

切削工具 CUTTING TOOLS 2019-2020



目次 CONTENTS

カタログの使い方

How to use CUTTING TOOLS 2019-2020

2

新商品のご紹介

New Products

6

超硬ドリル

Carbide Drills

A-1

ハイスドリル

HSS Drills

B-1

タップ

Taps

C-1

超硬エンドミル

Carbide End Mills

D-1

ハイスエンドミル

HSS End Mills

E-1

切断工具

Metal Cutting Saw Series

F-1

パック・セット商品／その他

DIY Products/Other Products

G-1

精密工具

Precision Tools

H-1

技術資料 Technical Documents

I-1

索引 Index

I-56

安全のしおり Atentions on Safety

I-68

再切削・再コーティングサービスのご案内

I-72

カタログの使い方

How to use CUTTING TOOLS 2019-2020

本カタログのご利用にあたって

- 本カタログの情報は、2018年10月現在のものです。
- 商品の研究・改良のため予告なく掲載商品の仕様を変更することがあります。あらかじめご了承ください。
- 新商品の開発にともない、在庫表示のある掲載商品が改廃されることがあります。あらかじめご了承ください。
- カタログ掲載内容の無断転載及びコピーは固く禁じます。

商品を探す

ラインナップから探す

■ 商品シリーズ

商品一覧から探すことができます。

■ 被削材、用途

被削材選定基準表から探すことができます。

索引から探す

索引 (I-56) に、商品記号、商品名 (日本語/英語)、List No. 順に商品掲載ページを並べています。

■ 商品記号

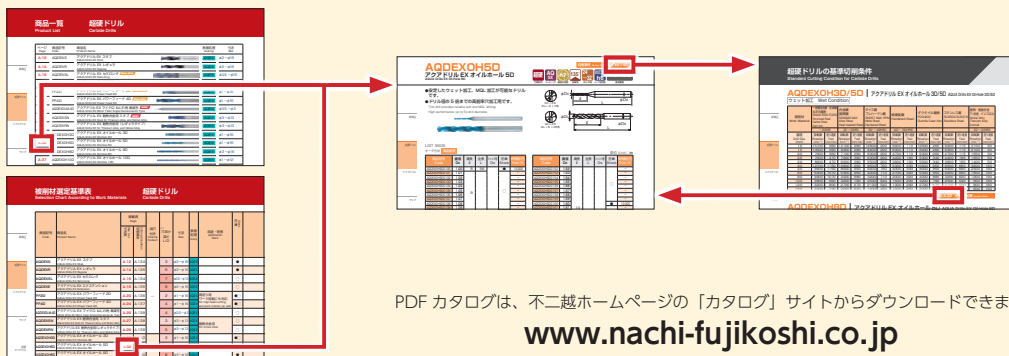
■ 商品名 (日本語/英語)

■ List No.

PDF カタログから探す

商品一覧または被削材選定基準表のページ No. をクリックすると、該当製品の寸法表にジャンプします。

寸法表の切削条件表ページ No. をクリックすると、該当製品の切削条件表にジャンプします。切削条件から寸法表に戻ることもできます。



PDF カタログは、不二越ホームページの「カタログ」サイトからダウンロードできます。

www.nachi-fujikoshi.co.jp

寸法表の見方

商品記号 **AQDEXOH5D**
 商品名称 **アクアドリル EX オイルホール 5D**
 AQUA Drills EX Oil-Hole 5D

超硬 AQ EX h7 135° 24~32 h6 1.0-16.0
工具材料 コマンド 製造許容値 先端角 ねじり角 フラット磨き 磨き磨き

基準切削条件掲載ページ
 切削条件 Cutting Conditions ▶ I-A-140

安定したウェット加工、MQL加工が可能なドリルです。
 ドリル径の5倍までの高能率穴加工用です。
 This drill provides reliable wet and MQL drilling.
 High performance up to 5x drill diameter.

先端形状
 先研ぎ・シンニングの詳細は I-5 を参照してください。

LIST 番号 LIST 9606
 オーダ方法 商品記号

商品記号 Code	直径 Dc	溝長 ℓ	全長 L	シャン径 Ds	在庫 Stock	販売価格 Price (¥)
AGDEXOH5D0100	1.00	8	56		●	12,000
AGDEXOH5D0101	1.01					-
AGDEXOH5D0102	1.02					-

単位 (Unit): mm

在庫マーク
 ●: 標準在庫品
 □: 特定代理店在庫品
 △: 受注生産品

商品の技術資料やトラブルシューティングは、「技術資料」(I-1)を参照してください。

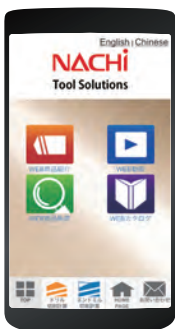
マーク
 製品の特長を示すマークです。マークの種類と意味は、4 ページを参照してください。

オーダ方法
 商品をオーダする際は、こちらに記載の方法で販売店にオーダしてください。

NACHI 商品のお求め

- NACHI 商品取り扱いの販売店・特約店へお申し付けください。
- 其他のご照会・ご用命は、最寄りの各営業拠点へお問い合わせください。(I-76)

スマートフォン・タブレット端末用アプリのご案内



NACHI いつでも、どこでも NACHI 工具の商品情報を簡単にチェック
NACHI ツールソリューションズ

詳細
 ダウンロードは
 こちらから

www.nachi-fujikoshi.co.jp/tool/app/index.html

商品の詳細、動画、
 個別カタログはこちらから

ホームページ

www.nachi-fujikoshi.co.jp

切削条件・工具選定など
 工具技術のご相談・照会・
 お問い合わせはこちらから

お客様技術テレホンサービス

0120 - 714 - 159

カタログの使い方

How to use CUTTING TOOLS 2019-2020

マークの見方

Guide to mark (Tool specification)

	マーク Mark	説明 Descriptions		マーク Mark	説明 Descriptions
コーティング		AG (AlCr 系) コート品で従来の膜に比べ特に耐熱性に優れています。 AG Coat	コーティング		CBN 焼結体を刃部材料に使用しています。 Sintered CBN
		レボ REVO-Dコート品で、耐熱性、耐摩耗性、平滑性に優れ、ドリルの高能率加工に適します。 REVO-D coat			超硬合金を使用しています。 Tungsten Carbide
		アクア EX (AlCrTi 系膜 + 潤滑膜) コート品で、耐熱性、耐摩耗性、潤滑性に優れています。 AQEX Coat			高級粉末ハイスを使用しています。 High Grade Powder HSS
		アクア (TiAlN 系) コート品で耐熱性に優れ、摩擦係数が小さいためドライ加工が可能です。 AQ(TiAlN multi-layer) Coat			高合金ハイスを使用しています。 High Alloy HSS
		CrN コート品でアルミ合金に対して優れた耐溶着性を示します。 CrN Coat			高性能コバルトハイスを使用しています。 High Grade Cobalt HSS
		ダイヤモンドコート品で耐摩耗性に優れ、CFRPの加工に適します。 Crystal Diamond Coat			コバルトハイスを使用しています。 Cobalt HSS
		ダイヤモンドコート品で耐摩耗性に優れ、アルミ合金の長寿命加工が可能です。 Diamond Coat			ハイス (高速度鋼) を使用しています。 High Speed Steels
		DLC コート品でアルミ合金に対して優れた耐溶着性を示しドライ加工が可能です。 DLC Coat			合金工具鋼を使用しています。 Alloy Tool Steels
		GSX II (AlCr 系 + AlCrX 系) コート品で耐熱性、耐摩耗性に優れています。 GSX II Coat			溝のねじれ角 (15° の場合) Helix Angle
		GSX (AlCr 系) コート品で耐熱性、耐摩耗性に優れています。 GSX Coat			ドリルの先端角を表示します。 Point Angle of Drills
		GS (TiAlN 系) コート品で特に平滑性に優れ高能率加工に適します。 GS(TiAlN multi-layer) Coat			ドリルの直径許容差を表示します。 Tolerance of drill dia.
		G (TiN) コート品で耐溶着性、耐摩耗性に優れています。 G(TiN) Coat			シャンク径許容差を表示します。 Tolerance of shank dia.
		プラチナ (TiCN 系) コート品で耐溶着性、耐摩耗性に優れています。 Platinum Coat			エンドミルのコーナがギャッシュランドであることを表します。 Gash land type end mill
		SG (TiCN 系) コート品で耐溶着性、耐摩耗性に優れています。 SG(TiCN multi-layer) Coat			エンドミルのコーナがシャープコーナであることを表します。 Sharp corner type end mill
		TiCN 系複合多層コート品で耐溶着性、耐摩耗性、耐熱性に優れています。 TiCN multi-layer Coat			刃部と胴部別々の材料を溶接したバイメタル構造。 Bi-Metal construction
	XS (TiAlN 系) コート品で耐熱性に優れ高速加工に適します。 XS(TiAlN multi-layer) Coat				

寸法許容差

Tolerance

直径許容差 (JIS B 0401-1 : 1998 の抜粋)

Tolerance of Diameter

単位 (Unit) : μm

直径 Diameter(mm)	3 以下 $D \leq 3$	3 を越え 6 以下 $3 < D \leq 6$	6 を越え 10 以下 $6 < D \leq 10$	10 を越え 18 以下 $10 < D \leq 18$	18 を越え 30 以下 $18 < D \leq 30$	30 を越え 50 以下 $30 < D \leq 50$	50 を越え 80 以下 $50 < D \leq 80$	80 を越え 120 以下 $80 < D \leq 120$	
許容差 Tolerance	h5	0 - 4	0 - 5	0 - 6	0 - 8	0 - 9	0 - 11	0 - 13	0 - 15
	h6	0 - 6	0 - 8	0 - 9	0 - 11	0 - 13	0 - 16	0 - 19	0 - 22
	h7	0 - 10	0 - 12	0 - 15	0 - 18	0 - 21	0 - 25	0 - 30	0 - 35
	h8	0 - 14	0 - 18	0 - 22	0 - 27	0 - 33	0 - 39	0 - 46	0 - 54
	js6	± 3	± 4	± 4.5	± 5.5	± 6.5	± 8	± 8.5	± 11
	m5	+ 6 + 2	+ 9 + 4	+12 + 6	+15 + 7	+17 + 8	+20 + 9	+24 +11	+28 +13

穴径許容差 (JIS B 0401-1 : 1998 の抜粋)

Tolerance of Hole Diameter

単位 (Unit) : μm

直径 Diameter(mm)	3 以下 $D \leq 3$	3 を越え 6 以下 $3 < D \leq 6$	6 を越え 10 以下 $6 < D \leq 10$	10 を越え 18 以下 $10 < D \leq 18$	18 を越え 30 以下 $18 < D \leq 30$	30 を越え 50 以下 $30 < D \leq 50$	50 を越え 80 以下 $50 < D \leq 80$	80 を越え 120 以下 $80 < D \leq 120$	
許容差 Tolerance	H7	+ 10 0	+ 12 0	+ 15 0	+ 18 0	+ 21 0	+ 25 0	+ 30 0	+ 35 0
	H8	+ 14 0	+ 18 0	+ 22 0	+ 27 0	+ 33 0	+ 39 0	+ 46 0	+ 54 0
	H9	+ 25 0	+ 30 0	+ 36 0	+ 43 0	+ 52 0	+ 62 0	+ 74 0	+ 87 0

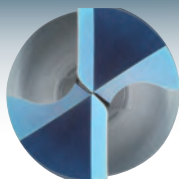
レボ アクアREVOドリル スタブ／レギュラ

AquaREVO Drills Stub / Regular

ものづくりの世界に、**REVOLUTION** 革命を起こす。 REVOlutionize for the Manufacturing

初代アクアから、アクアEX…そしてアクアREVOへと進化し続けるNACHIの切削工具
Carbide Drills of NACHI which continues to evolve from the first generation AQUA, the second one AQUA EX and AquaREVO

- NACHIの技術を結集させたアクアREVOドリル
AquaREVO drills that gathered NACHI's technologies
- 材料、形状、コーティングを全て一新
Material, design, coating are completely all renewed
- 穴あけ加工に求められる全ての機能を飛躍的に向上
Dramatically improves all functions required for drilling



長寿命—より長く 他ドリルを圧倒する耐久性と安定性
Long tool life Durability and stability to overwhelm other drills

高能率—より早く 回転数、送りを上げて高性能、加工時間を大幅に短縮
High efficiency High performance even with increased speed and feed, it is possible to largely shorten processing time

多用途—より広く 高硬度材や難削材でも、能率を落とさず、高品位加工
Multipurpose Even with high hardness materials and difficult-to-cut materials, high quality processing is available without lowering efficiency

形状 Design

- 直線切れ刃の採用により、切削応力が集中する変曲点を無くし、損傷を分散
Adopted straight cutting edge, disperse inflection point where cutting stress concentrates, distribute damage



- 直線切れ刃とシンニング形状の最適化で、高速切削や高送りでも切りくずを細かく分断
By optimization of straight cutting edge and thinning shape, even if high speed cutting and high feed processing, dividing chips finely



直径：φ 6.0 被削材：S50C 切削速度：150m/min 送り量：0.24mm/rev
Diameter Work Material Cutting Speed Feed Rate

新商品

超硬ドリル

ハイスドリル

タップ

超硬
エンドミル

ハイス
エンドミル

切断工具

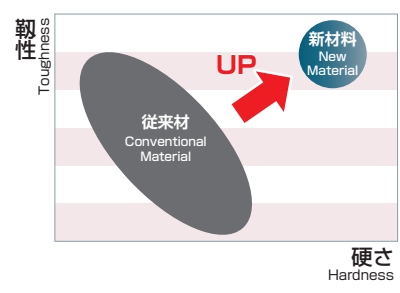
バック・
セット商品
その他

精密工具

技術資料
索引

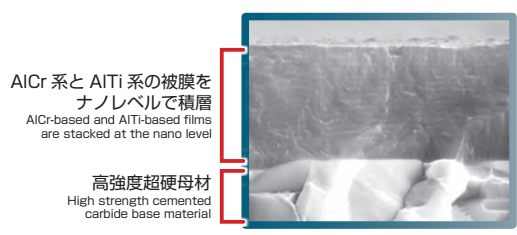
材料 Material

- 硬さと靱性を両立した超硬母材を新開発し、耐摩耗性と耐チップング性を向上
Development of carbide base material compatible with hardness and toughness, thereby improving wear resistance and chipping resistance



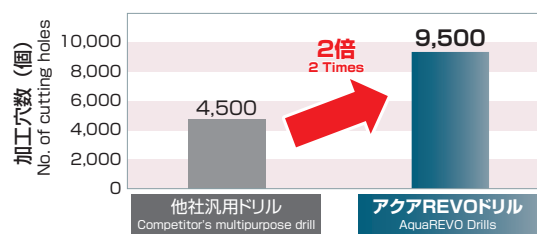
コーティング Coating

- 穴あけに適したREVO-Dコートを開発
Newly developed REVO-D coat suitable for drilling
- AlCr系とAlTi系の被膜をナノレベルで積層させ、高い耐酸化性と耐摩耗性を確保
AlCr-based and AlTi-based films are stacked at the nano level, high oxidation resistance and wear resistance ensured
- 超平滑化処理により、低摩擦を実現し、よりスムーズに切りくずを排出
Realizes low friction and smooth chip evacuation by super smooth surface treatment



加工比較 Comparison of Performance

- 圧倒的な加工数にもかかわらず、刃先の状態は良好 工具の長寿命化も実現
Overwhelming number of cutting holes, the state of the cutting edge is good even after 4,500 holes.

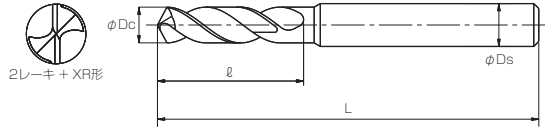


切削条件 Cutting condition

直径 : φ6.0 Diameter	切削速度 : 100m/min Cutting Speed	加工深さ : 30mm (5Dc) Depth of Cutting	切削油剤 : 水溶性切削油剤 Cutting Fluid Water-soluble cutting fluid
被削材 : S50C Work Material	送り量 : 0.19mm/rev Feed Rate	使用機械 : 立形M/C Machine Vertical M/C	

超硬 REVO D h7 135° 30° h6 2.0-16.0

工具材料 コーティング 直径許容差 先端角 ねじれ角 シャンク許容差 直径範囲



LIST 9860

オーダー方法 **商品記号**

単位 (Unit) : mm

商品記号 Code	直径 Dc	溝長 ℓ	全長 L	シャンク径 Ds	在庫 Stock	参考価格(円) Price (¥)
AQRVDS0200	2.0	9	45	3		5,660
AQRVDS0205	2.05	10				5,660
AQRVDS0210	2.1	11				5,660
AQRVDS0215	2.15					5,660
AQRVDS0220	2.2					5,660
AQRVDS0225	2.25					5,660
AQRVDS0230	2.3					5,660
AQRVDS0235	2.35					5,660
AQRVDS0240	2.4					5,660
AQRVDS0245	2.45					5,660
AQRVDS0250	2.5		14	5,660		
AQRVDS0255	2.55			5,660		
AQRVDS0260	2.6	5,660				
AQRVDS0265	2.65	5,660				
AQRVDS0270	2.7	5,660				
AQRVDS0275	2.75	5,660				
AQRVDS0280	2.8	5,660				
AQRVDS0285	2.85	5,660				
AQRVDS0290	2.9	5,660				
AQRVDS0295	2.95	5,660				
AQRVDS0300	3.0	20	4	●	5,660	
AQRVDS0305	3.05				6,100	
AQRVDS0310	3.1				6,100	
AQRVDS0315	3.15				6,100	
AQRVDS0320	3.2				6,100	
AQRVDS0325	3.25				6,100	
AQRVDS0330	3.3				6,100	
AQRVDS0335	3.35				6,100	
AQRVDS0340	3.4				6,100	
AQRVDS0345	3.45				6,100	
AQRVDS0350	3.5	22	55	4	6,100	
AQRVDS0355	3.55				6,440	
AQRVDS0360	3.6				6,440	
AQRVDS0365	3.65				6,440	
AQRVDS0370	3.7				6,440	
AQRVDS0375	3.75				6,440	
AQRVDS0380	3.8				6,440	
AQRVDS0385	3.85				6,440	
AQRVDS0390	3.9				6,440	
AQRVDS0395	3.95				6,440	
AQRVDS0400	4.0	24	62	5	6,440	
AQRVDS0405	4.05				6,880	
AQRVDS0410	4.1				6,880	
AQRVDS0415	4.15				6,880	
AQRVDS0420	4.2				6,880	
AQRVDS0425	4.25				6,880	
AQRVDS0430	4.3				6,880	
AQRVDS0435	4.35				6,880	
AQRVDS0440	4.4				6,880	
AQRVDS0445	4.45				6,880	
AQRVDS0450	4.5	26	62	5	6,880	
AQRVDS0455	4.55				7,350	
AQRVDS0460	4.6				7,350	
AQRVDS0465	4.65				7,350	
AQRVDS0470	4.7				7,350	
AQRVDS0475	4.75				7,350	
AQRVDS0480	4.8				7,350	
AQRVDS0485	4.85				7,350	
AQRVDS0490	4.9				7,350	
AQRVDS0495	4.95				7,350	

商品記号 Code	直径 Dc	溝長 ℓ	全長 L	シャンク径 Ds	在庫 Stock	参考価格(円) Price (¥)
AQRVDS0500	5.0	26	62	5		7,350
AQRVDS0505	5.05					7,780
AQRVDS0510	5.1					7,780
AQRVDS0515	5.15					7,780
AQRVDS0520	5.2					7,780
AQRVDS0525	5.25					7,780
AQRVDS0530	5.3					7,780
AQRVDS0535	5.35					7,780
AQRVDS0540	5.4					7,780
AQRVDS0545	5.45					7,780
AQRVDS0550	5.5	28	66	6	7,780	
AQRVDS0555	5.55				8,140	
AQRVDS0560	5.6				8,140	
AQRVDS0565	5.65				8,140	
AQRVDS0570	5.7				8,140	
AQRVDS0575	5.75				8,140	
AQRVDS0580	5.8				8,140	
AQRVDS0585	5.85				8,140	
AQRVDS0590	5.9				8,140	
AQRVDS0595	5.95				8,140	
AQRVDS0600	6.0	32	74	7	8,140	
AQRVDS0610	6.1				8,140	
AQRVDS0620	6.2				8,140	
AQRVDS0630	6.3				8,140	
AQRVDS0640	6.4				8,140	
AQRVDS0650	6.5				8,140	
AQRVDS0660	6.6				8,670	
AQRVDS0670	6.7				8,670	
AQRVDS0680	6.8				8,670	
AQRVDS0690	6.9				8,670	
AQRVDS0700	7.0	35	79	8	8,670	
AQRVDS0710	7.1				9,180	
AQRVDS0720	7.2				9,180	
AQRVDS0730	7.3				9,180	
AQRVDS0740	7.4				9,180	
AQRVDS0750	7.5				9,180	
AQRVDS0760	7.6				9,610	
AQRVDS0770	7.7				9,610	
AQRVDS0780	7.8				9,610	
AQRVDS0790	7.9				9,610	
AQRVDS0800	8.0	38	83	9	9,610	
AQRVDS0810	8.1				10,200	
AQRVDS0820	8.2				10,200	
AQRVDS0830	8.3				10,200	
AQRVDS0840	8.4				10,200	
AQRVDS0850	8.5				10,200	
AQRVDS0860	8.6				10,700	
AQRVDS0870	8.7				10,700	
AQRVDS0880	8.8				10,700	
AQRVDS0890	8.9				10,700	
AQRVDS0900	9.0	40	89	10	10,700	
AQRVDS0910	9.1				11,300	
AQRVDS0920	9.2				11,300	
AQRVDS0930	9.3				11,300	
AQRVDS0940	9.4				11,300	
AQRVDS0950	9.5				11,300	
AQRVDS0960	9.6				11,800	
AQRVDS0970	9.7				11,800	
AQRVDS0980	9.8				11,800	
AQRVDS0990	9.9				11,800	

単位 (Unit) : mm

商品記号 Code	直径 Dc	溝長 ℓ	全長 L	シャンク径 Ds	在庫 Stock	参考価格(円) Price (¥)
AQRVDS1000	10.0	43	89	10	●	11,800
AQRVDS1010	10.1		12,300			
AQRVDS1020	10.2		12,300			
AQRVDS1030	10.3		12,300			
AQRVDS1040	10.4		12,300			
AQRVDS1050	10.5		95	11		12,300
AQRVDS1060	10.6					12,800
AQRVDS1070	10.7					12,800
AQRVDS1080	10.8					12,800
AQRVDS1090	10.9					12,800
AQRVDS1100	11.0	47	12	12,800		
AQRVDS1110	11.1			13,300		
AQRVDS1120	11.2			13,300		
AQRVDS1130	11.3			13,300		
AQRVDS1140	11.4			13,300		
AQRVDS1150	11.5			13,300		
AQRVDS1160	11.6			50	102	13,700
AQRVDS1170	11.7					13,700
AQRVDS1180	11.8					13,700
AQRVDS1190	11.9					13,700
AQRVDS1200	12.0	13,700				
AQRVDS1210	12.1	52	13	14,200		
AQRVDS1220	12.2			14,200		
AQRVDS1230	12.3			14,200		
AQRVDS1240	12.4			14,200		
AQRVDS1250	12.5			14,200		
AQRVDS1260	12.6			14,800		
AQRVDS1270	12.7			14,800		
AQRVDS1280	12.8			14,800		
AQRVDS1290	12.9			14,800		
AQRVDS1300	13.0			53	14	14,800
AQRVDS1310	13.1	15,300				
AQRVDS1320	13.2	15,300				
AQRVDS1330	13.3	15,300				
AQRVDS1340	13.4	15,300				
AQRVDS1350	13.5	15,300				
AQRVDS1360	13.6	15,800				
AQRVDS1370	13.7	15,800				
AQRVDS1380	13.8	15,800				
AQRVDS1390	13.9	15,800				
AQRVDS1400	14.0	55	15	15,800		
AQRVDS1410	14.1			16,300		
AQRVDS1420	14.2			16,300		
AQRVDS1430	14.3			16,300		
AQRVDS1440	14.4			16,300		
AQRVDS1450	14.5			16,300		
AQRVDS1460	14.6			16,800		
AQRVDS1470	14.7			16,800		
AQRVDS1480	14.8			16,800		
AQRVDS1490	14.9			16,800		
AQRVDS1500	15.0	56	16	16,800		
AQRVDS1510	15.1			17,400		
AQRVDS1520	15.2			17,400		
AQRVDS1530	15.3			17,400		
AQRVDS1540	15.4			17,400		
AQRVDS1550	15.5			114	16	17,400
AQRVDS1560	15.6					17,800
AQRVDS1570	15.7					17,800
AQRVDS1580	15.8					17,800
AQRVDS1590	15.9					17,800

商品記号 Code	直径 Dc	溝長 ℓ	全長 L	シャンク径 Ds	在庫 Stock	参考価格(円) Price (¥)
AQRVDS1600	16.0	58	114	16	●	17,800

新商品

超硬ドリル

ハイスドリル

タップ

超硬
エンドミル

ハイス
エンドミル

切断工具

バック・
セット商品
その他

精密工具

技術資料
索引

AQRVDR レボ **NEW!**

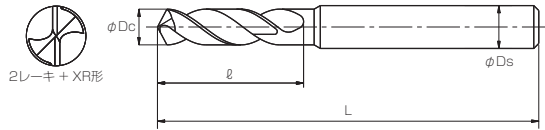
アクアREVOドリル レギュラ

AquaREVO Drills Regular

切削条件 Cutting Condition ▶▶▶13

超硬 REVO D h7 135° 30° h6 2.0-16.0

工具材料 コーティング 直径許容差 先端角 ねじれ角 シャンク許容差 直径範囲



LIST 9862

オーダー方法 **商品記号**

単位 (Unit) : mm

商品記号 Code	直径 Dc	溝長 ℓ	全長 L	シャンク径 Ds	在庫 Stock	参考価格(円) Price (¥)
AQRVDR0200	2.0	15				6,690
AQRVDR0205	2.05					6,690
AQRVDR0210	2.1					6,690
AQRVDR0215	2.15					6,690
AQRVDR0220	2.2					6,690
AQRVDR0225	2.25					6,690
AQRVDR0230	2.3					6,690
AQRVDR0235	2.35					6,690
AQRVDR0240	2.4					6,690
AQRVDR0245	2.45					6,690
AQRVDR0250	2.5					6,690
AQRVDR0255	2.55					6,690
AQRVDR0260	2.6					6,690
AQRVDR0265	2.65					6,690
AQRVDR0270	2.7					6,690
AQRVDR0275	2.75					6,690
AQRVDR0280	2.8					6,690
AQRVDR0285	2.85					6,690
AQRVDR0290	2.9					6,690
AQRVDR0295	2.95					6,690
AQRVDR0300	3.0					6,690
AQRVDR0305	3.05					7,200
AQRVDR0310	3.1					7,200
AQRVDR0315	3.15					7,200
AQRVDR0320	3.2					7,200
AQRVDR0325	3.25					7,200
AQRVDR0330	3.3					7,200
AQRVDR0335	3.35					7,200
AQRVDR0340	3.4					7,200
AQRVDR0345	3.45					7,200
AQRVDR0350	3.5					7,200
AQRVDR0355	3.55					7,570
AQRVDR0360	3.6					7,570
AQRVDR0365	3.65					7,570
AQRVDR0370	3.7					7,570
AQRVDR0375	3.75					7,570
AQRVDR0380	3.8					7,570
AQRVDR0385	3.85					7,570
AQRVDR0390	3.9					7,570
AQRVDR0395	3.95					7,570
AQRVDR0400	4.0					7,570
AQRVDR0405	4.05					8,140
AQRVDR0410	4.1					8,140
AQRVDR0415	4.15					8,140
AQRVDR0420	4.2					8,140
AQRVDR0425	4.25					8,140
AQRVDR0430	4.3					8,140
AQRVDR0435	4.35					8,140
AQRVDR0440	4.4					8,140
AQRVDR0445	4.45					8,140
AQRVDR0450	4.5					8,140
AQRVDR0455	4.55					8,670
AQRVDR0460	4.6					8,670
AQRVDR0465	4.65					8,670
AQRVDR0470	4.7					8,670
AQRVDR0475	4.75					8,670
AQRVDR0480	4.8					8,670
AQRVDR0485	4.85					8,670
AQRVDR0490	4.9					8,670
AQRVDR0495	4.95					8,670

商品記号 Code	直径 Dc	溝長 ℓ	全長 L	シャンク径 Ds	在庫 Stock	参考価格(円) Price (¥)
AQRVDR0500	5.0	39	77	5		8,670
AQRVDR0505	5.05					9,180
AQRVDR0510	5.1					9,180
AQRVDR0515	5.15					9,180
AQRVDR0520	5.2					9,180
AQRVDR0525	5.25					9,180
AQRVDR0530	5.3					9,180
AQRVDR0535	5.35					9,180
AQRVDR0540	5.4					9,180
AQRVDR0545	5.45					9,180
AQRVDR0550	5.5					9,180
AQRVDR0555	5.55					9,610
AQRVDR0560	5.6					9,610
AQRVDR0565	5.65					9,610
AQRVDR0570	5.7					9,610
AQRVDR0575	5.75					9,610
AQRVDR0580	5.8					9,610
AQRVDR0585	5.85					9,610
AQRVDR0590	5.9					9,610
AQRVDR0595	5.95					9,610
AQRVDR0600	6.0					9,610
AQRVDR0610	6.1					9,610
AQRVDR0620	6.2					9,610
AQRVDR0630	6.3					9,610
AQRVDR0640	6.4					9,610
AQRVDR0650	6.5					9,610
AQRVDR0660	6.6					10,200
AQRVDR0670	6.7					10,200
AQRVDR0680	6.8					10,200
AQRVDR0690	6.9					10,200
AQRVDR0700	7.0					10,200
AQRVDR0710	7.1					10,900
AQRVDR0720	7.2					10,900
AQRVDR0730	7.3					10,900
AQRVDR0740	7.4					10,900
AQRVDR0750	7.5					10,900
AQRVDR0760	7.6					11,400
AQRVDR0770	7.7					11,400
AQRVDR0780	7.8					11,400
AQRVDR0790	7.9					11,400
AQRVDR0800	8.0					11,400
AQRVDR0810	8.1					12,100
AQRVDR0820	8.2					12,100
AQRVDR0830	8.3					12,100
AQRVDR0840	8.4					12,100
AQRVDR0850	8.5					12,100
AQRVDR0860	8.6					12,500
AQRVDR0870	8.7					12,500
AQRVDR0880	8.8					12,500
AQRVDR0890	8.9					12,500
AQRVDR0900	9.0					12,500
AQRVDR0910	9.1					13,200
AQRVDR0920	9.2					13,200
AQRVDR0930	9.3					13,200
AQRVDR0940	9.4					13,200
AQRVDR0950	9.5					13,200
AQRVDR0960	9.6					13,700
AQRVDR0970	9.7					13,700
AQRVDR0980	9.8					13,700
AQRVDR0990	9.9					13,700

単位 (Unit) : mm

商品記号 Code	直径 Dc	溝長 ℓ	全長 L	シャンク径 Ds	在庫 Stock	参考価格(円) Price (¥)
AQRVDR1000	10.0	62	107	10		13,700
AQRVDR1010	10.1					14,300
AQRVDR1020	10.2					14,300
AQRVDR1030	10.3	68				14,300
AQRVDR1040	10.4					14,300
AQRVDR1050	10.5					14,300
AQRVDR1060	10.6		116	11		15,000
AQRVDR1070	10.7					15,000
AQRVDR1080	10.8	70				15,000
AQRVDR1090	10.9					15,000
AQRVDR1100	11.0					15,000
AQRVDR1110	11.1					15,500
AQRVDR1120	11.2					15,500
AQRVDR1130	11.3	73				15,500
AQRVDR1140	11.4					15,500
AQRVDR1150	11.5		123	12		15,500
AQRVDR1160	11.6					16,100
AQRVDR1170	11.7					16,100
AQRVDR1180	11.8	76				16,100
AQRVDR1190	11.9					16,100
AQRVDR1200	12.0					16,100
AQRVDR1210	12.1					16,600
AQRVDR1220	12.2					16,600
AQRVDR1230	12.3	79				16,600
AQRVDR1240	12.4					16,600
AQRVDR1250	12.5		138	13		16,600
AQRVDR1260	12.6					17,200
AQRVDR1270	12.7					17,200
AQRVDR1280	12.8	81				17,200
AQRVDR1290	12.9					17,200
AQRVDR1300	13.0				●	17,200
AQRVDR1310	13.1					17,800
AQRVDR1320	13.2					17,800
AQRVDR1330	13.3	87				17,800
AQRVDR1340	13.4					17,800
AQRVDR1350	13.5		148	14		17,800
AQRVDR1360	13.6					18,400
AQRVDR1370	13.7					18,400
AQRVDR1380	13.8	90				18,400
AQRVDR1390	13.9					18,400
AQRVDR1400	14.0					18,400
AQRVDR1410	14.1					18,900
AQRVDR1420	14.2					18,900
AQRVDR1430	14.3	92				18,900
AQRVDR1440	14.4					18,900
AQRVDR1450	14.5		154	15		18,900
AQRVDR1460	14.6					19,500
AQRVDR1470	14.7					19,500
AQRVDR1480	14.8	94				19,500
AQRVDR1490	14.9					19,500
AQRVDR1500	15.0					19,500
AQRVDR1510	15.1					20,200
AQRVDR1520	15.2					20,200
AQRVDR1530	15.3	97				20,200
AQRVDR1540	15.4					20,200
AQRVDR1550	15.5		162	16		20,200
AQRVDR1560	15.6					20,700
AQRVDR1570	15.7	99				20,700
AQRVDR1580	15.8					20,700
AQRVDR1590	15.9					20,700

商品記号 Code	直径 Dc	溝長 ℓ	全長 L	シャンク径 Ds	在庫 Stock	参考価格(円) Price (¥)
AQRVDR1600	16.0	99	162	16	●	20,700

新商品

超硬ドリル

ハイスドリル

タップ

超硬
エンドミル

ハイス
エンドミル

切断工具

バック・
セット商品
その他

精密工具

技術資料
索引

新商品の基準切削条件

Standard Cutting Condition for New Products

AQRVDS | アクアREVO^{レボ}ドリル スタブ AquaREVO Drills Stub

被削材 Work Material	一般構造用鋼 炭素鋼 ねずみ錆鉄 SS400 S50C FC250 Structural Steel Carbon Steel Cast Iron		合金鋼 調質鋼 SCM440 NAK Alloy Steel Heat treated Steel		ダイス鋼 プレハードン鋼 SKD61 NAK HPM Mold Steel Hardened Steel		高硬度鋼 Hardened Steel		ダクタイル鋳鉄 FCD400 Ductile Cast Iron		ステンレス鋼 SUS304 SUS316 Stainless Steel	
	直径 Drill Dia. (mm)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)
	~ 200HB		20 ~ 30HRC		30 ~ 40HRC		40 ~ 50HRC					
2.0	16000	1000	12700	800	7200	350	4800	190	12000	750	3200	140
3.0	10600	1100	8500	890	4800	390	3200	210	8000	830	2120	150
5.0	6400	1100	5100	890	2900	390	1900	210	4800	830	1280	150
8.0	4000	1100	3200	890	1800	390	1200	210	3000	830	800	150
10.0	3200	1050	2500	840	1400	380	1000	200	2400	800	640	150
12.0	2650	1000	2100	800	1200	350	800	190	2000	750	530	140
16.0	2000	890	1600	700	900	320	600	170	1500	660	400	120

AQRVDS

- 機械剛性やワーククランプ、加工部形状などの状況により切削条件を調整してください。
- 機械や加工物取り付けにおいて剛性がない場合、びびりが発生する場合は、上表の回転数と送り速度を同じ割合で下げてください。
- ウェット加工は水溶性切削油剤を使用した場合です。
- 不水溶性切削油剤の場合には回転数と送り速度を20%下げてください。
- アルミニウム合金、軽金属、ステンレス鋼の加工には不向きです。
- ステンレス鋼は、穴深さが2Dcを超える場合はステップ加工を行ってください。
- ドライ加工の場合、冷却及び切りくず除去のためエアブローを行ってください。
- 高温の切りくずやドリル折損時の火花により火傷や火災の危険がありますので、防火対策を行ってください。
- ステップ送りは穴の上面まで戻してください。
- ステップ量は0.5 ~ 1.0Dcを目安にしてください。小径は0.2 ~ 0.5Dcを目安にしてください。
- ドリルの振れを0.02mm以下に、小径・高速切削の場合は0.01mm以下に抑えてチャッキングしてください。

- Adjust cutting condition according to the rigidity of machine or work clamp state.
- In machine or installation of machining step, when there is no rigidity of machine or chattering occurs, reduce the rotation and feed rate.
- Wet condition are for drilling with water soluble cutting fluid.
- In non-water soluble cutting fluid, reduce the rotation and feed rate by 20%.
- Drilling Aluminum Alloy, Light Metal, Stainless Steel are not recommended.
- Drilling the step feed in Stainless Steel when hole depth more than 2 × Dc deep, step feed interval is about 0.5 × Dc.
- Use air blow for cooling and the chip exclusion in dry process.
- By sparks during cutting, or heat by breakage, or hot chip, there is danger of fire. Take fire prevention measures.
- Retraction of the step feed is to be returned to the top of the hole.
- Step feed is recommended to 0.5 ~ 1.0 × Dc. In the case of small diameter, step feed is recommended to 0.2 ~ 0.5 × Dc.
- Please use the fixture to control the amplitude of the drill bit below 0.02mm, for small diameter, high-speed cutting control amplitude of the drill bit 0.01mm or less.

8 ◀ ◻ ▶ 寸法表 Stacked Sized

新商品

超硬ドリル

ハイスドリル

タップ

超硬
エンドミル

ハイス
エンドミル

切断工具

バック・
セット商品
その他

精密工具

技術資料
索引

切削条件ご利用の注意

1. カタログに記載されている基準切削条件表の数値は、新しい作業の立ち上げの目安としてください。
2. ワークや機械により振動や異音が発生するときは、状況に応じて切削条件を変更してください。
3. ご使用の機械の最高回転数が基準切削条件に達しない場合は、最高回転数でご使用ください。その場合、送り速度も同じ比率で下げてください。

Attention on using the cutting condition tables

1. Utilize the standard cutting condition shown in the catalogs just as the general guide, when starting operation.
2. Adjust cutting condition when unusual vibration, different sound occur by cutting.
3. When using low speed machines, use the maximum speed and adjust the feed rate.

AQRVDR | アクアREVOドリル レギュラ AquaREVO Drills Regular

被削材 Work Material	一般構造用鋼 炭素鋼 ねずみ錆鉄 SS400 SS0C FC250 Structural Steel Carbon Steel Cast Iron		合金鋼 調質鋼 SCM440 NAK Alloy Steel Heat treated Steel		ダイス鋼 プレハードン鋼 SKD61 NAK HPM Mold Steel Hardened Steel		高硬度鋼 Hardened Steel		ダクタイル鋳鉄 FCD400 Ductile Cast Iron		ステンレス鋼 SUS304 SUS316 Stainless Steel		
	直径 Drill Dia. (mm)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)
	~ 200HB		20 ~ 30HRC		30 ~ 40HRC		40 ~ 50HRC						
2.0	16000	900	12700	720	7200	320	4800	170	12000	680	3200	130	
3.0	10600	1000	8500	810	4800	360	3200	190	8000	760	2120	140	
5.0	6400	1000	5100	810	2900	360	1900	190	4800	760	1280	140	
8.0	4000	1000	3200	810	1800	350	1200	190	3000	760	800	140	
10.0	3200	960	2500	760	1400	340	1000	180	2400	720	640	130	
12.0	2650	900	2100	720	1200	310	800	170	2000	680	530	130	
16.0	2000	810	1600	650	900	290	600	150	1500	600	400	110	

AQRVDR

- 1) 機械剛性やワーククランプ、加工部形状などの状況により切削条件を調整してください。
- 2) 機械や加工物取り付けにおいて剛性がない場合、びびりが発生する場合は、上表の回転数と送り速度を同じ割合で下げてください。
- 3) ウェット加工は水溶性切削油剤を使用した場合です。
- 4) 不水溶性切削油剤の場合には回転数と送り速度を20%下げてください。
- 5) アルミニウム合金、軽金属、ステンレス鋼の加工には不向きです。
- 6) ステンレス鋼は、穴深さが2Dcを超える場合はステップ加工を行ってください。
- 7) ドライ加工の場合、冷却及び切りくず除去のためエアブローを行ってください。
- 8) 高温の切りくずやドリル折損時の火花により火傷や火災の危険がありますので、防火対策を行ってください。
- 9) この切削条件表は、穴あけ深さ3Dc以下に適用ください。
- 10) 穴あけ深さ3Dcを超える場合には、ステップ加工を行ってください。ただし、被削材や加工条件により切りくず排出性が悪くなる事があります。その場合には所定の穴深さ以下でもステップ送りをしてください。
- 11) ステップ送りは穴の上面まで戻してください。
- 12) ステップ量は0.5 ~ 1.0Dcを目安にしてください。小径は0.2 ~ 0.5Dcを目安にしてください。
- 13) ドリルの振れを0.02mm以下に、小径・高速切削の場合は0.01mm以下に抑えてチャッキングしてください。
- 1) Adjust cutting condition according to the rigidity of machine or work clamp state.
- 2) In machine or installation of machining step, when there is no rigidity of machine or chattering occurs, reduce the rotation and feed rate.
- 3) Wet condition are for drilling with water soluble cutting fluid.
- 4) In non-water soluble cutting fluid, reduce the rotation and feed rate by 20%.
- 5) Drilling Aluminum Alloy, Light Metal, Stainless Steel are not recommended.
- 6) Drilling the step feed in Stainless Steel when hole depth more than 2 × Dc deep, step feed interval is about 0.5 × Dc.
- 7) Use air blow for cooling and the chip exclusion in dry process.
- 8) By sparks during cutting, or heat by breakage, or hot chip, there is danger of fire. Take fire prevention measures.
- 9) Use the table values for drilling depth under 3 × Dc.
- 10) When for hole depth more than 3 × Dc deep, add step feeding. However, a work material and cutting condition to chip removal may be worse. In that case, even if under predetermined hole depth, please step feed.
- 11) Retraction of the step feed is to be returned to the top of the hole.
- 12) Step feed is recommended to 0.5 ~ 1.0 × Dc. In the case of small diameter, step feed is recommended to 0.2 ~ 0.5 × Dc.
- 13) Please use the fixture to control the amplitude of the drill bit below 0.02mm, for small diameter, high-speed cutting control amplitude of the drill bit 0.01mm or less.

10 ◀ ▶ 寸法表 Stocked Sized

新商品

超硬ドリル

ハイスドリル

タップ

超硬
エンドミル

ハイス
エンドミル

切断工具

バック・
セット商品
その他

精密工具

技術資料
索引

ST スパイラルタップ / ST ポイントタップ

ST Spiral Tap/ST Point Tap

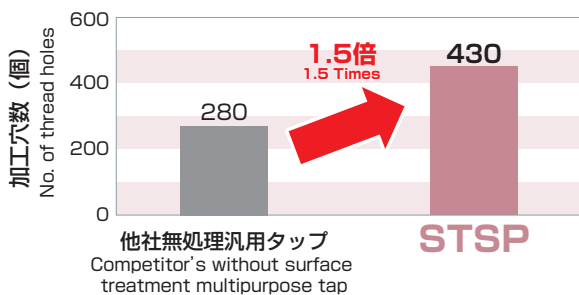
STrong STandard

汎用タップにて、この性能。
汎用タップの新たな基準へ。

Acquire the good performance in spite of multipurpose Tap
This is new standard of multi tap

- 材料から熱処理、製造まで、当社既存タップシリーズのSGタップ、Hyper Z タップの技術を継承
From materials to heat treatment and manufacturing, our SG tap, Hyper Z tap technology was inherited
- 汎用性を重視した最適形状の設計
Optimized design for multipurpose usage
- 加工設備、ツーリング、被削材を選ばない、バラつきの少ない安定加工
Not influenced by equipment, stable tapping, less fluctuation of quality
- 卓越した長寿命
Long tool life

長寿命化 Long tool life



切削条件 Cutting condition

呼び : M12X1.75 Size	使用機械 : 立形M/C Machine Vertical M/C
被削材 : S50C Work Material	ホルダ : オートタッパー Holder Auto tapper
切削速度 : 10m/min Cutting speed	切削油剤 : 水溶性切削油剤 Cutting Fluid Water-soluble cutting fluid
加工深さ : 18mm (止り穴) Depth of Cutting	

● 280穴加工後 After 280 machining



新商品

超硬ドリル

ハイスドリル

タップ

超硬
エンドミル

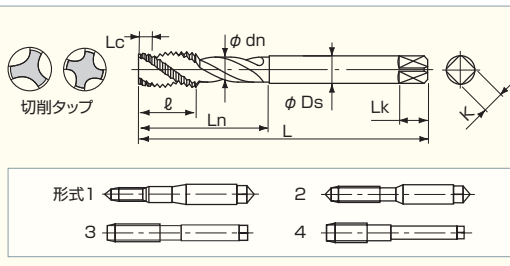
ハイス
エンドミル

切断工具

バック・
セット商品
その他

精密工具

技術資料
索引



LIST 6866

オーダ方法 **STSP** 記号

単位 (Unit) : mm

記号 Code No.	呼び Thread Size	等級 TAP Limit	食付 (P) Lc (P)	全長 L	ねじ長 ℓ	溝数 Flutes	シャンク径 Ds	首下長さ Ln	首径 dn	形式 Type	在庫 Stock	参考価格(円) Price (¥)
2MO.4R	M2 × 0.4	REG	P1	2.5	40	9	3	15	2.1*	1	●	1,870
2MO.4R+1		REG+1	P2									1,870
2.5MO.45R	M2.5 × 0.45	REG	P1	2.5	44	10	3	16	2.7*	1	●	1,470
2.5MO.45R+1		REG+1	P2									1,470
2.6MO.45R	M2.6 × 0.45	REG	P1	2.5	44	10	3	16	2.7*	1	●	1,310
2.6MO.45R+1		REG+1	P2									1,310
3MO.5R	M3 × 0.5	REG	P2	2.5	46	5	3	18	2.4	2	●	1,050
3MO.5R+1		REG+1	P3									1,050
3.5MO.6R	M3.5 × 0.6	REG	P2	2.5	48	6	3	18	2.8	2	●	1,130
3.5MO.6R+1		REG+1	P3									1,130
4MO.7R	M4 × 0.7	REG	P2	2.5	52	7	3	20	3.1	2	●	1,000
4MO.7R+1		REG+1	P3									1,000
5MO.8R	M5 × 0.8	REG	P2	2.5	60	8	3	22	4	2	●	1,030
5MO.8R+1		REG+1	P3									1,030
6M1R	M6 × 1	REG	P2	2.5	62	12	3	29	4.75	2	●	1,100
6M1R+1		REG+1	P3									1,100
6MO.75R	M6 × 0.75	REG	P2	2.5	62	9.2	3	29	5.05	2	●	1,490
6MO.75R+1		REG+1	P3									1,490
7M1R	M7 × 1	REG	P2	2.5	65	12	3	29	5.75	3	●	1,460
7M1R+1		REG+1	P3									1,460
8M1.25R	M8 × 1.25	REG	P3	2.5	70	15.4	3	33	6.55	4	●	1,610
8M1.25R+1		REG+1	P4									1,610
8M1R	M8 × 1	REG	P2	2.5	70	12.4	3	27	6.75	4	●	2,010
8M1R+1		REG+1	P3									2,010
8M1R+2		REG+2	P4									2,010
10M1.5R		M10 × 1.5	REG									P3
10M1.5R+1	REG+1		P4	2,030								
10M1.25R	M10 × 1.25	REG	P3	2.5	75	15.7	3	33	8.55	4	●	2,030
10M1.25R+1		REG+1	P4									2,030
10M1R	M10 × 1	REG	P2	2.5	75	12.4	3	27	8.75	4	●	2,550
10M1R+1		REG+1	P3									2,550
10M1R+2		REG+2	P4									2,550
12M1.75R		M12 × 1.75	REG									P3
12M1.75R+1	REG+1		P4	2,820								
12M1.5R	M12 × 1.5	REG	P3	2.5	82	20.9	3	40	10.25	4	●	2,820
12M1.5R+1		REG+1	P4									2,820
12M1.25R	M12 × 1.25	REG	P3	2.5	82	17.2	3	35	10.55	4	●	2,820
12M1.25R+1		REG+1	P4									2,820
14M2R	M14 × 2	REG	P2	2.5	88	25.9	3	46	11.65	4	●	3,840
14M2R+2		REG+2	P4									3,840
14M1.5R	M14 × 1.5	REG	P2	2.5	88	20.9	3	40	12.25	4	●	3,840
14M1.5R+2		REG+2	P4									3,840
16M2R	M16 × 2	REG	P2	2.5	95	25.9	3	49	13.65	4	●	5,120
16M2R+2		REG+2	P4									5,120
16M1.5R	M16 × 1.5	REG	P2	2.5	95	20.9	3	40	14.25	4	●	5,120
16M1.5R+2		REG+2	P4									5,120
18M2.5R	M18 × 2.5	REG	P3	2.5	100	32.6	4	55	15.15	4	●	7,000
18M2.5R+2		REG+2	P5									7,000
18M1.5R	M18 × 1.5	REG	P2	2.5	100	20.9	4	40	16.25	4	●	7,000
18M1.5R+2		REG+2	P4									7,000
20M2.5R	M20 × 2.5	REG	P3	2.5	105	32.6	4	55	17.15	4	●	9,080
20M2.5R+2		REG+2	P5									9,080
20M1.5R	M20 × 1.5	REG	P2	2.5	105	20.9	4	40	18.25	4	●	9,080
20M1.5R+2		REG+2	P4									9,080
22M2.5R	M22 × 2.5	REG	P3	2.5	115	32.6	4	55	19.15	4	●	11,800
22M2.5R+2		REG+2	P5									11,800
22M1.5R	M22 × 1.5	REG	P2	2.5	115	20.9	4	40	20.25	4	●	11,800
22M1.5R+2		REG+2	P4									11,800
24M3R	M24 × 3	REG	P3	2.5	120	38.8	4	63	20.65	4	●	14,700
24M3R+2		REG+2	P5									14,700
24M1.5R	M24 × 1.5	REG	P2	2.5	120	22.4	4	50	22.25	4	●	14,700
24M1.5R+2		REG+2	P4									14,700

* : 呼び径 < 首径です。めねじ加工深さが深い場合、ねじ長以上入れると折損の危険があります。

* : Thread Size < Neck diameter (dn) When depth of cutting a female thread is deep, if putting the screw length or more in length, there is a risk of breakage.

・形式 1 ~ 2 は突出しセンタ Type 1 ~ 2 with External Centre

新商品

超硬ドリル

ハイスドリル

タップ

超硬
エンドミル

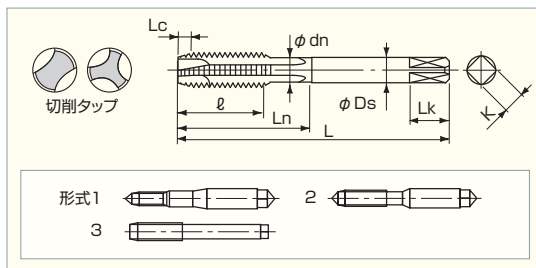
ハイス
エンドミル

切断工具

バック・
セット商品
その他

精密工具

技術資料
索引



LIST 6868

オーダ方法 **STPO** 記号

単位 (Unit) : mm

記号 Code No.	呼び Thread Size	等級 TAP Limit	食付 (P) Lc (P)	全長 L	ねじ長 ℓ	溝数 Flutes	シャンク径 Ds	首下長さ Ln	首径 dn	形式 Type	在庫 Stock	参考価格(円) Price (¥)
2M0.4R	M2 × 0.4	REG	P1	5	40	2	3.0	15	2.1*	1	●	1,940
2M0.4R+1		REG+1	P2									1,940
2.5M0.45R	M2.5 × 0.45	REG	P2	5	44	2	3.0	16	2.7*	1	●	1,530
2.5M0.45R+1		REG+1	P3									1,530
2.6M0.45R	M2.6 × 0.45	REG	P2	5	44	2	3.0	16	2.7*	1	●	1,350
2.6M0.45R+1		REG+1	P3									1,350
3M0.5R	M3 × 0.5	REG	P2	5	46	3	4.0	18	2.4	2	●	1,080
3M0.5R+1		REG+1	P3									1,080
3.5M0.6R	M3.5 × 0.6	REG	P2	5	48	3	4.0	18	2.8	2	●	1,170
3.5M0.6R+1		REG+1	P3									1,170
4M0.7R	M4 × 0.7	REG	P2	5	52	3	5.0	20	3.1	2	●	1,030
4M0.7R+1		REG+1	P3									1,030
5M0.8R	M5 × 0.8	REG	P2	5	60	3	5.5	22	4.0	2	●	1,070
5M0.8R+1		REG+1	P3									1,070
6M1R	M6 × 1	REG	P2	5	62	3	6.0	28	4.8	2	●	1,130
6M1R+1		REG+1	P3									1,130
6M0.75R	M6 × 0.75	REG	P2	5	62	3	6.0	28	4.8	2	●	1,550
6M0.75R+1		REG+1	P3									1,550
7M1R	M7 × 1	REG	P2	5	65	3	6.2	-	-	3	●	1,460
7M1R+1		REG+1	P3									1,460
8M1.25R	M8 × 1.25	REG	P3	5	70	3	6.2	-	-	3	●	1,680
8M1.25R+1		REG+1	P4									1,680
8M1R	M8 × 1	REG	P2	5	70	3	6.2	-	-	3	●	2,090
8M1R+1		REG+1	P3									2,090
8M1R+2		REG+2	P4									2,090
10M1.5R		REG	P3									2,120
10M1.5R+1	REG+1	P4	2,120									
10M1.25R	M10 × 1.25	REG	P3	5	75	3	7.0	-	-	3	●	2,120
10M1.25R+1		REG+1	P4									2,120
10M1R	M10 × 1	REG	P2	5	75	3	7.0	-	-	3	●	2,650
10M1R+1		REG+1	P3									2,650
10M1R+2		REG+2	P4									2,650
12M1.75R		REG	P4									2,930
12M1.75R+1	REG+1	P5	2,930									
12M1.5R	M12 × 1.5	REG	P3	5	82	3	8.5	-	-	3	●	2,930
12M1.5R+1		REG+1	P4									2,930
12M1.25R	M12 × 1.25	REG	P4	5	82	3	8.5	-	-	3	●	2,930
12M1.25R+1		REG+1	P5									2,930
14M2R	M14 × 2	REG	P4	5	88	3	10.5	-	-	3	●	4,080
14M2R+1		REG+1	P5									4,080
14M1.5R	M14 × 1.5	REG	P3	5	88	3	10.5	-	-	3	●	4,080
14M1.5R+1		REG+1	P4									4,080
16M2R	M16 × 2	REG	P4	5	95	3	12.5	-	-	3	●	5,430
16M2R+1		REG+1	P5									5,430
16M1.5R	M16 × 1.5	REG	P3	5	95	3	12.5	-	-	3	●	5,430
16M1.5R+1		REG+1	P4									5,430
18M2.5R	M18 × 2.5	REG	P4	5	100	3	14.0	-	-	3	●	7,460
18M2.5R+1		REG+1	P5									7,460
18M1.5R	M18 × 1.5	REG	P4	5	100	3	14.0	-	-	3	●	7,460
18M1.5R+1		REG+1	P5									7,460
20M2.5R	M20 × 2.5	REG	P4	5	105	3	15.0	-	-	3	●	9,660
20M2.5R+1		REG+1	P5									9,660
20M1.5R	M20 × 1.5	REG	P4	5	105	3	15.0	-	-	3	●	9,660
20M1.5R+1		REG+1	P5									9,660
22M2.5R	M22 × 2.5	REG	P4	5	115	3	17.0	-	-	3	●	12,540
22M2.5R+1		REG+1	P5									12,540
22M1.5R	M22 × 1.5	REG	P4	5	115	3	17.0	-	-	3	●	12,540
22M1.5R+1		REG+1	P5									12,540
24M3R	M24 × 3	REG	P4	5	120	3	19.0	-	-	3	●	15,840
24M3R+1		REG+1	P5									15,840
24M1.5R	M24 × 1.5	REG	P4	5	120	3	19.0	-	-	3	●	15,840
24M1.5R+1		REG+1	P5									15,840

* : 呼び径<首径です。めねじ加工深さが深い場合、ねじ長以上入れると折損の危険があります。

* : Thread Size < Neck diameter (dn) When depth of cutting a female thread is deep, if putting the screw length or more in length, there is a risk of breakage.

・形式 1 ~ 2 は突出しセンタ Type 1 ~ 2 with External Centre

新商品

超硬ドリル

ハイスドリル

タップ

超硬
エンドミル

ハイス
エンドミル

切断工具

バック・
セット商品
その他

精密工具

技術資料
索引

被削材選定基準表・基準切削条件

Selection Chart according to Work Materials and Standard Cutting Condition

被削材 Work Materials		一般構造用鋼 SS Structural Steel	低炭素鋼 S15C Low Carbon Steel	中炭素鋼 S40C Medium Carbon Steel	高炭素鋼 S50C High Carbon Steel	合金鋼 SCM,SCr Alloy Steel		高硬度鋼 Hardened Steel	ステンレス鋼 SUS Stainless Steel	鋳鉄 FC Cast Iron	ダクタイル 鋳鉄 FCD Ductile Cast Iron	アルミニウム 合金 AC,ADC Aluminum Alloy
		~200HB	~200HB	~200HB	~200HB	~200HB	20~30HRC	30~40HRC				
STSP	選定 Selection chart	○	○	◎	○	○	○	-	-	-	○	○
	切削速度 (m/min) Cutting Speed	5~15	5~15	5~15	5~15	5~15	5~8	-	-	-	5~15	10~20
STPO	選定 Selection chart	○	○	◎	○	○	○	-	-	-	○	○
	切削速度 (m/min) Cutting Speed	6~20	6~20	6~20	6~20	6~20	5~10	-	-	-	6~20	10~20
推奨切削油剤 Cutting Fluids		極圧活性型不溶性 Sulfochlorinated Oil 水溶性 Water soluble Oil								水溶性 Water soluble Oil		

注) 1. 表中の数値は一般的な基準であり、ご使用条件により切削条件を変更してください。
2. 表中の数値はねじの深さ 2Dc (ねじの呼び径の 2 倍) が基準です。

1. These are general cutting condition, and may be altered by your conditions.
2. These conditions are for thread depth of 2 × Dc.

新商品

超硬ドリル

ハイスドリル

タップ

超硬
エンドミル

ハイス
エンドミル

切断工具

バック・
セット商品
その他

精密工具

技術資料
索引



超硬ドリル

Carbide Drills

商品一覧
Product List

A-2

被削材選定基準表
Selection Chart According to Work Materials

A-6

寸法表
Size List

A-12

超硬ドリルの基準切削条件
Standard Cutting Condition for Carbide Drills

A-134

ページ Page	商品記号 Code	商品名 Product Name	表面処理 Coating	寸法 Size
A-12	AQDEXS	アクアドリル EX スタブ AQUA Drills EX Stub	AQEX	φ2~φ16
A-14	AQDEXR	アクアドリル EX レギュラ AQUA Drills EX Regular	AQEX	φ2~φ16
A-16	AQDEXSL	アクアドリル EX セミロング New Size AQUA Drills EX Semi-long	AQEX	φ0.5~φ16
A-18	AQDEXE	アクアドリル EX エクステンション AQUA Drills EX Extension	AQEX	φ2~φ16
A-20	PF2D	アクアドリル EX パワーフィード 2D New Size AQUA Drills EX Power Feed 2D	AQEX	φ1~φ16
A-24	PF4D	アクアドリル EX パワーフィード 4D New Size AQUA Drills EX Power Feed 4D	AQEX	φ1~φ16
A-26	AQDEXDLM-4D	アクアドリル EX マイクロ ねじれ角 漸減形 NEW! AQUA Drills EX Micro Twist Angle Descending Type	AQEX	φ0.5~φ3
A-27	AQDEXSN	アクアドリル EX 耐熱合金用 スタブ NEW! AQUA Drills EX Stub for Titanium Alloy and Nickel Alloy	AQEX	φ3~φ13
A-28	AQDEXRN	アクアドリル EX 耐熱合金用 (レギュラタイプ) AQUA Drills EX for Titanium Alloy and Nickel Alloy	AQEX	φ3~φ13
A-29	AQDEXOH3D	アクアドリル EX オイルホール 3D AQUA Drills EX Oil-Hole 3D	AQEX	φ1~φ16
A-32	AQDEXOH5D	アクアドリル EX オイルホール 5D AQUA Drills EX Oil-Hole 5D	AQEX	φ1~φ16
A-35	AQDEXOH8D	アクアドリル EX オイルホール 8D AQUA Drills EX Oil-Hole 8D	AQEX	φ3~φ16
A-37	AQDEXOH10D	アクアドリル EX オイルホール 10D AQUA Drills EX Oil-Hole 10D	AQEX	φ1~φ12
A-38	AQDEXOH15D	アクアドリル EX オイルホール 15D AQUA Drills EX Oil-Hole 15D	AQEX	φ1~φ12
A-39	AQDEXOH20D	アクアドリル EX オイルホール 20D AQUA Drills EX Oil-Hole 20D	AQEX	φ1~φ10
A-40	AQDEXOH25D	アクアドリル EX オイルホール 25D New Size AQUA Drills EX Oil-Hole 25D	AQEX	φ3~φ10
A-41	AQDEXOH30D	アクアドリル EX オイルホール 30D New Size AQUA Drills EX Oil-Hole 30D	AQEX	φ3~φ10
A-42	AQDEXOH35D	アクアドリル EX オイルホール 35D AQUA Drills EX Oil-Hole 35D	AQEX	φ3~φ8
A-42	AQDEXOH40D	アクアドリル EX オイルホール 40D AQUA Drills EX Oil-Hole 40D	AQEX	φ3~φ7.5
A-43	AQDEXOH45D	アクアドリル EX オイルホール 45D AQUA Drills EX Oil-Hole 45D	AQEX	φ3~φ7
A-43	AQDEXOH50D	アクアドリル EX オイルホール 50D AQUA Drills EX Oil-Hole 50D	AQEX	φ3~φ6
A-44	AQDEXOHPLT	アクアドリル EX オイルホール パイロット AQUA Drills EX Oil-Hole Pilot	AQEX	φ1.015~φ12.03
A-45	AQDEXZOHPLT	アクアドリル EX フラット オイルホール パイロット AQUA Drills EX FLAT Oil-Hole Pilot	AQEX	φ3.03~φ12.03
A-46	AQDEXOH3F3D	アクアドリル EX オイルホール 3 フルード 3D AQUA Drills EX Oil-Hole 3 Flutes 3D	AQEX	φ3~φ16
A-48	AQDEXOH3F5D	アクアドリル EX オイルホール 3 フルード 5D AQUA Drills EX Oil-Hole 3 Flutes 5D	AQEX	φ3~φ16
A-49	AQDEXOH3F10D	アクアドリル EX オイルホール 3 フルード 10D AQUA Drills EX Oil-Hole 3 Flutes 10D	AQEX	φ3~φ16
A-50	AQDEX3FR	アクアドリル EX 3 フルード レギュラ AQUA Drills EX 3 Flutes Regular	AQEX	φ3~φ16
A-53	AQDEX3FH	アクアドリル EX 3 フルード ハード AQUA Drills EX 3 Flutes Hard	AQEX	φ3~φ16
A-54	AQD3F	アクアドリル 3 フルード AQUA Drills 3 Flutes	AQ	φ3~φ16
A-58	AQDED3F	アクアドリル 底刃付き 3 フルード AQUA Drills 3 Flutes with end cutting teeth	AQ	φ3~φ12
A-59	AQDEXZS	アクアドリル EX フラット ショート NEW! AQUA Drills EX FLAT Short	AQEX	φ2~φ20
A-61	AQDEXZ	アクアドリル EX フラット AQUA Drills EX FLAT	AQEX	φ0.2~φ20
A-67	AQDEXZ-R	アクアドリル EX フラット コーナ R 付き AQUA Drills EX FLAT Radius	AQEX	φ3~φ12
A-68	AQDEXZR	アクアドリル EX フラット レギュラ AQUA Drills EX FLAT Regular	AQEX	φ3~φ20

新商品

超硬ドリル

ハイスドリル

タップ

超硬
エンドミル



































ハイス
エンドミル

切断工具

バック・
セット商品
その他

精密工具

技術資料
索引

ページ Page	商品記号 Code	商品名 Product Name		表面処理 Coating	寸法 Size
A-70	AQDEXZLS	アクアドリル EX フラット ロングシャンク AQUA Drills EX FLAT Long Shank		AQEX	φ3~φ20
A-71	AQDEXZOH3D	アクアドリル EX フラット オイルホール 3D AQUA Drills EX FLAT Oil-Hole 3D		AQEX	φ1~φ16
A-72	AQDEXZOH5D	アクアドリル EX フラット オイルホール 5D AQUA Drills EX FLAT Oil-Hole 5D		AQEX	φ1~φ16
A-73	AQDEXZ3FR	アクアドリル EX フラット 3フルート レギュラ AQUA Drills EX FLAT 3 Flutes Regular		AQEX	φ3~φ12
A-74	AQDEXST	アクアドリル EX スターティング AQUA Drills EX Starting		AQEX	φ3~φ20
A-75	AQDEXXOH5D	アクアドリル EX オイルホール クロス 鋳物用 5D AQUA Drills EX Oil-Hole Cross for cast metal 5D		AQEX	φ3~φ12
A-76	AQDEXXOH10D	アクアドリル EX オイルホール クロス 鋳物用 10D AQUA Drills EX Oil-Hole Cross for cast metal 10D		AQEX	φ3~φ12
A-77	AQDEX-HCD	アクアドリル EX 平小ねじ 座ぐり用 AQUA Drills EX Machine screw counter bore		AQEX	M3~M8
A-77	AQDEX-SCD	アクアドリル EX さら小ねじ 座ぐり用 AQUA Drills EX Machine screw counter sink		AQEX	M3~M8
A-77	AQDEX-RCD	アクアドリル EX 六角穴付き ボルト 座ぐり用 AQUA Drills EX Counter bore for hexagon socket head bolts		AQEX	M3~M12
A-78	AQDEXZ-HCD	アクアドリル EX フラット 平小ねじ 座ぐり用 AQUA Drills EX FLAT Machine screw counter bore		AQEX	M3~M8
A-78	AQDEXZ-SCD	アクアドリル EX フラット さら小ねじ 座ぐり用 AQUA Drills EX FLAT Machine screw counter sink		AQEX	M3~M8
A-78	AQDEXZ-RCD	アクアドリル EX フラット 六角穴付き ボルト 座ぐり用 AQUA Drills EX FLAT Counter bore for hexagon socket head bolts		AQEX	M3~M12
A-79	AQMD	アクアマикроドリル AQUA Micro Drills		AQ	φ0.2~φ1.99
A-81	AQDS	アクアドリル スタブ AQUA Drills Stub		AQ	φ3~φ20
A-83	AQDR	アクアドリル レギュラ AQUA Drills Regular		AQ	φ2~φ20
A-85	AQDH	アクアドリル ハード AQUA Drills Hard		AQ	φ2~φ12
A-86	AQDFC	アクアドリル FC AQUA Drills FC		AQ	φ2~φ12
A-87	MQLPLD	MQL パワーロングドリル MQL Power Long Drills		AQ	φ3~φ10
A-89	PLOH3D	プラチナ オイルホール ドリル (3D用) PLATINA Oil-Hole Drills (3D)		P	φ5~φ20
A-90	PLOH5D	プラチナ オイルホール ドリル (5D用) PLATINA Oil-Hole Drills (5D)		P	φ5~φ20
A-91	PLOH7D	プラチナ オイルホール ドリル (7D用) PLATINA Oil-Hole Drills (7D)		P	φ5~φ20
A-92	DLCMD	DLC マイクロドリル DLC Micro Drills		DLC	φ0.5~φ1.9
A-93	DLCDR	DLC ドリル レギュラ DLC Drills Regular		DLC	φ2~φ12
A-94	DLCFFDR	DLC バニシング ドリル レギュラ New Size DLC Burnishing Drills Regular		DLC	φ2~φ20
A-96	DLCFFDOH4D	DLC バニシング ドリル オイルホール 4D NEW! DLC Burnishing Drills Oil-Hole 4D		DLC	φ3~φ12
A-97	DLCFFDOH8D	DLC バニシング ドリル オイルホール 8D NEW! DLC Burnishing Drills Oil-Hole 8D		DLC	φ3~φ12
A-98	DLCDOH3D	DLC ドリル オイルホール 3D DLC Drills Oil-Hole 3D		DLC	φ1~φ12
A-99	DLCDOH5D	DLC ドリル オイルホール 5D DLC Drills Oil-Hole 5D		DLC	φ1~φ12
A-100	DLCDOH10D	DLC ドリル オイルホール 10D DLC Drills Oil-Hole 10D		DLC	φ1~φ12
A-101	DLCDOH15D	DLC ドリル オイルホール 15D DLC Drills Oil-Hole 15D		DLC	φ1~φ12
A-102	DLCDOH20D	DLC ドリル オイルホール 20D DLC Drills Oil-Hole 20D		DLC	φ1~φ10
A-103	DLCDOH25D	DLC ドリル オイルホール 25D DLC Drills Oil-Hole 25D		DLC	φ3~φ8
A-103	DLCDOH30D	DLC ドリル オイルホール 30D DLC Drills Oil-Hole 30D		DLC	φ3~φ8

新商品

超硬ドリル

ハイスドリル

タップ

超硬
エンドミル






ハイス
エンドミル

切断工具

バック・
セット商品
その他

精密工具

技術資料
索引

ページ Page	商品記号 Code	商品名 Product Name	表面処理 Coating	寸法 Size
A-104	DLCD0H35D	DLC ドリル オイルホール 35D NEW! DLC Drills Oil-Hole 35D	DLC	φ3~φ8
A-104	DLCD0H40D	DLC ドリル オイルホール 40D NEW! DLC Drills Oil-Hole 40D	DLC	φ3~φ7.5
A-105	DLCD0H45D	DLC ドリル オイルホール 45D NEW! DLC Drills Oil-Hole 45D	DLC	φ3~φ7
A-105	DLCD0H50D	DLC ドリル オイルホール 50D NEW! DLC Drills Oil-Hole 50D	DLC	φ3~φ6
A-106	DLCD0HPLT	DLC ドリル オイルホール パイロット DLC Drills Oil-Hole Pilot	DLC	φ1.015~φ12.03
A-107	DLCDZR	DLC ドリル フラット レギュラ New Size DLC Drills FLAT Regular	DLC	φ1~φ20
A-110	DLCDZLS	DLC ドリル フラット ロングシャンク DLC Drills FLAT Long Shank	DLC	φ3~φ16
A-111	DLCDZ0H5D	DLC ドリル フラット オイルホール 5D DLC Drills FLAT Oil-Hole 5D	DLC	φ3~φ16
A-112	DLCDZ3F	DLC ドリル フラット 3 フルート DLC Drills FLAT 3 Flutes	DLC	φ3~φ12
A-113	DCDCF	クリスタルダイヤモンドドリル Crystal Diamond Coat Drills	DIA	φ2~φ13
A-114	DCD	ダイヤモンドコーティングドリル Diamond Coating Drills	DIA	φ0.4~φ13
A-115	DFFD	ダイヤモンドコーティング FF ドリル Diamond Coating FF Drills	DIA	φ3~φ13
A-116	AQDEXVF1.5D	アクアドリル EX VF 1.5D AQUA Drills EX VF 1.5D	—	φ14~φ32
A-118	AQDEXVF3D	アクアドリル EX VF 3D AQUA Drills EX VF 3D	—	φ14~φ32
A-120	AQDEXVF5D	アクアドリル EX VF 5D AQUA Drills EX VF 5D	—	φ14~φ32
A-122	AQDEXVF8D	アクアドリル EX VF 8D AQUA Drills EX VF 8D	—	φ14~φ32
A-124	TVF	アクアドリル EX VF 用 チップ For AQUA Drills EX VF Insert	 AQEX	φ14~φ32
A-125	TVFZ	アクアドリル EX VF 用 フラットチップ New Size For AQUA Drills EX VF Insert FLAT Type	 AQEX	φ14~φ32
A-126	TVFDLC	アクアドリル EX VF 用 DLC チップ For AQUA Drills EX VF DLC Insert	 DLC	φ14~φ32
A-127	TVFZDLC	アクアドリル EX VF 用 DLC フラットチップ For AQUA Drills EX VF DLC Insert FLAT Type	 DLC	φ14~φ32
A-128	NWDX2D	アクアドリル NWDX 2D AQUA Drills NWDX 2D	—	φ13~φ55
A-129	NWDX3D	アクアドリル NWDX 3D AQUA Drills NWDX 3D	—	φ13~φ55
A-130	NWDX4D	アクアドリル NWDX 4D AQUA Drills NWDX 4D	—	φ13~φ55
A-131	NWDXT	アクアドリル NWDX 用チップ For AQUA Drills NWDX Insert	 AQ	φ13~φ55

新品

超硬ドリル

ハイスドリル

タップ

超硬
エンドミル

ハイス
エンドミル

切断工具

バック・
セット商品
その他

精密工具

技術資料
索引

新商品

超硬ドリル

ハイスドリル

タップ

超硬
エンドミル

ハイス
エンドミル

切断工具

バック・
セット商品
その他

精密工具

技術資料
索引

被削材選定基準表

Selection Chart According to Work Materials

超硬ドリル




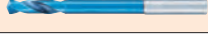
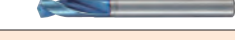

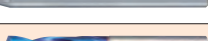











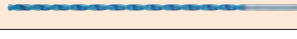



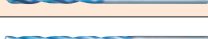






Carbide Drills

商品記号 Code	商品名 Product Name	掲載頁 Page		油穴 付き Internal Coolant	*1 穴あけ 深さ L/D	寸法 Size	表面 処理 Coating	用途・特長 Application Merit	在庫 Stock
		寸法表 Size List	切削条件 Cutting Condition						
AQDEXS	アクアドリル EX スタブ AQUA Drills EX Stub	A-12	A-134	—	3	φ2~φ16	AQEX		●
AQDEXR	アクアドリル EX レギュラ AQUA Drills EX Regular	A-14	A-135		5	φ2~φ16	AQEX		●
AQDEXSL	アクアドリル EX セミロング AQUA Drills EX Semi-long	A-16	A-134		7	φ0.5~φ16	AQEX		□
AQDEXE	アクアドリル EX エクステンション AQUA Drills EX Extension	A-18	A-135		8	φ2~φ16	AQEX		□
PF2D	アクアドリル EX パワーフィード 2D AQUA Drills EX Power Feed 2D	A-20	A-136		2	φ1~φ16	AQEX	高送り用 ワーク回転にも対応	●□
PF4D	アクアドリル EX パワーフィード 4D AQUA Drills EX Power Feed 4D	A-24	A-137		4	φ1~φ16	AQEX	For high feed cutting, and work rotation as well	●□
AQDEXDLM-4D	アクアドリル EX マイクロ ねじれ角 漸減形 AQUA Drills EX Micro Twist Angle Decrescendo Type	A-26	A-138		4	φ0.5~φ3	AQEX		□
AQDEXSN	アクアドリル EX 耐熱合金用 スタブ AQUA Drills EX Stub for Titanium Alloy and Nickel Alloy	A-27	A-138		3	φ3~φ13	AQEX	耐熱合金用 For Cross Hole	□
AQDEXRN	アクアドリル EX 耐熱合金用(レギュラタイプ) AQUA Drills EX for Titanium Alloy and Nickel Alloy	A-28	A-138		5	φ3~φ13	AQEX		□
AQDEXOH3D	アクアドリル EX オイルホール 3D AQUA Drills EX Oil-Hole 3D	A-29	A-140		3	φ1~φ16	AQEX		●□
AQDEXOH5D	アクアドリル EX オイルホール 5D AQUA Drills EX Oil-Hole 5D	A-32	A-140	5	φ1~φ16	AQEX		●□	
AQDEXOH8D	アクアドリル EX オイルホール 8D AQUA Drills EX Oil-Hole 8D	A-35	A-140	8	φ3~φ16	AQEX		●	
AQDEXOH10D	アクアドリル EX オイルホール 10D AQUA Drills EX Oil-Hole 10D	A-37	A-142	10	φ1~φ12	AQEX		●	
AQDEXOH15D	アクアドリル EX オイルホール 15D AQUA Drills EX Oil-Hole 15D	A-38	A-142	15	φ1~φ12	AQEX		●	
AQDEXOH20D	アクアドリル EX オイルホール 20D AQUA Drills EX Oil-Hole 20D	A-39	A-142	20	φ1~φ10	AQEX		●	
AQDEXOH25D	アクアドリル EX オイルホール 25D AQUA Drills EX Oil-Hole 25D	A-40	A-142	20	φ3~φ10	AQEX		●	
AQDEXOH30D	アクアドリル EX オイルホール 30D AQUA Drills EX Oil-Hole 30D	A-41	A-142	30	φ3~φ10	AQEX		●	
AQDEXOH35D	アクアドリル EX オイルホール 35D AQUA Drills EX Oil-Hole 35D	A-42	A-144	油穴 付き	30~	φ3~φ8	AQEX		□
AQDEXOH40D	アクアドリル EX オイルホール 40D AQUA Drills EX Oil-Hole 40D	A-42	A-144		30~	φ3~φ7.5	AQEX		□
AQDEXOH45D	アクアドリル EX オイルホール 45D AQUA Drills EX Oil-Hole 45D	A-43	A-144		30~	φ3~φ7	AQEX		□
AQDEXOH50D	アクアドリル EX オイルホール 50D AQUA Drills EX Oil-Hole 50D	A-43	A-144		30~	φ3~φ6	AQEX		□
AQDEXOHPLT	アクアドリル EX オイルホール パイロット AQUA Drills EX Oil-Hole Pilot	A-44	A-146		3	φ1.015 ~φ12.03	AQEX	ガイド穴 Guide boring	●
AQDEX20HPLT	アクアドリル EX フラット オイルホール パイロット AQUA Drills EX FLAT Oil-Hole Pilot	A-45	A-153		3	φ3.03 ~φ12.03	AQEX	ガイド穴、フラット Guide boring, Flat	□
AQDEXOH3F3D	アクアドリル EX オイルホール 3 フルード 3D AQUA Drills EX Oil-Hole 3 Flutes 3D	A-46	A-147		3	φ3~φ16	AQEX		●□
AQDEXOH3F5D	アクアドリル EX オイルホール 3 フルード 5D AQUA Drills EX Oil-Hole 3 Flutes 5D	A-48	A-147		5	φ3~φ16	AQEX	高精度 High Precision	●
AQDEXOH3F10D	アクアドリル EX オイルホール 3 フルード 10D AQUA Drills EX Oil-Hole 3 Flutes 10D	A-49	A-147		10	φ3~φ16	AQEX		●□
AQDEX3FR	アクアドリル EX 3 フルード レギュラ AQUA Drills EX 3 Flutes Regular	A-50	A-148		5	φ3~φ16	AQEX		●□
AQDEX3FH	アクアドリル EX 3 フルード ハード AQUA Drills EX 3 Flutes Hard	A-53	A-148	3	φ3~φ16	AQEX	高精度・高硬度 High Precision・High Hardness	●	
AQD3F	アクアドリル 3 フルード AQUA Drills 3 Flutes	A-54	A-149	—	3	φ3~φ16	AQ	高精度 High Precision	●□
AQDED3F	アクアドリル 底刃付き 3 フルード AQUA Drills 3 Flutes with end cutting teeth	A-58	A-149		3	φ3~φ12	AQ		●□
AQDEXZS	アクアドリル EX フラット ショート AQUA Drills EX FLAT Short	A-59	A-150		1	φ2~φ20	AQEX	フラット Flat	●

*1 穴あけ深さ L/D の値は目安です。ドリルの種類によっては直径の違いでその値が変わるものもあります。

*1 Some sizes does not meet this preference. Please make sure of flute length of each sizes before use.

◎：最適 Excellent ○：適用 Good ×：不適 Not Used -：推奨しません Not recommended

製品写真 Product Photography	被削材 Work Materials											
	Structural Steel 一般構造用圧延鋼	Carbon Steel 炭素鋼	Alloy Steel Heat treated Steel 合金鋼・熱処理鋼	Mild Steel Hardened Steel 軟鋼・硬化鋼	Hardened Steel 高硬度鋼		Stainless Steel ステンレス鋼		Titanium Alloy, Nickel Alloy Ti合金・Ni合金	Cast Iron 鋳鉄	Aluminum Alloy アルミニウム合金	Copper Alloy 銅合金
					30~40 HRC	40~50 HRC	50~65 HRC	SUS304 SUS316				
	◎	◎	◎	◎	◎	-	○	○	-	○	-	-
	◎	◎	◎	◎	◎	-	○	○	-	○	-	-
	◎	◎	◎	◎	○	-	○	○	×	○	-	-
	◎	◎	◎	◎	○	-	×	×	-	○	×	×
	◎	◎	◎	◎	○	-	×	×	-	○	×	×
	◎	◎	◎	◎	○	-	×	×	-	○	×	×
	-	-	-	-	-	-	-	-	◎	-	-	-
	-	-	-	-	-	-	-	-	◎	-	-	-
	◎	◎	◎	◎	◎	-	◎	◎	○	◎	-	-
	◎	◎	◎	◎	◎	-	◎	◎	○	◎	-	-
	◎	◎	◎	○	-	-	◎	◎	-	◎	-	-
	◎	◎	◎	○	-	-	◎	◎	-	◎	-	-
	◎	◎	◎	○	-	-	◎	◎	-	◎	-	-
	◎	◎	◎	○	-	-	◎	◎	-	◎	-	-
	◎	◎	◎	○	-	-	◎	◎	-	◎	-	-
	◎	◎	◎	○	-	-	◎	◎	-	◎	-	-
	◎	◎	◎	○	-	-	◎	◎	-	◎	-	-
	◎	◎	◎	○	-	-	◎	◎	-	◎	-	-
	◎	◎	◎	○	-	-	◎	◎	-	◎	-	-
	◎	◎	◎	◎	◎	-	◎	◎	○	◎	-	-
	◎	◎	◎	◎	◎	-	◎	◎	-	◎	◎	◎
	◎	◎	◎	◎	◎	-	◎	◎	-	◎	-	-
	◎	◎	◎	◎	◎	-	◎	◎	-	◎	-	-
	◎	◎	◎	◎	○	-	◎	◎	-	◎	-	-
	○	◎	◎	◎	◎	-	×	○	×	○	×	×
	×	×	×	×	-	◎	×	×	×	-	×	×
	○	◎	◎	◎	◎	-	×	○	×	○	×	×
	◎	○	-	-	×	×	×	-	×	◎	-	-
	◎	◎	◎	◎	○	-	-	○	-	◎	○	○

新商品

超硬ドリル

ハイスドリル

タップ

超硬
エンドミル

ハイス
エンドミル

切断工具

バック・
セット商品
その他

精密工具

技術資料
索引

被削材選定基準表

Selection Chart According to Work Materials

超硬ドリル

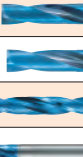
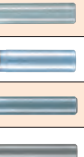
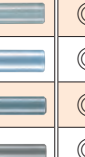
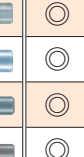
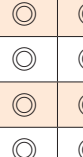
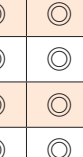
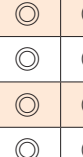
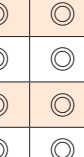
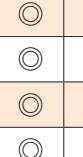
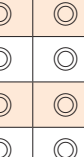

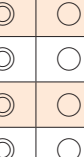
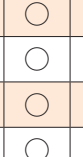



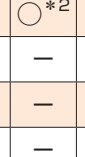

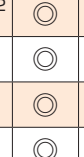

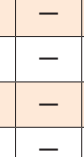

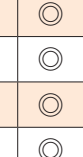
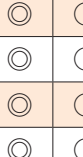
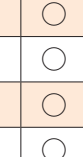
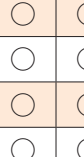

Carbide Drills

	商品記号 Code	商品名 Product Name	掲載頁 Page		油穴 付き Internal Coolant	*1 穴あけ 深さ L/D	寸法 Size	表面 処理 Coating	用途・特長 Application Merit	在庫 Stock
			寸法表 Size List	切削条件 Cutting Condition						
新商品	AQDEXZ	アクアドリル EX フラット AQUA Drills EX FLAT	A-61	A-151	—	2	φ0.2~φ20	AQEX	フラット Flat	●□
超硬ドリル	AQDEXZ-R	アクアドリル EX フラット コーナ R 付き AQUA Drills EX FLAT Radius	A-67	A-151	—	3	φ3~φ12	AQEX		●
	AQDEXZR	アクアドリル EX フラット レギュラ AQUA Drills EX FLAT Regular	A-68	A-152	—	4	φ3~φ20	AQEX		●□
	AQDEXZLS	アクアドリル EX フラット ロングシャンク AQUA Drills EX FLAT Long Shank	A-70	A-153	—	2	φ3~φ20	AQEX	●	
ハイスドリル	AQDEXZOH3D	アクアドリル EX フラット オイルホール 3D AQUA Drills EX FLAT Oil-Hole 3D	A-71	A-153	油穴 付き	3	φ1~φ16	AQEX	●	
	AQDEXZOH5D	アクアドリル EX フラット オイルホール 5D AQUA Drills EX FLAT Oil-Hole 5D	A-72	A-154		5	φ1~φ16	AQEX	●	
	AQDEXZ3FR	アクアドリル EX フラット 3 フルート レギュラ AQUA Drills EX FLAT 3 Flutes Regular	A-73	A-154	—	5	φ3~φ12	AQEX	フラット、高精度 Flat, Hi-Precision	□
タップ	AQDEXST	アクアドリル EX スターティング AQUA Drills EX Starting	A-74	A-155	—	—	φ3~φ20	AQEX	センタリング Centering	●□
	AQDEXXOH5D	アクアドリル EX オイルホールクロス 鋳物用 5D AQUA Drills EX Oil-Hole Cross for cast metal 5D	A-75	A-139	油穴 付き	5	φ3~φ12	AQEX	鋳物交差穴 For Cross Hole	□
	AQDEXXOH10D	アクアドリル EX オイルホールクロス 鋳物用 10D AQUA Drills EX Oil-Hole Cross for cast metal 10D	A-76	A-139		10	φ3~φ12	AQEX		□
超硬 エンドミル	AQDEX-HCD	アクアドリル EX 平小ねじ 座ぐり用 AQUA Drills EX Machine screw counter bore	A-77	A-156	—	—	M3~M8	AQEX	ねじ、ボルト、座ぐり Screw and bolt counter bore	□
	AQDEX-SCD	アクアドリル EX さら小ねじ 座ぐり用 AQUA Drills EX Machine screw counter sink	A-77	A-156	—	—	M3~M8	AQEX		□
	AQDEX-RCD	アクアドリル EX 六角穴付きボルト 座ぐり用 AQUA Drills EX Counter bore for hexagon socket head bolts	A-77	A-156	—	—	M3~M12	AQEX		□
	AQDEX-HCD	アクアドリル EX フラット 平小ねじ 座ぐり用 AQUA Drills EX FLAT Machine screw counter bore	A-78	A-156	—	—	M3~M8	AQEX		□
ハイス エンドミル	AQDEXZ-SCD	アクアドリル EX フラット さら小ねじ 座ぐり用 AQUA Drills EX FLAT Machine screw counter sink	A-78	A-156	—	—	M3~M8	AQEX	□	
	AQDEXZ-RCD	アクアドリル EX フラット 六角穴付きボルト 座ぐり用 AQUA Drills EX FLAT Counter bore for hexagon socket head bolts	A-78	A-156	—	—	M3~M12	AQEX	□	
切断工具	AQMD	アクアマイクロドリル AQUA Micro Drills	A-79	A-157	—	7	φ0.2~φ1.99	AQ	●	
	AQDS	アクアドリル スタブ AQUA Drills Stub	A-81	A-158	—	3	φ3~φ20	AQ	●	
	AQDR	アクアドリル レギュラ AQUA Drills Regular	A-83	A-159	—	5	φ2~φ20	AQ	●	
	AQDH	アクアドリル ハード AQUA Drills Hard	A-85	A-160	—	3	φ2~φ12	AQ	高硬度 High Hardness	●□
バック・ セット商品 その他	AQDFC	アクアドリル FC AQUA Drills FC	A-86	A-161	—	5	φ2~φ12	AQ	鋳物用 For Cast Iron	●△
	MQLPLD	MQL パワーロングドリル MQL Power Long Drills	A-87	A-162	油穴 付き	10~	φ3~φ10	AQ	□	
	PLOH3D	プラチナオイルホールドリル (3D用) PLATINA Oil-Hole Drills (3D)	A-89	A-163		3	φ5~φ20	P	□	
	PLOH5D	プラチナオイルホールドリル (5D用) PLATINA Oil-Hole Drills (5D)	A-90	A-163		5	φ5~φ20	P	□	
精密工具	PLOH7D	プラチナオイルホールドリル (7D用) PLATINA Oil-Hole Drills (7D)	A-91	A-163	7	φ5~φ20	P	□		
	DLCMD	DLC マイクロドリル DLC Micro Drills	A-92	A-164	—	7	φ0.5~φ1.9	DLC	●	
	DLCDR	DLC ドリル レギュラ DLC Drills Regular	A-93	A-164	—	5	φ2~φ12	DLC	●	
技術資料 索引	DLCFFDR	DLC バニシング ドリル レギュラ DLC Burnishing Drills Regular	A-94	A-165	—	4	φ2~φ20	DLC	アルミ・非鉄金属 For Aluminum-Non-iron Alloy	□
	DLCFFDOH4D	DLC バニシング ドリル オイルホール 4D DLC Burnishing Drills Oil-Hole 4D	A-96	A-165	油穴 付き	4	φ3~φ12	DLC		□
	DLCFFDOH8D	DLC バニシング ドリル オイルホール 8D DLC Burnishing Drills Oil-Hole 8D	A-97	A-165		8	φ3~φ12	DLC		□
	DLCDOH3D	DLC ドリル オイルホール 3D DLC Drills Oil-Hole 3D	A-98	A-166		3	φ1~φ12	DLC		□

*1 穴あけ深さ L/D の値は目安です。ドリルの種類によっては直径の違いでその値が変わるものもあります。

*1 Some sizes does not meet this preference. Please make sure of flute length of each sizes before use.

◎：最適 Excellent ○：適用 Good ×：不適 Not Used -：推奨しません Not recommended

製品写真 Product Photography	被削材 Work Materials											
	構造鋼 Structural Steel	炭素鋼 Carbon Steel	合金鋼・熱処理鋼 Alloy Steel Heat treated Steel	冷間鍛造鋼 Cold Steel Hardened Steel	高硬鋼 Hardened Steel		ステンレス鋼 Stainless Steel		チタン合金・ニッケル合金 Titanium Alloy, Nickel Alloy	鋳鉄 Cast Iron	アルミニウム合金 Aluminum Alloy	銅合金 Copper Alloy
					30~40 HRC	40~50 HRC	50~65 HRC	SUS304 SUS316				
	◎	◎	◎	◎	○	-	○*2	◎	-	◎	○	○
	◎	◎	◎	◎	○	-	-	◎	-	◎	○	○
	◎	◎	◎	◎	○	-	-	◎	-	◎	○	○
	◎	◎	◎	◎	○	-	-	◎	-	◎	◎	◎
	◎	◎	◎	◎	○	-	○	◎	-	◎	◎	◎
	◎	○	-	-	×	×	×	-	×	◎	-	-
	◎	-	-	◎	○	-	◎	◎	-	◎	○	○
	-	-	-	-	-	-	-	-	-	◎	◎*3	-
	-	-	-	-	-	-	-	-	-	◎	◎*3	-
	◎	◎	◎	-	-	-	-	-	-	◎	-	-
	◎	◎	◎	-	-	-	-	-	-	◎	-	-
	◎	◎	◎	-	-	-	-	-	-	◎	-	-
	◎	◎	◎	-	-	-	-	-	-	◎	-	-
	◎	◎	◎	-	-	-	-	-	-	◎	-	-
	◎	◎	◎	◎	◎	-	◎	◎	○	○	×	-
	○	◎	◎	◎	◎	-	×	○	×	○	-	-
	○	◎	◎	◎	◎	-	×	○	×	○	-	-
	×	×	×	×	-	◎	×	×	×	-	×	×
	◎	○	-	-	-	-	×	○	×	◎	-	-
	-	◎	◎	◎	-	×	-	-	×	◎	-	-
	◎	◎	◎	◎	○	-	○	○	×	○	-	-
	◎	◎	◎	◎	○	-	○	○	×	○	-	-
	-	-	×	×	×	×	×	×	×	×	◎	○
	-	-	×	×	×	×	×	×	×	×	◎	○
	×	×	×	×	×	×	×	×	×	×	◎	○
	×	×	×	×	×	×	×	×	×	×	◎	○
	×	×	×	×	×	×	×	×	×	×	◎	○

*2 直径 1.99mm 以下のみ SUS304 は○ *2 Outside diameters under 1.99mm are applicable for Stainless Steel.
 *3 アルミ合金鑄物に限定 *3 Only for Aluminum Alloy Casting

新商品

超硬ドリル

ハイスドリル

タップ

超硬
エンドミル

ハイス
エンドミル

切断工具

バック・
セット商品
その他

精密工具

技術資料
索引

被削材選定基準表

Selection Chart According to Work Materials

超硬ドリル












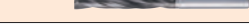

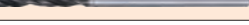



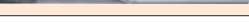

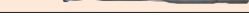









Carbide Drills

商品記号 Code	商品名 Product Name	掲載頁 Page		油穴 付き Internal Coolant	*1 穴あけ 深さ L/D	寸法 Size	表面 処理 Coating	用途・特長 Application Merit	在庫 Stock		
		寸法表 Size List	切削条件 Cutting Condition								
DLCDOH5D	DLC ドリル オイルホール 5D DLC Drills Oil-Hole 5D	A-99	A-166	油穴 付き	5	φ1~φ12	DLC	アルミ・非鉄金属 For Aluminum・Non-iron Alloy	<input type="checkbox"/>		
DLCDOH10D	DLC ドリル オイルホール 10D DLC Drills Oil-Hole 10D	A-100	A-166		10	φ1~φ12	DLC		<input type="checkbox"/>		
DLCDOH15D	DLC ドリル オイルホール 15D DLC Drills Oil-Hole 15D	A-101	A-166		15	φ1~φ12	DLC		<input type="checkbox"/>		
DLCDOH20D	DLC ドリル オイルホール 20D DLC Drills Oil-Hole 20D	A-102	A-166		20	φ1~φ10	DLC		<input type="checkbox"/>		
DLCDOH25D	DLC ドリル オイルホール 25D DLC Drills Oil-Hole 25D	A-103	A-167		25	φ3~φ8	DLC		<input type="checkbox"/>		
DLCDOH30D	DLC ドリル オイルホール 30D DLC Drills Oil-Hole 30D	A-103	A-167		30	φ3~φ8	DLC		<input type="checkbox"/>		
DLCDOH35D	DLC ドリル オイルホール 35D DLC Drills Oil-Hole 35D	A-104	A-167		30~	φ3~φ8	DLC		<input type="checkbox"/>		
DLCDOH40D	DLC ドリル オイルホール 40D DLC Drills Oil-Hole 40D	A-104	A-167		30~	φ3~φ7.5	DLC		<input type="checkbox"/>		
DLCDOH45D	DLC ドリル オイルホール 45D DLC Drills Oil-Hole 45D	A-105	A-167		30~	φ3~φ7	DLC		<input type="checkbox"/>		
DLCDOH50D	DLC ドリル オイルホール 50D DLC Drills Oil-Hole 50D	A-105	A-167		30~	φ3~φ6	DLC		<input type="checkbox"/>		
DLCDOHPLT	DLC ドリル オイルホール パイロット DLC Drills Oil-Hole Pilot	A-106	A-168		3	φ1.015 ~φ12.03	DLC	<input type="checkbox"/>			
DLCDZR	DLC ドリル フラット レギュラ DLC Drills FLAT Regular	A-107	A-169	—	4	φ1~φ20	DLC	<input type="checkbox"/>			
DLCDZLS	DLC ドリル フラット ロングシャンク DLC Drills FLAT Long Shank	A-110	A-169	—	10	φ3~φ16	DLC	フラット、アルミ・非鉄金属 Flat, For Aluminum・Non-iron Alloy	<input type="checkbox"/>		
DLCDZOH5D	DLC ドリル フラット オイルホール 5D DLC Drills FLAT Oil-Hole 5D	A-111	A-170	油穴付き	5	φ3~φ16	DLC	<input type="checkbox"/>			
DLCDZ3F	DLC ドリル フラット 3 フルート DLC Drills FLAT 3 Flutes	A-112	A-170	—	5	φ3~φ12	DLC	フラット、高精度、アルミ・非鉄金属 Flat, Hi-Precision, For Aluminum・Non-iron Alloy	<input type="checkbox"/>		
DCDCF	クリスタルダイヤモンドドリル Crystal Diamond Coat Drills	A-113	A-171	—	5	φ2~φ13	DIA	CFRP 加工用 For CFRP	<input type="checkbox"/>		
DCD	ダイヤモンドコーティングドリル Diamond Coating Drills	A-114	A-171	—	5	φ0.4~φ13	DIA	アルミ・非鉄金属 For Aluminum・Non-iron Alloy	<input type="checkbox"/>		
DFFD	ダイヤモンドコーティング FF ドリル Diamond Coating FF Drills	A-115	A-171	—	5	φ3~φ13	DIA	<input type="checkbox"/>			
AQDEXVF1.5D	アクアドリル EX VF 1.5D AQUA Drills EX VF 1.5D	A-116	A-172	油穴 付き	1.5	φ14~φ32	—	刃先交換式 (ホルダー) Indexable Insert Drills (Holder)	●		
AQDEXVF3D	アクアドリル EX VF 3D AQUA Drills EX VF 3D	A-118	A-172		3	φ14~φ32	—		●		
AQDEXVF5D	アクアドリル EX VF 5D AQUA Drills EX VF 5D	A-120	A-172		5	φ14~φ32	—		●		
AQDEXVF8D	アクアドリル EX VF 8D AQUA Drills EX VF 8D	A-122	A-172		8	φ14~φ32	—		●		
TVF	アクアドリル EX VF 用 チップ For AQUA Drills EX VF Insert	A-124	A-172		—	φ14~φ32	AQEX		刃先交換式 Indexable Insert Drills	●	
TVFZ	アクアドリル EX VF 用 フラットチップ For AQUA Drills EX VF Insert FLAT Type	A-125	A-172		—	φ14~φ32	AQEX		フラット、刃先交換式 Flat, Indexable Insert Drills	●	
TVFDLC	アクアドリル EX VF 用 DLC チップ For AQUA Drills EX VF DLC Insert	A-126	A-173		—	φ14~φ32	DLC		刃先交換式 Indexable Insert Drills	<input type="checkbox"/>	
TVFZDLC	アクアドリル EX VF 用 DLC フラットチップ For AQUA Drills EX VF DLC Insert FLAT Type	A-127	A-173		—	φ14~φ32	DLC		フラット、刃先交換式 Flat, Indexable Insert Drills	<input type="checkbox"/>	
NWDX2D	アクアドリル NWDX 2D AQUA Drills NWDX 2D	A-128	A-132		—	2	φ13~φ55		—	刃先交換式 (ホルダー) Indexable Insert Drills (Holder)	●
NWDX3D	アクアドリル NWDX 3D AQUA Drills NWDX 3D	A-129	A-132		—	3	φ13~φ55		—	●	
NWDX4D	アクアドリル NWDX 4D AQUA Drills NWDX 4D	A-130	A-132	—	4	φ13~φ55	—	●			
NWDXXT	アクアドリル NWDX 用チップ For AQUA Drills NWDX Insert	A-131	A-132	—	—	φ13~φ55	AQ	刃先交換式 Indexable Insert Drills	●		

*1 穴あけ深さ L/D の値は目安です。ドリルの種類によっては直径の違いでその値が変わるものもあります。

*1 Some sizes does not meet this preference. Please make sure of flute length of each sizes before use.

◎：最適 Excellent ○：適用 Good ×：不適 Not Used -：推奨しません Not recommended

製品写真 Product Photography	被削材 Work Materials											
	Structural Steel 一般構造用圧延鋼	Carbon Steel 炭素鋼	Alloy Steel Heat treated Steel 合金鋼・熱処理鋼	Mild Steel Hardened Steel 炭素鋼・硬化鋼	Hardened Steel 硬化鋼		Stainless Steel ステンレス鋼		Titanium Alloy, Nickel Alloy Ti合金・Ni合金	Cast Iron 鋳鉄	Aluminum Alloy アルミニウム合金	Copper Alloy 銅合金
					30~40 HRC	40~50 HRC	50~65 HRC	SUS304 SUS316				
	×	×	×	×	×	×	×	×	×	◎	○	
	×	×	×	×	×	×	×	×	×	◎	○	
	×	×	×	×	×	×	×	×	×	◎	○	
	×	×	×	×	×	×	×	×	×	◎	○	
	×	×	×	×	×	×	×	×	×	◎	○	
	×	×	×	×	×	×	×	×	×	◎	○	
	×	×	×	×	×	×	×	×	×	◎	○	
	×	×	×	×	×	×	×	×	×	◎	○	
	×	×	×	×	×	×	×	×	×	◎	○	
	×	×	×	×	×	×	×	×	×	◎	○	
	×	×	×	×	×	×	×	×	×	◎	○	
	-	-	×	×	×	×	×	×	×	◎	○	
	-	-	×	×	×	×	×	×	×	◎	○	
	-	-	×	×	×	×	×	×	×	◎	○	
	×	×	×	×	×	×	×	×	×	○	-	
	×	×	×	×	×	×	×	×	×	◎	○	
	×	×	×	×	×	×	×	×	×	◎	○	
	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
	◎	◎	◎	○	-	×	◎	◎	-	◎	-	
	◎	◎	◎	○	-	×	◎	◎	-	◎	-	
	-	-	×	×	-	×	×	×	×	◎	○	
	-	-	×	×	-	×	×	×	×	◎	○	
	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
	◎	◎	◎	○	×	×	○	○	-	◎	-	

新商品

超硬ドリル

ハイスドリル

タップ

超硬
エンドミル

ハイス
エンドミル

切断工具

バック・
セット商品
その他

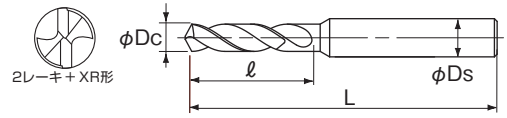
精密工具

技術資料
索引



●中低速から高速まで広領域で安定した高能率加工 ができる超汎用ドリルです。

This drill is super general purpose that can be high efficient drilling, and tool long life on a wide-ranging cutting condition.



LIST 9600

オーダー方法 商品記号

単位 (Unit) : mm

商品記号 Code	直径 Dc	溝長 ℓ	全長 L	シャンク径 Ds	在庫 Stock	参考価格(円) Price (¥)	商品記号 Code	直径 Dc	溝長 ℓ	全長 L	シャンク径 Ds	在庫 Stock	参考価格(円) Price (¥)
AQDEXS0200	2.0	8				6,650	AQDEXS0800	8.0		78	8		11,300
AQDEXS0210	2.1					6,650	AQDEXS0810	8.1					12,000
AQDEXS0220	2.2					6,650	AQDEXS0820	8.2	36				12,000
AQDEXS0230	2.3	10				6,650	AQDEXS0830	8.3					12,000
AQDEXS0240	2.4					6,650	AQDEXS0840	8.4					12,000
AQDEXS0250	2.5		45	3		6,650	AQDEXS0850	8.5		82	9		12,000
AQDEXS0260	2.6					6,650	AQDEXS0860	8.6					12,500
AQDEXS0270	2.7					6,650	AQDEXS0870	8.7					12,500
AQDEXS0280	2.8	13				6,650	AQDEXS0880	8.8					12,500
AQDEXS0290	2.9					6,650	AQDEXS0890	8.9					12,500
AQDEXS0300	3.0					6,650	AQDEXS0900	9.0	38				12,500
AQDEXS0310	3.1					7,170	AQDEXS0910	9.1					13,200
AQDEXS0320	3.2					7,170	AQDEXS0920	9.2					13,200
AQDEXS0330	3.3	19				7,170	AQDEXS0930	9.3					13,200
AQDEXS0340	3.4					7,170	AQDEXS0940	9.4					13,200
AQDEXS0350	3.5		54	4		7,170	AQDEXS0950	9.5		87	10		13,200
AQDEXS0360	3.6					7,570	AQDEXS0960	9.6					13,800
AQDEXS0370	3.7					7,570	AQDEXS0970	9.7					13,800
AQDEXS0380	3.8	21				7,570	AQDEXS0980	9.8					13,800
AQDEXS0390	3.9					7,570	AQDEXS0990	9.9					13,800
AQDEXS0400	4.0					7,570	AQDEXS1000	10.0					13,800
AQDEXS0410	4.1					8,090	AQDEXS1010	10.1	41				14,400
AQDEXS0420	4.2					8,090	AQDEXS1020	10.2					14,400
AQDEXS0430	4.3	23				8,090	AQDEXS1030	10.3					14,400
AQDEXS0440	4.4					8,090	AQDEXS1040	10.4					14,400
AQDEXS0450	4.5		61	5		8,090	AQDEXS1050	10.5		93	11		14,400
AQDEXS0460	4.6					8,640	AQDEXS1060	10.6					15,000
AQDEXS0470	4.7					8,640	AQDEXS1070	10.7					15,000
AQDEXS0480	4.8					8,640	AQDEXS1080	10.8					15,000
AQDEXS0490	4.9					8,640	AQDEXS1090	10.9					15,000
AQDEXS0500	5.0	25				8,640	AQDEXS1100	11.0	45				15,000
AQDEXS0510	5.1					9,150	AQDEXS1110	11.1					15,600
AQDEXS0520	5.2					9,150	AQDEXS1120	11.2					15,600
AQDEXS0530	5.3					9,150	AQDEXS1130	11.3					15,600
AQDEXS0540	5.4					9,150	AQDEXS1140	11.4					15,600
AQDEXS0550	5.5		65	6		9,150	AQDEXS1150	11.5			12		15,600
AQDEXS0560	5.6					9,570	AQDEXS1160	11.6					16,100
AQDEXS0570	5.7					9,570	AQDEXS1170	11.7					16,100
AQDEXS0580	5.8	27				9,570	AQDEXS1180	11.8					16,100
AQDEXS0590	5.9					9,570	AQDEXS1190	11.9					16,100
AQDEXS0600	6.0					9,570	AQDEXS1200	12.0		100			16,100
AQDEXS0610	6.1					9,570	AQDEXS1210	12.1	47				16,700
AQDEXS0620	6.2					9,570	AQDEXS1220	12.2					16,700
AQDEXS0630	6.3	31				9,570	AQDEXS1230	12.3					16,700
AQDEXS0640	6.4					9,570	AQDEXS1240	12.4					16,700
AQDEXS0650	6.5					9,570	AQDEXS1250	12.5					16,700
AQDEXS0660	6.6		73	7		10,200	AQDEXS1260	12.6			13		17,300
AQDEXS0670	6.7					10,200	AQDEXS1270	12.7					17,300
AQDEXS0680	6.8					10,200	AQDEXS1280	12.8					17,300
AQDEXS0690	6.9					10,200	AQDEXS1290	12.9	49				17,300
AQDEXS0700	7.0					10,200	AQDEXS1300	13.0					17,300
AQDEXS0710	7.1	33				10,800	AQDEXS1310	13.1					17,900
AQDEXS0720	7.2					10,800	AQDEXS1320	13.2					17,900
AQDEXS0730	7.3					10,800	AQDEXS1330	13.3					17,900
AQDEXS0740	7.4					10,800	AQDEXS1340	13.4					17,900
AQDEXS0750	7.5		78	8		10,800	AQDEXS1350	13.5		105	14		17,900
AQDEXS0760	7.6					11,300	AQDEXS1360	13.6					18,500
AQDEXS0770	7.7	36				11,300	AQDEXS1370	13.7					18,500
AQDEXS0780	7.8					11,300	AQDEXS1380	13.8	52				18,500
AQDEXS0790	7.9					11,300	AQDEXS1390	13.9					18,500

新商品

超硬ドリル

ハイスドリル

タップ

超硬
エンドミル

ハイス
エンドミル

切断工具

バック・
セット商品
その他

精密工具

技術資料
索引

単位 (Unit) : mm

商品記号 Code	直径 Dc	溝長 ℓ	全長 L	シャンク径 Ds	在庫 Stock	参考価格(円) Price (¥)
AQDEXS1400	14.0	52	105	14	●	18,500
AQDEXS1410	14.1					19,100
AQDEXS1420	14.2		19,100			
AQDEXS1430	14.3		19,100			
AQDEXS1440	14.4		19,100			
AQDEXS1450	14.5		19,100			
AQDEXS1460	14.6		108	15		19,700
AQDEXS1470	14.7					19,700
AQDEXS1480	14.8					19,700
AQDEXS1490	14.9					19,700
AQDEXS1500	15.0	53	105	14	19,700	
AQDEXS1510	15.1				20,400	
AQDEXS1520	15.2		20,400			
AQDEXS1530	15.3		20,400			
AQDEXS1540	15.4		20,400			
AQDEXS1550	15.5		20,400			
AQDEXS1560	15.6		112	16	20,900	
AQDEXS1570	15.7				20,900	
AQDEXS1580	15.8				20,900	
AQDEXS1590	15.9				20,900	
AQDEXS1600	16.0	55	20,900		20,900	

一般 構造用鋼	炭素鋼	合金鋼 調質鋼	ダイス鋼 プレハードン鋼	高硬度鋼	
SS400	S45C S50C	SCM NAK	30 ~ 40 HRC	40 ~ 50 HRC	50 ~ 65HRC
◎	◎	◎	◎	◎	—
ステンレス鋼		Ti 合金 耐熱合金	鋳鉄	アルミ合金	銅合金
SUS304 SUS316	SUS420	Ti / Ni Alloy	FC / FCD	AC / ADC	Cu
○	○	—	○	—	—

◎:最適 Excellent ○:適用 Good ×:不適 Not Used —:推奨しません Not recommended

コーティングに色むらを生じることはありますが、性能にはまったく問題ありません。
50HRC を超える高硬度鋼には **AQDH(A-85)** がおすすめです。

AQDEXR

アクアドリル EX レギュラ

AQUA Drills EX Regular

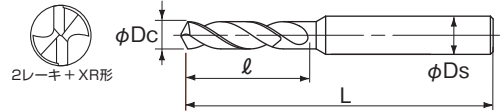
切削条件 Cutting Condition ▶▶▶A-135

超硬
AQ EX
h8
135°
30°
h6
2.0-16.0

工具材料
コーティング
直径許容差
先端角
ねじれ角
シャンク許容差
直径範囲

●中低速から高速まで広領域で安定した高能率加工
ができる超汎用ドリルです。

This drill is super general purpose that can be high efficient drilling, and tool long life on a wide-ranging cutting condition.



LIST 9602

オーダー方法 **商品記号**

単位 (Unit) : mm

商品記号 Code	直径 Dc	溝長 ℓ	全長 L	シャンク径 Ds	在庫 Stock	参考価格(円) Price (¥)
AQDEXR0200	2.0	15				7,870
AQDEXR0210	2.1					7,870
AQDEXR0220	2.2					7,870
AQDEXR0230	2.3	17				7,870
AQDEXR0240	2.4					7,870
AQDEXR0250	2.5		49	3		7,870
AQDEXR0260	2.6					7,870
AQDEXR0270	2.7					7,870
AQDEXR0280	2.8	19				7,870
AQDEXR0290	2.9					7,870
AQDEXR0300	3.0					7,870
AQDEXR0310	3.1					8,470
AQDEXR0320	3.2					8,470
AQDEXR0330	3.3	24				8,470
AQDEXR0340	3.4					8,470
AQDEXR0350	3.5		60	4		8,470
AQDEXR0360	3.6					8,900
AQDEXR0370	3.7					8,900
AQDEXR0380	3.8	27				8,900
AQDEXR0390	3.9					8,900
AQDEXR0400	4.0					8,900
AQDEXR0410	4.1					9,570
AQDEXR0420	4.2					9,570
AQDEXR0430	4.3	31				9,570
AQDEXR0440	4.4					9,570
AQDEXR0450	4.5		76	5		9,570
AQDEXR0460	4.6					10,200
AQDEXR0470	4.7					10,200
AQDEXR0480	4.8	38				10,200
AQDEXR0490	4.9					10,200
AQDEXR0500	5.0					10,200
AQDEXR0510	5.1					10,800
AQDEXR0520	5.2	39				10,800
AQDEXR0530	5.3					10,800
AQDEXR0540	5.4					10,800
AQDEXR0550	5.5		81	6		10,800
AQDEXR0560	5.6					11,300
AQDEXR0570	5.7					11,300
AQDEXR0580	5.8	41				11,300
AQDEXR0590	5.9					11,300
AQDEXR0600	6.0					11,300
AQDEXR0610	6.1					11,300
AQDEXR0620	6.2					11,300
AQDEXR0630	6.3	42				11,300
AQDEXR0640	6.4					11,300
AQDEXR0650	6.5		83	7		11,300
AQDEXR0660	6.6					12,000
AQDEXR0670	6.7					12,000
AQDEXR0680	6.8	43				12,000
AQDEXR0690	6.9					12,000
AQDEXR0700	7.0					12,000
AQDEXR0710	7.1					12,800
AQDEXR0720	7.2					12,800
AQDEXR0730	7.3	45				12,800
AQDEXR0740	7.4					12,800
AQDEXR0750	7.5		90	8		12,800
AQDEXR0760	7.6					13,400
AQDEXR0770	7.7	48				13,400
AQDEXR0780	7.8					13,400
AQDEXR0790	7.9					13,400

商品記号 Code	直径 Dc	溝長 ℓ	全長 L	シャンク径 Ds	在庫 Stock	参考価格(円) Price (¥)
AQDEXR0800	8.0	48	90	8		13,400
AQDEXR0810	8.1					14,200
AQDEXR0820	8.2					14,200
AQDEXR0830	8.3	53				14,200
AQDEXR0840	8.4					14,200
AQDEXR0850	8.5		98	9		14,200
AQDEXR0860	8.6					14,700
AQDEXR0870	8.7					14,700
AQDEXR0880	8.8	55				14,700
AQDEXR0890	8.9					14,700
AQDEXR0900	9.0					14,700
AQDEXR0910	9.1					15,500
AQDEXR0920	9.2					15,500
AQDEXR0930	9.3	58				15,500
AQDEXR0940	9.4					15,500
AQDEXR0950	9.5		105	10		15,500
AQDEXR0960	9.6					16,100
AQDEXR0970	9.7					16,100
AQDEXR0980	9.8	60				16,100
AQDEXR0990	9.9					16,100
AQDEXR1000	10.0					16,100
AQDEXR1010	10.1					16,800
AQDEXR1020	10.2					16,800
AQDEXR1030	10.3	66				16,800
AQDEXR1040	10.4					16,800
AQDEXR1050	10.5		114	11		16,800
AQDEXR1060	10.6					17,600
AQDEXR1070	10.7					17,600
AQDEXR1080	10.8	68				17,600
AQDEXR1090	10.9					17,600
AQDEXR1100	11.0					17,600
AQDEXR1110	11.1					18,200
AQDEXR1120	11.2					18,200
AQDEXR1130	11.3	71				18,200
AQDEXR1140	11.4					18,200
AQDEXR1150	11.5		121	12		18,200
AQDEXR1160	11.6					18,900
AQDEXR1170	11.7					18,900
AQDEXR1180	11.8	73				18,900
AQDEXR1190	11.9					18,900
AQDEXR1200	12.0					18,900
AQDEXR1210	12.1					19,500
AQDEXR1220	12.2					19,500
AQDEXR1230	12.3	76				19,500
AQDEXR1240	12.4					19,500
AQDEXR1250	12.5		137	13		19,500
AQDEXR1260	12.6					20,200
AQDEXR1270	12.7					20,200
AQDEXR1280	12.8	78				20,200
AQDEXR1290	12.9					20,200
AQDEXR1300	13.0					20,200
AQDEXR1310	13.1					20,900
AQDEXR1320	13.2					20,900
AQDEXR1330	13.3	84				20,900
AQDEXR1340	13.4					20,900
AQDEXR1350	13.5		147	14		20,900
AQDEXR1360	13.6					21,600
AQDEXR1370	13.7	86				21,600
AQDEXR1380	13.8					21,600
AQDEXR1390	13.9					21,600

新商品

超硬ドリル

ハイスドリル

タップ

超硬
エンドミル

ハイス
エンドミル

切断工具

バック・
セット商品
その他

精密工具

技術資料
索引

単位 (Unit) : mm

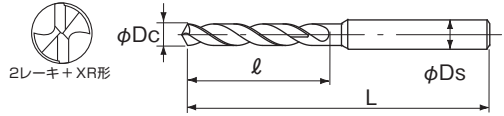
商品記号 Code	直径 Dc	溝長 ℓ	全長 L	シャンク径 Ds	在庫 Stock	参考価格(円) Price (¥)
AQDEXR1400	14.0	86	147	14		21,600
AQDEXR1410	14.1					22,200
AQDEXR1420	14.2					22,200
AQDEXR1430	14.3	89				22,200
AQDEXR1440	14.4					22,200
AQDEXR1450	14.5		153	15		22,200
AQDEXR1460	14.6					22,900
AQDEXR1470	14.7					22,900
AQDEXR1480	14.8	91				22,900
AQDEXR1490	14.9					22,900
AQDEXR1500	15.0				●	22,900
AQDEXR1510	15.1					23,700
AQDEXR1520	15.2					23,700
AQDEXR1530	15.3	94				23,700
AQDEXR1540	15.4					23,700
AQDEXR1550	15.5		160	16		23,700
AQDEXR1560	15.6					24,300
AQDEXR1570	15.7					24,300
AQDEXR1580	15.8	96				24,300
AQDEXR1590	15.9					24,300
AQDEXR1600	16.0					24,300

一般 構造用鋼	炭素鋼	合金鋼 調質鋼	ダイス鋼 プレハードン鋼	高硬度鋼	
SS400	S45C S50C	SCM NAK	30 ~ 40 HRC	40 ~ 50 HRC	50 ~ 65HRC
◎	◎	◎	◎	◎	—
ステンレス鋼		Ti 合金 耐熱合金	鋳鉄	アルミ合金	銅合金
SUS304 SUS316	SUS420	Ti / Ni Alloy	FC / FCD	AC / ADC	Cu
○	○	—	○	—	—

◎:最適 Excellent ○:適用 Good ×:不適 Not Used —:推奨しません Not recommended

●生材から高硬度鋼までの深穴を安定した高効率加工ができるドリルです。

This drill provides reliable high performance for drilling deep holes in materials ranging from carbon steels to very hard steels.



新商品

超硬ドリル

オーダー方法 商品記号

単位 (Unit) : mm

商品記号 Code	直径 Dc	溝長 ℓ	全長 L	シャンク径 Ds	在庫 Stock
AQDEXSL0050	0.5	6	48	3	□
AQDEXSL0055	0.55	7			
AQDEXSL0060	0.6	9			
AQDEXSL0065	0.65	10			
AQDEXSL0070	0.7	11			
AQDEXSL0075	0.75	12			
AQDEXSL0080	0.8	14			
AQDEXSL0085	0.85	15			
AQDEXSL0090	0.9	16			
AQDEXSL0095	0.95	17			
AQDEXSL0100	1.0	18	50	3	□
AQDEXSL0105	1.05	19			
AQDEXSL0110	1.1	20			
AQDEXSL0115	1.15	21			
AQDEXSL0120	1.2	22			
AQDEXSL0125	1.25	23			
AQDEXSL0130	1.3	24			
AQDEXSL0135	1.35	25			
AQDEXSL0140	1.4	26			
AQDEXSL0145	1.45	27			
AQDEXSL0150	1.5	28	52	3	□
AQDEXSL0155	1.55	29			
AQDEXSL0160	1.6	30			
AQDEXSL0165	1.65	31			
AQDEXSL0170	1.7	32			
AQDEXSL0175	1.75	33			
AQDEXSL0180	1.8	34			
AQDEXSL0185	1.85	35			
AQDEXSL0190	1.9	36			
AQDEXSL0195	1.95	37			
AQDEXSL0200	2.0	38	54	3	□
AQDEXSL0205	2.05	39			
AQDEXSL0210	2.1	40			
AQDEXSL0215	2.15	41			
AQDEXSL0220	2.2	42			
AQDEXSL0225	2.25	43			
AQDEXSL0230	2.3	44			
AQDEXSL0235	2.35	45			
AQDEXSL0240	2.4	46			
AQDEXSL0245	2.45	47			
AQDEXSL0250	2.5	48	56	3	□
AQDEXSL0255	2.55	49			
AQDEXSL0260	2.6	50			
AQDEXSL0265	2.65	51			
AQDEXSL0270	2.7	52			
AQDEXSL0275	2.75	53			
AQDEXSL0280	2.8	54			
AQDEXSL0285	2.85	55			
AQDEXSL0290	2.9	56			
AQDEXSL0295	2.95	57			
AQDEXSL0300	3.0	58	61	3	□
AQDEXSL0305	3.05	59			
AQDEXSL0310	3.1	60			
AQDEXSL0315	3.15	61			
AQDEXSL0320	3.2	62			
AQDEXSL0325	3.25	63			
AQDEXSL0330	3.3	64			
AQDEXSL0335	3.35	65			
AQDEXSL0340	3.4	66			
AQDEXSL0345	3.45	67			
AQDEXSL0350	3.5	68	64	3	□
AQDEXSL0355	3.55	69			
AQDEXSL0360	3.6	70			
AQDEXSL0365	3.65	71			
AQDEXSL0370	3.7	72			
AQDEXSL0375	3.75	73			
AQDEXSL0380	3.8	74			
AQDEXSL0385	3.85	75			
AQDEXSL0390	3.9	76			
AQDEXSL0395	3.95	77			
AQDEXSL0400	4.0	78	71	3	□
AQDEXSL0405	4.05	79			
AQDEXSL0410	4.1	80			
AQDEXSL0415	4.15	81			
AQDEXSL0420	4.2	82			
AQDEXSL0425	4.25	83			
AQDEXSL0430	4.3	84			
AQDEXSL0435	4.35	85			
AQDEXSL0440	4.4	86			
AQDEXSL0445	4.45	87			
AQDEXSL0450	4.5	88	75	3	□
AQDEXSL0455	4.55	89			
AQDEXSL0460	4.6	90			
AQDEXSL0465	4.65	91			
AQDEXSL0470	4.7	92			
AQDEXSL0475	4.75	93			
AQDEXSL0480	4.8	94			
AQDEXSL0485	4.85	95			
AQDEXSL0490	4.9	96			
AQDEXSL0495	4.95	97			
AQDEXSL0500	5.0	98	85	3	□
AQDEXSL0505	5.05	99			
AQDEXSL0510	5.1	100			
AQDEXSL0515	5.15	101			
AQDEXSL0520	5.2	102			
AQDEXSL0525	5.25	103			
AQDEXSL0530	5.3	104			
AQDEXSL0535	5.35	105			
AQDEXSL0540	5.4	106			
AQDEXSL0545	5.45	107			
AQDEXSL0550	5.5	108	89	3	□
AQDEXSL0555	5.55	109			
AQDEXSL0560	5.6	110			
AQDEXSL0565	5.65	111			
AQDEXSL0570	5.7	112			
AQDEXSL0575	5.75	113			
AQDEXSL0580	5.8	114			
AQDEXSL0585	5.85	115			
AQDEXSL0590	5.9	116			
AQDEXSL0595	5.95	117			
AQDEXSL0600	6.0	118	94	3	□
AQDEXSL0605	6.05	119			
AQDEXSL0610	6.1	120			
AQDEXSL0615	6.15	121			
AQDEXSL0620	6.2	122			
AQDEXSL0625	6.25	123			
AQDEXSL0630	6.3	124			
AQDEXSL0635	6.35	125			
AQDEXSL0640	6.4	126			
AQDEXSL0645	6.45	127			
AQDEXSL0650	6.5	128	107	3	□
AQDEXSL0655	6.55	129			
AQDEXSL0660	6.6	130			
AQDEXSL0665	6.65	131			
AQDEXSL0670	6.7	132			
AQDEXSL0675	6.75	133			
AQDEXSL0680	6.8	134			
AQDEXSL0685	6.85	135			
AQDEXSL0690	6.9	136			
AQDEXSL0695	6.95	137			

商品記号 Code	直径 Dc	溝長 ℓ	全長 L	シャンク径 Ds	在庫 Stock
AQDEXSL0350	3.5	39	71	4	□
AQDEXSL0355	3.55				
AQDEXSL0360	3.6				
AQDEXSL0365	3.65				
AQDEXSL0370	3.7				
AQDEXSL0375	3.75				
AQDEXSL0380	3.8				
AQDEXSL0385	3.85				
AQDEXSL0390	3.9				
AQDEXSL0395	3.95				
AQDEXSL0400	4.0	43	75	4	□
AQDEXSL0405	4.05				
AQDEXSL0410	4.1				
AQDEXSL0415	4.15				
AQDEXSL0420	4.2				
AQDEXSL0425	4.25				
AQDEXSL0430	4.3				
AQDEXSL0435	4.35				
AQDEXSL0440	4.4				
AQDEXSL0445	4.45				
AQDEXSL0450	4.5	47	89	5	□
AQDEXSL0455	4.55				
AQDEXSL0460	4.6				
AQDEXSL0465	4.65				
AQDEXSL0470	4.7				
AQDEXSL0475	4.75				
AQDEXSL0480	4.8				
AQDEXSL0485	4.85				
AQDEXSL0490	4.9				
AQDEXSL0495	4.95				
AQDEXSL0500	5.0	52	94	5	□
AQDEXSL0505	5.05				
AQDEXSL0510	5.1				
AQDEXSL0515	5.15				
AQDEXSL0520	5.2				
AQDEXSL0525	5.25				
AQDEXSL0530	5.3				
AQDEXSL0535	5.35				
AQDEXSL0540	5.4				
AQDEXSL0545	5.45				
AQDEXSL0550	5.5	57	99	6	□
AQDEXSL0555	5.55				
AQDEXSL0560	5.6				
AQDEXSL0565	5.65				
AQDEXSL0570	5.7				
AQDEXSL0575	5.75				
AQDEXSL0580	5.8				
AQDEXSL0585	5.85				
AQDEXSL0590	5.9				
AQDEXSL0595	5.95				
AQDEXSL0600	6.0	63	107	7	□
AQDEXSL0605	6.05				
AQDEXSL0610	6.1				
AQDEXSL0615	6.15				
AQDEXSL0620	6.2				
AQDEXSL0625	6.25				
AQDEXSL0630	6.3				
AQDEXSL0635	6.35				
AQDEXSL0640	6.4				
AQDEXSL0645	6.45				

単位 (Unit) : mm

商品記号 Code	直径 Dc	溝長 ℓ	全長 L	シャンク径 Ds	在庫 Stock
AQDEXSL0650	6.5	63	107	7	
AQDEXSL0655	6.55				
AQDEXSL0660	6.6				
AQDEXSL0665	6.65				
AQDEXSL0670	6.7				
AQDEXSL0675	6.75				
AQDEXSL0680	6.8				
AQDEXSL0685	6.85				
AQDEXSL0690	6.9				
AQDEXSL0695	6.95				
AQDEXSL0700	7.0	69	113	8	
AQDEXSL0705	7.05				
AQDEXSL0710	7.1				
AQDEXSL0715	7.15				
AQDEXSL0720	7.2				
AQDEXSL0725	7.25				
AQDEXSL0730	7.3				
AQDEXSL0735	7.35				
AQDEXSL0740	7.4				
AQDEXSL0745	7.45				
AQDEXSL0750	7.5	75	119	9	
AQDEXSL0755	7.55				
AQDEXSL0760	7.6				
AQDEXSL0765	7.65				
AQDEXSL0770	7.7				
AQDEXSL0775	7.75				
AQDEXSL0780	7.8				
AQDEXSL0785	7.85				
AQDEXSL0790	7.9				
AQDEXSL0795	7.95				
AQDEXSL0800	8.0	81	131	10	
AQDEXSL0805	8.05				
AQDEXSL0810	8.1				
AQDEXSL0815	8.15				
AQDEXSL0820	8.2				
AQDEXSL0825	8.25				
AQDEXSL0830	8.3				
AQDEXSL0835	8.35				
AQDEXSL0840	8.4				
AQDEXSL0845	8.45				
AQDEXSL0850	8.5	87	137	11	
AQDEXSL0855	8.55				
AQDEXSL0860	8.6				
AQDEXSL0865	8.65				
AQDEXSL0870	8.7				
AQDEXSL0875	8.75				
AQDEXSL0880	8.8				
AQDEXSL0885	8.85				
AQDEXSL0890	8.9				
AQDEXSL0895	8.95				
AQDEXSL0900	9.0				
AQDEXSL0905	9.05				
AQDEXSL0910	9.1				
AQDEXSL0915	9.15				
AQDEXSL0920	9.2				
AQDEXSL0925	9.25				
AQDEXSL0930	9.3				
AQDEXSL0935	9.35				
AQDEXSL0940	9.4				
AQDEXSL0945	9.45				
AQDEXSL0950	9.5				
AQDEXSL0955	9.55				
AQDEXSL0960	9.6				
AQDEXSL0965	9.65				
AQDEXSL0970	9.7				
AQDEXSL0975	9.75				
AQDEXSL0980	9.8				
AQDEXSL0985	9.85				
AQDEXSL0990	9.9				
AQDEXSL0995	9.95				
AQDEXSL1000	10.0				
AQDEXSL1010	10.1				
AQDEXSL1020	10.2				
AQDEXSL1030	10.3				

商品記号 Code	直径 Dc	溝長 ℓ	全長 L	シャンク径 Ds	在庫 Stock
AQDEXSL1040	10.4	87	144	11	
AQDEXSL1050	10.5				
AQDEXSL1060	10.6				
AQDEXSL1070	10.7				
AQDEXSL1080	10.8				
AQDEXSL1090	10.9				
AQDEXSL1100	11.0				
AQDEXSL1110	11.1				
AQDEXSL1120	11.2				
AQDEXSL1130	11.3				
AQDEXSL1140	11.4	94	151	12	
AQDEXSL1150	11.5				
AQDEXSL1160	11.6				
AQDEXSL1170	11.7				
AQDEXSL1180	11.8				
AQDEXSL1190	11.9				
AQDEXSL1200	12.0				
AQDEXSL1210	12.1				
AQDEXSL1220	12.2				
AQDEXSL1230	12.3				
AQDEXSL1240	12.4	101	158	13	
AQDEXSL1250	12.5				
AQDEXSL1260	12.6				
AQDEXSL1270	12.7				
AQDEXSL1280	12.8				
AQDEXSL1290	12.9				
AQDEXSL1300	13.0				
AQDEXSL1310	13.1				
AQDEXSL1320	13.2				
AQDEXSL1330	13.3				
AQDEXSL1340	13.4	108	168	14	□
AQDEXSL1350	13.5				
AQDEXSL1360	13.6				
AQDEXSL1370	13.7				
AQDEXSL1380	13.8				
AQDEXSL1390	13.9				
AQDEXSL1400	14.0				
AQDEXSL1410	14.1				
AQDEXSL1420	14.2				
AQDEXSL1430	14.3				
AQDEXSL1440	14.4	114	173	15	
AQDEXSL1450	14.5				
AQDEXSL1460	14.6				
AQDEXSL1470	14.7				
AQDEXSL1480	14.8				
AQDEXSL1490	14.9				
AQDEXSL1500	15.0				
AQDEXSL1510	15.1				
AQDEXSL1520	15.2				
AQDEXSL1530	15.3				
AQDEXSL1540	15.4	180	16		
AQDEXSL1550	15.5				
AQDEXSL1560	15.6				
AQDEXSL1570	15.7				
AQDEXSL1580	15.8				
AQDEXSL1590	15.9				
AQDEXSL1600	16.0				

新商品

超硬ドリル

ハイスドリル

タップ

超硬
エンドミル

ハイス
エンドミル

切断工具

バック・
セット商品
その他

精密工具

一般 構造用鋼	炭素鋼	合金鋼 調質鋼	ダイス鋼 プレハードン鋼	高硬度鋼	
SS400	S45C S50C	SCM NAK	30~40 HRC	40~50 HRC	50~65HRC
◎	◎	◎	◎	○	—
ステンレス鋼		Ti 合金 耐熱合金	鋳鉄	アルミ合金	銅合金
SUS304 SUS316	SUS420	Ti / Ni Alloy	FC / FCD	AC / ADC	Cu
○	○	X	○	—	—

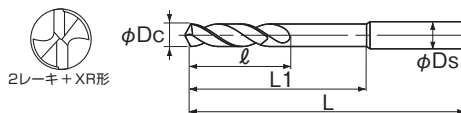
◎:最適 Excellent ○:適用 Good X:不適 Not Used —:推奨しません Not recommended

技術資料
索引



●深い位置の穴加工に最適です。

This drill is suitable for drilling of deep holes.



オーダー方法 商品記号

単位 (Unit) : mm

商品記号 Code	直径 Dc	溝長 ℓ	全長 L	首下 L1	シャンク径 Ds	在庫 Stock
AQDEXE0200	2.0	8		24.1		
AQDEXE0210	2.1		56	25.2		
AQDEXE0220	2.2					
AQDEXE0230	2.3	10		25.3		
AQDEXE0240	2.4			30.4		
AQDEXE0250	2.5		61	30.5	3	
AQDEXE0260	2.6			30.6		
AQDEXE0270	2.7			33.7		
AQDEXE0280	2.8	13	64	33.8		
AQDEXE0290	2.9			33.9		
AQDEXE0300	3.0			34.0		
AQDEXE0310	3.1			35.2		
AQDEXE0320	3.2		68	35.3		
AQDEXE0330	3.3	19				
AQDEXE0340	3.4			38.4		
AQDEXE0350	3.5		71	38.5	4	
AQDEXE0360	3.6			38.6		
AQDEXE0370	3.7			38.7		
AQDEXE0380	3.8	21		42.8		
AQDEXE0390	3.9		75	42.9		
AQDEXE0400	4.0			43.0		
AQDEXE0410	4.1		85	46.2		
AQDEXE0420	4.2			46.3		
AQDEXE0430	4.3	23		50.3		
AQDEXE0440	4.4			50.4		
AQDEXE0450	4.5		89	50.5	5	
AQDEXE0460	4.6			50.6		
AQDEXE0470	4.7			50.7		
AQDEXE0480	4.8			55.8		
AQDEXE0490	4.9			55.9		
AQDEXE0500	5.0	25	94	55.1		
AQDEXE0510	5.1			53.2		
AQDEXE0520	5.2			53.3		
AQDEXE0530	5.3					
AQDEXE0540	5.4			58.4		
AQDEXE0550	5.5			58.5	6	
AQDEXE0560	5.6			58.6		
AQDEXE0570	5.7		99	58.7		
AQDEXE0580	5.8	27		58.8		
AQDEXE0590	5.9			58.9		
AQDEXE0600	6.0			59		
AQDEXE0610	6.1					
AQDEXE0620	6.2					
AQDEXE0630	6.3	31				
AQDEXE0640	6.4		107	66		
AQDEXE0650	6.5					
AQDEXE0660	6.6				7	
AQDEXE0670	6.7					
AQDEXE0680	6.8					
AQDEXE0690	6.9			72		
AQDEXE0700	7.0			73		
AQDEXE0710	7.1	33				
AQDEXE0720	7.2		113			
AQDEXE0730	7.3			69		
AQDEXE0740	7.4					
AQDEXE0750	7.5				8	
AQDEXE0760	7.6					
AQDEXE0770	7.7					
AQDEXE0780	7.8	36	119	76		
AQDEXE0790	7.9					

商品記号 Code	直径 Dc	溝長 ℓ	全長 L	首下 L1	シャンク径 Ds	在庫 Stock
AQDEXE0800	8.0		119	77	8	
AQDEXE0810	8.1					
AQDEXE0820	8.2	36				
AQDEXE0830	8.3		125	81		
AQDEXE0840	8.4					
AQDEXE0850	8.5				9	
AQDEXE0860	8.6					
AQDEXE0870	8.7			87		
AQDEXE0880	8.8					
AQDEXE0890	8.9					
AQDEXE0900	9.0	38	131	88		
AQDEXE0910	9.1					
AQDEXE0920	9.2					
AQDEXE0930	9.3			85		
AQDEXE0940	9.4					
AQDEXE0950	9.5				10	
AQDEXE0960	9.6					
AQDEXE0970	9.7					
AQDEXE0980	9.8	41	137	91		
AQDEXE0990	9.9					
AQDEXE1000	10.0			92		
AQDEXE1010	10.1					
AQDEXE1020	10.2					
AQDEXE1030	10.3					
AQDEXE1040	10.4		144	97		
AQDEXE1050	10.5					
AQDEXE1060	10.6				11	
AQDEXE1070	10.7					
AQDEXE1080	10.8			104		
AQDEXE1090	10.9					
AQDEXE1100	11.0	45		105		
AQDEXE1110	11.1					
AQDEXE1120	11.2		151			
AQDEXE1130	11.3					
AQDEXE1140	11.4					
AQDEXE1150	11.5			102		
AQDEXE1160	11.6				12	
AQDEXE1170	11.7					
AQDEXE1180	11.8					
AQDEXE1190	11.9					
AQDEXE1200	12.0	47		109		
AQDEXE1210	12.1			110		
AQDEXE1220	12.2					
AQDEXE1230	12.3					
AQDEXE1240	12.4					
AQDEXE1250	12.5		158			
AQDEXE1260	12.6			100		
AQDEXE1270	12.7					
AQDEXE1280	12.8	49				
AQDEXE1290	12.9					
AQDEXE1300	13.0			101		
AQDEXE1310	13.1					
AQDEXE1320	13.2					
AQDEXE1330	13.3	50				
AQDEXE1340	13.4					
AQDEXE1350	13.5		168	108		
AQDEXE1360	13.6					
AQDEXE1370	13.7					
AQDEXE1380	13.8	52				
AQDEXE1390	13.9					

新商品

超硬ドリル

ハイスドリル

タップ

超硬
エンドミル

ハイス
エンドミル

切断工具

バック・
セット商品
その他

精密工具

技術資料
索引

単位 (Unit) : mm

商品記号 Code	直径 Dc	溝長 ℓ	全長 L	首下 L1	シャンク径 Ds	在庫 Stock
AQDEXE1400	14.0	52	168	109	14	□
AQDEXE1410	14.1		173	113	15	
AQDEXE1420	14.2					
AQDEXE1430	14.3					
AQDEXE1440	14.4					
AQDEXE1450	14.5					
AQDEXE1460	14.6	53	180	120	16	
AQDEXE1470	14.7					
AQDEXE1480	14.8			121		
AQDEXE1490	14.9					
AQDEXE1500	15.0					
AQDEXE1510	15.1	55	185	120	16	
AQDEXE1520	15.2					
AQDEXE1530	15.3					
AQDEXE1540	15.4					
AQDEXE1550	15.5					
AQDEXE1560	15.6	121				
AQDEXE1570	15.7					
AQDEXE1580	15.8					
AQDEXE1590	15.9					
AQDEXE1600	16.0					

一般 構造用鋼	炭素鋼	合金鋼 調質鋼	ダイス鋼 プレハードン鋼	高硬度鋼	
SS400	S45C S50C	SCM NAK	30 ~ 40 HRC	40 ~ 50 HRC	50 ~ 65HRC
◎	◎	◎	◎	○	—
ステンレス鋼		Ti 合金 耐熱合金	鋳鉄	アルミ合金	銅合金
SUS304 SUS316	SUS420	Ti / Ni Alloy	FC / FCD	AC / ADC	Cu
○	○	—	◎	—	—

◎:最適 Excellent ○:適用 Good ×:不適 Not Used —:推奨しません Not recommended

PF2D *New Size*

アクアドリル EX パワーフィード 2D

AQUA Drills EX Power Feed 2D

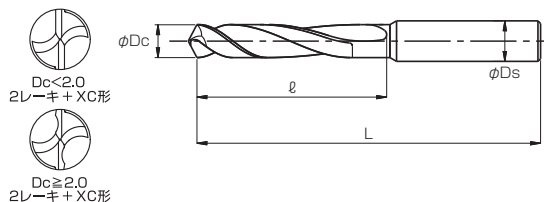
切削条件 Cutting Condition ▶▶▶ A-136

超硬 AQ EX h7 135° 30° h6 1.0-16.0

工具材料 コーティング 直径許容差 先端角 ねじれ角 シャンク径許差 直径範囲

●切りくずが詰まりやすい旋盤加工やマシニングセンタでの超高送り加工で、高精度、長寿命の実現が可能な2D用ドリルです。

Realize high accuracy and longer tool life in ultra high speed drilling in machining center or turning machine where chip jamming is easy to occur.(2D)



LIST 9850

オード方法 商品記号

単位 (Unit) : mm

商品記号 Code	直径 Dc	溝長 ℓ	全長 L	シャンク径 Ds	在庫 Stock	参考価格(円) Price (¥)	商品記号 Code	直径 Dc	溝長 ℓ	全長 L	シャンク径 Ds	在庫 Stock	参考価格(円) Price (¥)				
PF2D0100	1.00	4.0	45	3	●	7,320	PF2D0250	2.50	8.0	45	3	●	7,320				
PF2D0110	1.10	4.4				-	-	7,320	PF2D0251			2.51	-	-	-	-	-
PF2D0120	1.20	4.8				-	-	7,320	PF2D0252			2.52	-	-	-	-	-
PF2D0130	1.30	5.2				-	-	7,320	PF2D0253			2.53	-	-	-	-	-
PF2D0140	1.40	5.6				-	-	7,320	PF2D0254			2.54	-	-	-	-	-
PF2D0150	1.50	6.0				-	-	7,320	PF2D0255			2.55	-	-	-	□	-
PF2D0160	1.60					-	-	7,320	PF2D0256			2.56	-	-	-	-	-
PF2D0170	1.70					-	-	7,320	PF2D0257			2.57	-	-	-	-	-
PF2D0180	1.80					-	-	7,320	PF2D0258			2.58	-	-	-	-	-
PF2D0190	1.90					-	-	7,320	PF2D0259			2.59	-	-	-	-	-
PF2D0200	2.00		-	-	7,320	PF2D0260	2.60	-	-	-	●	7,320					
PF2D0201	2.01		-	-	-	PF2D0261	2.61	-	-	-	-	-					
PF2D0202	2.02		-	-	-	PF2D0262	2.62	-	-	-	-	-					
PF2D0203	2.03		-	-	-	PF2D0263	2.63	-	-	-	-	-					
PF2D0204	2.04		-	-	-	PF2D0264	2.64	-	-	-	-	-					
PF2D0205	2.05	-	-	□	-	PF2D0265	2.65	-	-	-	□	-					
PF2D0206	2.06	-	-	-	-	PF2D0266	2.66	-	-	-	-	-					
PF2D0207	2.07	-	-	-	-	PF2D0267	2.67	-	-	-	-	-					
PF2D0208	2.08	-	-	-	-	PF2D0268	2.68	-	-	-	-	-					
PF2D0209	2.09	-	-	-	-	PF2D0269	2.69	-	-	-	-	-					
PF2D0210	2.10	-	-	●	7,320	PF2D0270	2.70	-	-	-	●	7,320					
PF2D0211	2.11	-	-	-	-	PF2D0271	2.71	-	-	-	-	-					
PF2D0212	2.12	-	-	-	-	PF2D0272	2.72	-	-	-	-	-					
PF2D0213	2.13	-	-	-	-	PF2D0273	2.73	-	-	-	-	-					
PF2D0214	2.14	-	-	-	-	PF2D0274	2.74	-	-	-	-	-					
PF2D0215	2.15	-	-	□	-	PF2D0275	2.75	-	-	-	□	-					
PF2D0216	2.16	-	-	-	-	PF2D0276	2.76	-	-	-	-	-					
PF2D0217	2.17	-	-	-	-	PF2D0277	2.77	-	-	-	-	-					
PF2D0218	2.18	-	-	-	-	PF2D0278	2.78	-	-	-	-	-					
PF2D0219	2.19	-	-	-	-	PF2D0279	2.79	-	-	-	-	-					
PF2D0220	2.20	-	-	●	7,320	PF2D0280	2.80	-	-	-	●	7,320					
PF2D0221	2.21	-	-	-	-	PF2D0281	2.81	-	-	-	-	-					
PF2D0222	2.22	-	-	-	-	PF2D0282	2.82	-	-	-	-	-					
PF2D0223	2.23	-	-	-	-	PF2D0283	2.83	-	-	-	-	-					
PF2D0224	2.24	-	-	-	-	PF2D0284	2.84	-	-	-	-	-					
PF2D0225	2.25	-	-	□	-	PF2D0285	2.85	-	-	-	□	-					
PF2D0226	2.26	-	-	-	-	PF2D0286	2.86	-	-	-	-	-					
PF2D0227	2.27	-	-	-	-	PF2D0287	2.87	-	-	-	-	-					
PF2D0228	2.28	-	-	-	-	PF2D0288	2.88	-	-	-	-	-					
PF2D0229	2.29	-	-	-	-	PF2D0289	2.89	-	-	-	-	-					
PF2D0230	2.30	-	-	●	7,320	PF2D0290	2.90	-	-	-	●	7,320					
PF2D0231	2.31	-	-	-	-	PF2D0291	2.91	-	-	-	-	-					
PF2D0232	2.32	-	-	-	-	PF2D0292	2.92	-	-	-	-	-					
PF2D0233	2.33	-	-	-	-	PF2D0293	2.93	-	-	-	-	-					
PF2D0234	2.34	-	-	-	-	PF2D0294	2.94	-	-	-	-	-					
PF2D0235	2.35	-	-	□	-	PF2D0295	2.95	-	-	-	□	-					
PF2D0236	2.36	-	-	-	-	PF2D0296	2.96	-	-	-	-	-					
PF2D0237	2.37	-	-	-	-	PF2D0297	2.97	-	-	-	-	-					
PF2D0238	2.38	-	-	-	-	PF2D0298	2.98	-	-	-	-	-					
PF2D0239	2.39	-	-	-	-	PF2D0299	2.99	-	-	-	-	-					
PF2D0240	2.40	-	-	●	7,320	PF2D0300	3.00	-	-	-	●	7,320					
PF2D0241	2.41	-	-	-	-	PF2D0301	3.01	-	-	-	-	-					
PF2D0242	2.42	-	-	-	-	PF2D0302	3.02	-	-	-	-	-					
PF2D0243	2.43	-	-	-	-	PF2D0303	3.03	-	-	-	-	-					
PF2D0244	2.44	-	-	-	-	PF2D0304	3.04	-	-	-	-	-					
PF2D0245	2.45	-	-	□	-	PF2D0305	3.05	-	-	-	□	-					
PF2D0246	2.46	-	-	-	-	PF2D0306	3.06	-	-	-	-	-					
PF2D0247	2.47	-	-	-	-	PF2D0307	3.07	-	-	-	-	-					
PF2D0248	2.48	-	-	-	-	PF2D0308	3.08	-	-	-	-	-					
PF2D0249	2.49	-	-	-	-	PF2D0309	3.09	-	-	-	-	-					

単位 (Unit) : mm

商品記号 Code	直径 Dc	溝長 ℓ	全長 L	シャンク径 Ds	在庫 Stock	参考価格(円) Price (¥)
PF2D0310	3.10	16.0	54	4	●	7,890
PF2D0311	3.11				-	
PF2D0312	3.12				-	
PF2D0313	3.13				-	
PF2D0314	3.14				-	
PF2D0315	3.15				□	-
PF2D0316	3.16				-	
PF2D0317	3.17				-	
PF2D0318	3.18				-	
PF2D0319	3.19				-	
PF2D0320	3.20				●	7,890
PF2D0321	3.21				-	
PF2D0322	3.22				-	
PF2D0323	3.23				-	
PF2D0324	3.24				-	
PF2D0325	3.25				□	-
PF2D0326	3.26				-	
PF2D0327	3.27				-	
PF2D0328	3.28				-	
PF2D0329	3.29				-	
PF2D0330	3.30				●	7,890
PF2D0331	3.31				-	
PF2D0332	3.32				-	
PF2D0333	3.33				-	
PF2D0334	3.34				-	
PF2D0335	3.35				□	-
PF2D0336	3.36				-	
PF2D0337	3.37				-	
PF2D0338	3.38				-	
PF2D0339	3.39				-	
PF2D0340	3.40				●	7,890
PF2D0341	3.41				-	
PF2D0342	3.42				-	
PF2D0343	3.43	-				
PF2D0344	3.44	-				
PF2D0345	3.45	□	-			
PF2D0346	3.46	-				
PF2D0347	3.47	-				
PF2D0348	3.48	-				
PF2D0349	3.49	-				
PF2D0350	3.50	●	7,890			
PF2D0351	3.51	-				
PF2D0352	3.52	-				
PF2D0353	3.53	-				
PF2D0354	3.54	-				
PF2D0355	3.55	□	-			
PF2D0356	3.56	-				
PF2D0357	3.57	-				
PF2D0358	3.58	-				
PF2D0359	3.59	-				
PF2D0360	3.60	●	8,330			
PF2D0361	3.61	-				
PF2D0362	3.62	-				
PF2D0363	3.63	-				
PF2D0364	3.64	-				
PF2D0365	3.65	□	-			
PF2D0366	3.66	-				
PF2D0367	3.67	-				
PF2D0368	3.68	-				
PF2D0369	3.69	-				

商品記号 Code	直径 Dc	溝長 ℓ	全長 L	シャンク径 Ds	在庫 Stock	参考価格(円) Price (¥)
PF2D0370	3.70	17.0	54	4	●	8,330
PF2D0371	3.71				-	
PF2D0372	3.72				-	
PF2D0373	3.73				-	
PF2D0374	3.74				-	
PF2D0375	3.75				□	-
PF2D0376	3.76				-	
PF2D0377	3.77				-	
PF2D0378	3.78				-	
PF2D0379	3.79				-	
PF2D0380	3.80				●	8,330
PF2D0381	3.81				-	
PF2D0382	3.82				-	
PF2D0383	3.83				-	
PF2D0384	3.84				-	
PF2D0385	3.85				□	-
PF2D0386	3.86				-	
PF2D0387	3.87				-	
PF2D0388	3.88				-	
PF2D0389	3.89				-	
PF2D0390	3.90				●	8,330
PF2D0391	3.91				-	
PF2D0392	3.92				-	
PF2D0393	3.93				-	
PF2D0394	3.94				-	
PF2D0395	3.95				□	-
PF2D0396	3.96				-	
PF2D0397	3.97				-	
PF2D0398	3.98				-	
PF2D0399	3.99				-	
PF2D0400	4.00				●	8,330
PF2D0401	4.01				-	
PF2D0402	4.02				-	
PF2D0403	4.03	□	-			
PF2D0404	4.04	-				
PF2D0405	4.05	-				
PF2D0410	4.10	●	8,900			
PF2D0415	4.15	□	-			
PF2D0420	4.20	●	8,900			
PF2D0425	4.25	□	-			
PF2D0430	4.30	●	8,900			
PF2D0435	4.35	□	-			
PF2D0440	4.40	●	8,900			
PF2D0445	4.45	□	-			
PF2D0450	4.50	●	8,900			
PF2D0455	4.55	□	-			
PF2D0460	4.60	●	9,500			
PF2D0465	4.65	□	-			
PF2D0470	4.70	●	9,500			
PF2D0475	4.75	□	-			
PF2D0480	4.80	●	9,500			
PF2D0485	4.85	□	-			
PF2D0490	4.90	●	9,500			
PF2D0495	4.95	-				
PF2D0498	4.98	□	-			
PF2D0499	4.99	-				
PF2D0500	5.00	●	9,500			
PF2D0501	5.01	-				
PF2D0502	5.02	-				
PF2D0503	5.03	-				
PF2D0505	5.05	-				

超硬ドリル

ハイスドリル

タップ

超硬
エンドミル

ハイス
エンドミル

切断工具

バック・
セット商品
その他

精密工具

技術資料
索引



← 前頁 Previous Page

単位 (Unit) : mm

商品記号 Code	直径 Dc	溝長 ℓ	全長 L	シャンク径 Ds	在庫 Stock	参考価格(円) Price (¥)
PF2D0510	5.10	20.0	65	6	●	10,100
PF2D0515	5.15				□	-
PF2D0520	5.20				●	10,100
PF2D0525	5.25				□	-
PF2D0530	5.30				●	10,100
PF2D0535	5.35				□	-
PF2D0540	5.40				●	10,100
PF2D0545	5.45				□	-
PF2D0550	5.50				●	10,100
PF2D0555	5.55				□	-
PF2D0560	5.60	21.0	65	6	●	10,500
PF2D0565	5.65				□	-
PF2D0570	5.70				●	10,500
PF2D0575	5.75				□	-
PF2D0580	5.80				●	10,500
PF2D0585	5.85				□	-
PF2D0590	5.90				●	10,500
PF2D0595	5.95				□	-
PF2D0598	5.98				□	-
PF2D0599	5.99				□	-
PF2D0600	6.00	25.0	73	7	●	10,500
PF2D0601	6.01				□	-
PF2D0602	6.02				□	-
PF2D0603	6.03				□	-
PF2D0605	6.05				□	-
PF2D0610	6.10				●	10,500
PF2D0615	6.15				□	-
PF2D0620	6.20				●	10,500
PF2D0625	6.25				□	-
PF2D0630	6.30				●	10,500
PF2D0635	6.35	□	-			
PF2D0640	6.40	●	10,500			
PF2D0645	6.45	□	-			
PF2D0650	6.50	●	10,500			
PF2D0655	6.55	□	-			
PF2D0660	6.60	●	11,200			
PF2D0665	6.65	□	-			
PF2D0670	6.70	●	11,200			
PF2D0675	6.75	□	-			
PF2D0680	6.80	●	11,200			
PF2D0685	6.85	□	-			
PF2D0690	6.90	●	11,200			
PF2D0695	6.95	□	-			
PF2D0698	6.98	□	-			
PF2D0699	6.99	□	-			
PF2D0700	7.00	26.0	78	8	●	11,200
PF2D0701	7.01				□	-
PF2D0702	7.02				□	-
PF2D0703	7.03				□	-
PF2D0705	7.05				□	-
PF2D0710	7.10				●	11,900
PF2D0715	7.15				□	-
PF2D0720	7.20				●	11,900
PF2D0725	7.25				□	-
PF2D0730	7.30				●	11,900
PF2D0735	7.35	□	-			
PF2D0740	7.40	●	11,900			
PF2D0745	7.45	□	-			
PF2D0750	7.50	28.0	78	8	●	11,900
PF2D0755	7.55				□	-

商品記号 Code	直径 Dc	溝長 ℓ	全長 L	シャンク径 Ds	在庫 Stock	参考価格(円) Price (¥)
PF2D0760	7.60	28.0	82	9	●	12,400
PF2D0765	7.65				□	-
PF2D0770	7.70				●	12,400
PF2D0775	7.75				□	-
PF2D0780	7.80				●	12,400
PF2D0785	7.85				□	-
PF2D0790	7.90				●	12,400
PF2D0795	7.95				□	-
PF2D0798	7.98				□	-
PF2D0799	7.99				□	-
PF2D0800	8.00	29.0	87	10	●	12,400
PF2D0801	8.01				□	-
PF2D0802	8.02				□	-
PF2D0803	8.03				□	-
PF2D0805	8.05				□	-
PF2D0810	8.10				●	13,200
PF2D0815	8.15				□	-
PF2D0820	8.20				●	13,200
PF2D0825	8.25				□	-
PF2D0830	8.30				●	13,200
PF2D0835	8.35	□	-			
PF2D0840	8.40	●	13,200			
PF2D0845	8.45	□	-			
PF2D0850	8.50	●	13,200			
PF2D0855	8.55	□	-			
PF2D0860	8.60	●	13,800			
PF2D0865	8.65	□	-			
PF2D0870	8.70	●	13,800			
PF2D0875	8.75	□	-			
PF2D0880	8.80	●	13,800			
PF2D0885	8.85	□	-			
PF2D0890	8.90	●	13,800			
PF2D0895	8.95	□	-			
PF2D0898	8.98	□	-			
PF2D0899	8.99	□	-			
PF2D0900	9.00	31.0	87	10	●	13,800
PF2D0901	9.01				□	-
PF2D0902	9.02				□	-
PF2D0903	9.03				□	-
PF2D0905	9.05				□	-
PF2D0910	9.10				●	14,500
PF2D0915	9.15				□	-
PF2D0920	9.20				●	14,500
PF2D0925	9.25				□	-
PF2D0930	9.30				●	14,500
PF2D0935	9.35	□	-			
PF2D0940	9.40	●	14,500			
PF2D0945	9.45	□	-			
PF2D0950	9.50	●	14,500			
PF2D0955	9.55	□	-			
PF2D0960	9.60	●	15,200			
PF2D0965	9.65	□	-			
PF2D0970	9.70	●	15,200			
PF2D0975	9.75	□	-			
PF2D0980	9.80	●	15,200			
PF2D0985	9.85	□	-			
PF2D0990	9.90	●	15,200			
PF2D0995	9.95	□	-			
PF2D0998	9.98	□	-			
PF2D0999	9.99	□	-			

新品

超硬ドリル

ハイスドリル

タップ

超硬
エンドミル

ハイス
エンドミル

切断工具

バック・
セット商品
その他

精密工具

技術資料
索引

単位 (Unit) : mm

商品記号 Code	直径 Dc	溝長 ℓ	全長 L	シャンク径 Ds	在庫 Stock	参考価格(円) Price (¥)
PF2D1000	10.0	31.0	87	10		15,200
PF2D1010	10.1					15,800
PF2D1020	10.2					15,800
PF2D1030	10.3	34.0				15,800
PF2D1040	10.4					15,800
PF2D1050	10.5		93	11		15,800
PF2D1060	10.6					16,500
PF2D1070	10.7					16,500
PF2D1080	10.8					16,500
PF2D1090	10.9					16,500
PF2D1100	11.0	36.0				16,500
PF2D1110	11.1					17,200
PF2D1120	11.2					17,200
PF2D1130	11.3					17,200
PF2D1140	11.4					17,200
PF2D1150	11.5			12		17,200
PF2D1160	11.6					17,700
PF2D1170	11.7					17,700
PF2D1180	11.8	39.0				17,700
PF2D1190	11.9					17,700
PF2D1200	12.0		100			17,700
PF2D1210	12.1					18,000
PF2D1220	12.2					18,000
PF2D1230	12.3	44.0				18,000
PF2D1240	12.4					18,000
PF2D1250	12.5			13		18,000
PF2D1260	12.6					18,200
PF2D1270	12.7					18,200
PF2D1280	12.8	46.0				18,200
PF2D1290	12.9					18,200
PF2D1300	13.0				●	18,200
PF2D1310	13.1					18,800
PF2D1320	13.2					18,800
PF2D1330	13.3	48.0				18,800
PF2D1340	13.4					18,800
PF2D1350	13.5			14		18,800
PF2D1360	13.6		105			19,400
PF2D1370	13.7					19,400
PF2D1380	13.8	49.0				19,400
PF2D1390	13.9					19,400
PF2D1400	14.0					19,400
PF2D1410	14.1					19,600
PF2D1420	14.2					19,600
PF2D1430	14.3	52.0				19,600
PF2D1440	14.4					19,600
PF2D1450	14.5			15		19,600
PF2D1460	14.6		108			19,700
PF2D1470	14.7					19,700
PF2D1480	14.8					19,700
PF2D1490	14.9	53.0				19,700
PF2D1500	15.0					19,700
PF2D1510	15.1					20,400
PF2D1520	15.2					20,400
PF2D1530	15.3	54.0				20,400
PF2D1540	15.4					20,400
PF2D1550	15.5			16		20,400
PF2D1560	15.6					20,900
PF2D1570	15.7	56.0				20,900
PF2D1580	15.8					20,900
PF2D1590	15.9					20,900

商品記号 Code	直径 Dc	溝長 ℓ	全長 L	シャンク径 Ds	在庫 Stock	参考価格(円) Price (¥)
PF2D1600	16.0	56.0	112	16	●	20,900

超硬ドリル

ハイスドリル

タップ

超硬
エンドミル

ハイス
エンドミル

切断工具

バック・
セット商品
その他

精密工具

技術資料
索引

一般 構造用鋼	炭素鋼	合金鋼 調質鋼	ダイス鋼 プレハードン鋼	高硬度鋼	
SS400	S45C S50C	SCM NAK	30~40 HRC	40~50 HRC	50~65HRC
◎	◎	◎	◎	○	—
ステンレス鋼		Ti 合金 耐熱合金	鋳鉄	アルミ合金	銅合金
SUS304 SUS316	SUS420	Ti / Ni Alloy	FC / FCD	AC / ADC	Cu
×	×	—	○	×	×

◎:最適 Excellent ○:適用 Good ×:不適 Not Used —:推奨しません Not recommended

PF4D *New Size*

アクアドリル EX パワーフィード 4D

AQUA Drills EX Power Feed 4D

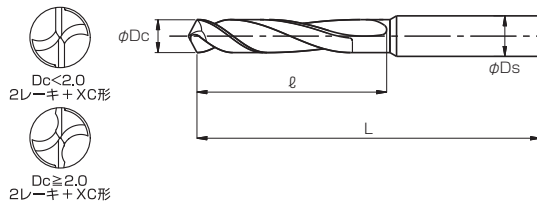
切削条件 Cutting Condition ▶▶A-137

超硬 AQ EX h7 135° 30° h6 1.0-16.0

工具材料 コーティング 直径許容差 先端角 ねじれ角 シャンク径許差 直径範囲

●切りくずが詰まりやすい旋盤加工やマシニングセンタでの超高送り加工で、高精度、長寿命の実現が可能な4D用ドリルです。

Realize high accuracy and longer tool life in ultra high speed drilling in machining center or turning machine where chip jamming is easy to occur.(4D)



LIST 9852

オーダー方法 商品記号

単位 (Unit) : mm

商品記号 Code	直径 Dc	溝長 l	全長 L	シャンク径 Ds	在庫 Stock	参考価格(円) Price (¥)	
PF4D0100	1.00	7.0	49	3	●	8,660	
PF4D0110	1.10	7.7				8,660	
PF4D0120	1.20	8.4				8,660	
PF4D0130	1.30	9.1				8,660	
PF4D0140	1.40	9.8				8,660	
PF4D0150	1.50	10.5				8,660	
PF4D0160	1.60	11.2				8,660	
PF4D0170	1.70	11.9				8,660	
PF4D0180	1.80	12.6				8,660	
PF4D0190	1.90	13.3				8,660	
PF4D0200	2.00	15.0				8,660	
PF4D0201	2.01	17.0				-	
PF4D0202	2.02					-	
PF4D0203	2.03					□	
PF4D0205	2.05					-	
PF4D0210	2.10					●	8,660
PF4D0215	2.15					□	
PF4D0220	2.20					●	8,660
PF4D0225	2.25					□	
PF4D0230	2.30		●	8,660			
PF4D0235	2.35		□				
PF4D0240	2.40		●	8,660			
PF4D0245	2.45		□				
PF4D0250	2.50		●	8,660			
PF4D0255	2.55		□				
PF4D0260	2.60		●	8,660			
PF4D0265	2.65		□				
PF4D0270	2.70		●	8,660			
PF4D0275	2.75		□				
PF4D0280	2.80		●	8,660			
PF4D0285	2.85	□					
PF4D0290	2.90	●	8,660				
PF4D0295	2.95	-					
PF4D0298	2.98	□					
PF4D0299	2.99	-					
PF4D0300	3.00	●	8,660				
PF4D0301	3.01	24.0	-				
PF4D0302	3.02		□				
PF4D0303	3.03		-				
PF4D0305	3.05		●	9,320			
PF4D0310	3.10		□				
PF4D0315	3.15		●	9,320			
PF4D0320	3.20		□				
PF4D0325	3.25		●	9,320			
PF4D0330	3.30		□				
PF4D0335	3.35		●	9,320			
PF4D0340	3.40		□				
PF4D0345	3.45		●	9,320			
PF4D0350	3.50		□				
PF4D0355	3.55		●	9,790			
PF4D0360	3.60		□				
PF4D0365	3.65		●	9,790			
PF4D0370	3.70		□				
PF4D0375	3.75		●	9,790			
PF4D0380	3.80		□				
PF4D0385	3.85	●	9,790				
PF4D0390	3.90	□					
PF4D0395	3.95	●	9,790				
PF4D0398	3.98	□					
PF4D0399	3.99	●	9,790				

商品記号 Code	直径 Dc	溝長 l	全長 L	シャンク径 Ds	在庫 Stock	参考価格(円) Price (¥)
PF4D0400	4.00	27.0	60	4	●	9,790
PF4D0401	4.01	31.0	76	5	□	-
PF4D0402	4.02				-	
PF4D0403	4.03				-	
PF4D0405	4.05				-	
PF4D0410	4.10				●	10,500
PF4D0415	4.15				□	
PF4D0420	4.20				●	10,500
PF4D0425	4.25				□	
PF4D0430	4.30				●	10,500
PF4D0435	4.35				□	
PF4D0440	4.40				●	10,500
PF4D0445	4.45				□	
PF4D0450	4.50				●	10,500
PF4D0455	4.55				□	
PF4D0460	4.60				●	11,200
PF4D0465	4.65				□	
PF4D0470	4.70				●	11,200
PF4D0475	4.75				□	
PF4D0480	4.80				●	11,200
PF4D0485	4.85	□				
PF4D0490	4.90	●	11,200			
PF4D0495	4.95	□				
PF4D0498	4.98	□				
PF4D0499	4.99	●	11,200			
PF4D0500	5.00	39.0	81	6	●	11,200
PF4D0501	5.01				-	
PF4D0502	5.02				□	
PF4D0503	5.03				-	
PF4D0505	5.05				-	
PF4D0510	5.10				●	11,900
PF4D0515	5.15				□	
PF4D0520	5.20				●	11,900
PF4D0525	5.25				□	
PF4D0530	5.30				●	11,900
PF4D0535	5.35				□	
PF4D0540	5.40				●	11,900
PF4D0545	5.45				□	
PF4D0550	5.50				●	11,900
PF4D0555	5.55				□	
PF4D0560	5.60				●	12,400
PF4D0565	5.65				□	
PF4D0570	5.70				●	12,400
PF4D0575	5.75				□	
PF4D0580	5.80	●	12,400			
PF4D0585	5.85	□				
PF4D0590	5.90	●	12,400			
PF4D0595	5.95	□				
PF4D0598	5.98	□				
PF4D0599	5.99	●	12,400			
PF4D0600	6.00	41.0	83	7	●	12,400
PF4D0601	6.01				-	
PF4D0602	6.02				□	
PF4D0603	6.03				-	
PF4D0605	6.05				-	
PF4D0610	6.10				●	12,400
PF4D0615	6.15				□	
PF4D0620	6.20				●	12,400
PF4D0625	6.25				□	
PF4D0630	6.30				●	12,400

単位 (Unit) : mm

商品記号 Code	直径 Dc	溝長 ℓ	全長 L	シャンク径 Ds	在庫 Stack	参考価格(円) Price (¥)				
PF4D0635	6.35	42.0	83	7	<input type="checkbox"/>	-				
PF4D0640	6.40				<input checked="" type="checkbox"/>	12,400				
PF4D0645	6.45				<input type="checkbox"/>	-				
PF4D0650	6.50				<input checked="" type="checkbox"/>	12,400				
PF4D0655	6.55				<input type="checkbox"/>	-				
PF4D0660	6.60				<input checked="" type="checkbox"/>	13,200				
PF4D0665	6.65	43.0		83	7	<input type="checkbox"/>	-			
PF4D0670	6.70					<input checked="" type="checkbox"/>	13,200			
PF4D0675	6.75					<input type="checkbox"/>	-			
PF4D0680	6.80					<input checked="" type="checkbox"/>	13,200			
PF4D0685	6.85					<input type="checkbox"/>	-			
PF4D0690	6.90					<input checked="" type="checkbox"/>	13,200			
PF4D0695	6.95	45.0	90		8	<input type="checkbox"/>	-			
PF4D0698	6.98					<input type="checkbox"/>	-			
PF4D0699	6.99					<input type="checkbox"/>	-			
PF4D0700	7.00					<input checked="" type="checkbox"/>	13,200			
PF4D0701	7.01					48.0	90	8	<input type="checkbox"/>	-
PF4D0702	7.02								<input type="checkbox"/>	-
PF4D0703	7.03	<input type="checkbox"/>		-						
PF4D0705	7.05	<input type="checkbox"/>		-						
PF4D0710	7.10	<input checked="" type="checkbox"/>		14,100						
PF4D0715	7.15	<input type="checkbox"/>		-						
PF4D0720	7.20	53.0		98	9	<input checked="" type="checkbox"/>		14,100		
PF4D0725	7.25					<input type="checkbox"/>		-		
PF4D0730	7.30		<input checked="" type="checkbox"/>			14,100				
PF4D0735	7.35		<input type="checkbox"/>			-				
PF4D0740	7.40		<input checked="" type="checkbox"/>			14,100				
PF4D0745	7.45		<input type="checkbox"/>			-				
PF4D0750	7.50	55.0	98		9	<input checked="" type="checkbox"/>	14,100			
PF4D0755	7.55					<input type="checkbox"/>	-			
PF4D0760	7.60					<input checked="" type="checkbox"/>	14,700			
PF4D0765	7.65					<input type="checkbox"/>	-			
PF4D0770	7.70					<input checked="" type="checkbox"/>	14,700			
PF4D0775	7.75					<input type="checkbox"/>	-			
PF4D0780	7.80	53.0		98	9	<input checked="" type="checkbox"/>	14,700			
PF4D0785	7.85					<input type="checkbox"/>	-			
PF4D0790	7.90					<input checked="" type="checkbox"/>	14,700			
PF4D0795	7.95					<input type="checkbox"/>	-			
PF4D0798	7.98					<input type="checkbox"/>	-			
PF4D0799	7.99					<input type="checkbox"/>	-			
PF4D0800	8.00	55.0	98		9	<input checked="" type="checkbox"/>	14,700			
PF4D0801	8.01					<input type="checkbox"/>	-			
PF4D0802	8.02					<input type="checkbox"/>	-			
PF4D0803	8.03					<input type="checkbox"/>	-			
PF4D0805	8.05					<input type="checkbox"/>	-			
PF4D0810	8.10					<input checked="" type="checkbox"/>	15,600			
PF4D0815	8.15	<input type="checkbox"/>		-						
PF4D0820	8.20	53.0		98	9	<input checked="" type="checkbox"/>	15,600			
PF4D0825	8.25					<input type="checkbox"/>	-			
PF4D0830	8.30					<input checked="" type="checkbox"/>	15,600			
PF4D0835	8.35					<input type="checkbox"/>	-			
PF4D0840	8.40					<input checked="" type="checkbox"/>	15,600			
PF4D0845	8.45		<input type="checkbox"/>			-				
PF4D0850	8.50	55.0	98		9	<input checked="" type="checkbox"/>	15,600			
PF4D0855	8.55					<input type="checkbox"/>	-			
PF4D0860	8.60					<input checked="" type="checkbox"/>	16,200			
PF4D0865	8.65					<input type="checkbox"/>	-			
PF4D0870	8.70					<input checked="" type="checkbox"/>	16,200			
PF4D0875	8.75					<input type="checkbox"/>	-			
PF4D0880	8.80	<input checked="" type="checkbox"/>		16,200						

商品記号 Code	直径 Dc	溝長 ℓ	全長 L	シャンク径 Ds	在庫 Stack	参考価格(円) Price (¥)	
PF4D0885	8.85	55.0	98	9	<input type="checkbox"/>	-	
PF4D0890	8.90				<input checked="" type="checkbox"/>	16,200	
PF4D0895	8.95				<input type="checkbox"/>	-	
PF4D0898	8.98				<input type="checkbox"/>	-	
PF4D0899	8.99				<input type="checkbox"/>	-	
PF4D0900	9.00				<input checked="" type="checkbox"/>	16,200	
PF4D0901	9.01	58.0		105	10	<input type="checkbox"/>	-
PF4D0902	9.02					<input type="checkbox"/>	-
PF4D0903	9.03					<input type="checkbox"/>	-
PF4D0905	9.05					<input type="checkbox"/>	-
PF4D0910	9.10					<input checked="" type="checkbox"/>	17,100
PF4D0915	9.15					<input type="checkbox"/>	-
PF4D0920	9.20	60.0	105		10	<input checked="" type="checkbox"/>	17,100
PF4D0925	9.25					<input type="checkbox"/>	-
PF4D0930	9.30					<input checked="" type="checkbox"/>	17,100
PF4D0935	9.35					<input type="checkbox"/>	-
PF4D0940	9.40					<input checked="" type="checkbox"/>	17,100
PF4D0945	9.45					<input type="checkbox"/>	-
PF4D0950	9.50	66.0		114	11	<input checked="" type="checkbox"/>	17,100
PF4D0955	9.55					<input type="checkbox"/>	-
PF4D0960	9.60					<input checked="" type="checkbox"/>	17,700
PF4D0965	9.65					<input type="checkbox"/>	-
PF4D0970	9.70					<input checked="" type="checkbox"/>	17,700
PF4D0975	9.75					<input type="checkbox"/>	-
PF4D0980	9.80	68.0	114		11	<input checked="" type="checkbox"/>	17,700
PF4D0985	9.85					<input type="checkbox"/>	-
PF4D0990	9.90					<input checked="" type="checkbox"/>	17,700
PF4D0995	9.95					<input type="checkbox"/>	-
PF4D0998	9.98					<input type="checkbox"/>	-
PF4D0999	9.99					<input type="checkbox"/>	-
PF4D1000	10.00	71.0		121	12	<input type="checkbox"/>	17,700
PF4D1010	10.10					<input type="checkbox"/>	-
PF4D1020	10.20					<input type="checkbox"/>	-
PF4D1030	10.30					<input type="checkbox"/>	-
PF4D1040	10.40					<input type="checkbox"/>	-
PF4D1050	10.50					<input type="checkbox"/>	-
PF4D1060	10.60	73.0	137		13	<input type="checkbox"/>	18,500
PF4D1070	10.70					<input type="checkbox"/>	-
PF4D1080	10.80					<input type="checkbox"/>	-
PF4D1090	10.90					<input type="checkbox"/>	-
PF4D1100	11.00					<input type="checkbox"/>	-
PF4D1110	11.10					<input type="checkbox"/>	-
PF4D1120	11.20	76.0		137	13	<input type="checkbox"/>	18,500
PF4D1130	11.30					<input type="checkbox"/>	-
PF4D1140	11.40					<input type="checkbox"/>	-
PF4D1150	11.50					<input type="checkbox"/>	-
PF4D1160	11.60					<input type="checkbox"/>	-
PF4D1170	11.70					<input type="checkbox"/>	-
PF4D1180	11.80	78.0	137		13	<input type="checkbox"/>	19,400
PF4D1190	11.90					<input type="checkbox"/>	-
PF4D1200	12.00					<input type="checkbox"/>	-
PF4D1210	12.10					<input type="checkbox"/>	-
PF4D1220	12.20					<input type="checkbox"/>	-
PF4D1230	12.30					<input type="checkbox"/>	-
PF4D1240	12.40	78.0		137	13	<input type="checkbox"/>	19,400
PF4D1250	12.50					<input type="checkbox"/>	-
PF4D1260	12.60					<input type="checkbox"/>	-
PF4D1270	12.70					<input type="checkbox"/>	-
PF4D1280	12.80					<input type="checkbox"/>	-
PF4D1290	12.90					<input type="checkbox"/>	-

超硬ドリル

ハイスドリル

タップ

超硬
エンドミル

ハイス
エンドミル

切断工具

バック・
セット商品
その他

精密工具

技術資料
索引

PF4D *New Size*

アクアドリル EX パワーフィード 4D

AQUA Drills EX Power Feed 4D

AQDEXDLM-4D *NEW!*

アクアドリル EX マイクロ ねじれ角 漸減形

AQUA Drills EX Micro Twist Angle Decrescendo Type

新商品

超硬ドリル

← 前頁 Previous Page

単位 (Unit) : mm

商品記号 Code	直径 Dc	溝長 ℓ	全長 L	シャンク径 Ds	在庫 Stock	参考価格(円) Price (¥)
PF4D1300	13.00	78.0	137	13		21,200
PF4D1310	13.10					22,000
PF4D1320	13.20					22,000
PF4D1330	13.30	84.0				22,000
PF4D1340	13.40					22,000
PF4D1350	13.50					22,000
PF4D1360	13.60					22,700
PF4D1370	13.70					22,700
PF4D1380	13.80	86.0	147	14		22,700
PF4D1390	13.90					22,700
PF4D1400	14.0					22,700
PF4D1410	14.1					22,800
PF4D1420	14.2					22,800
PF4D1430	14.3	89.0				22,800
PF4D1440	14.4					22,800
PF4D1450	14.5					22,800
PF4D1460	14.6					22,900
PF4D1470	14.7					22,900
PF4D1480	14.8	91.0	153	15		22,900
PF4D1490	14.9					22,900
PF4D1500	15.0					22,900
PF4D1510	15.1					23,700
PF4D1520	15.2					23,700
PF4D1530	15.3	94.0				23,700
PF4D1540	15.4					23,700
PF4D1550	15.5					23,700
PF4D1560	15.6					24,300
PF4D1570	15.7					24,300
PF4D1580	15.8	96.0	160	16		24,300
PF4D1590	15.9					24,300
PF4D1600	16.0					24,300

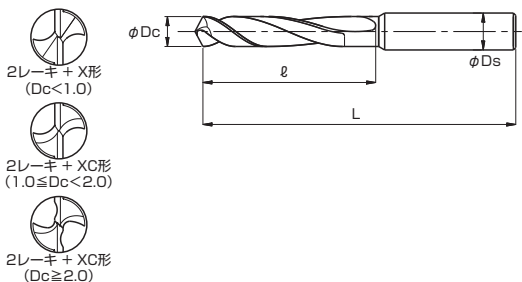
●切りくずが詰まりやすい旋盤加工やマシニングセンタでの超高送り加工で、高精度、長寿命の実現が可能な4D用ドリルです。

Realize high accuracy and longer tool life in ultra high speed drilling in machining center or turning machine where chip jamming is easy to occur.(4D)



超硬 AQ EX h7 135° 30° h6 0.5-3.0

工具材料 コーティング 直径許容差 先端角 ねじれ角 シャンク径公差 直径範囲



切削条件 Cutting Condition: A-138

オーダ方法 商品記号 単位 (Unit) : mm

商品記号 Code	直径 Dc	全長 L	溝長 ℓ	シャンク径 Ds	在庫 Stock
AQDEXDLM-4D0050	0.50		3.5		
AQDEXDLM-4D0055	0.55		3.9		
AQDEXDLM-4D0060	0.60		4.2		
AQDEXDLM-4D0065	0.65		4.6		
AQDEXDLM-4D0070	0.70		4.9		
AQDEXDLM-4D0075	0.75		5.3		
AQDEXDLM-4D0080	0.80		5.6		
AQDEXDLM-4D0085	0.85		6.0		
AQDEXDLM-4D0090	0.90		6.3		
AQDEXDLM-4D0095	0.95		6.6		
AQDEXDLM-4D0099	0.99		7.0		
AQDEXDLM-4D0100	1.00	38	7.0		
AQDEXDLM-4D0105	1.05		7.7		
AQDEXDLM-4D0110	1.10		8.4		
AQDEXDLM-4D0115	1.15		9.1		
AQDEXDLM-4D0120	1.20		9.8		
AQDEXDLM-4D0125	1.25		10.5		
AQDEXDLM-4D0130	1.30		11.2		
AQDEXDLM-4D0135	1.35		11.9		
AQDEXDLM-4D0140	1.40		12.6		
AQDEXDLM-4D0145	1.45		13.3		
AQDEXDLM-4D0150	1.50		13.7		
AQDEXDLM-4D0155	1.55		15		
AQDEXDLM-4D0160	1.60		17		
AQDEXDLM-4D0165	1.65		19		
AQDEXDLM-4D0170	1.70				
AQDEXDLM-4D0175	1.75				
AQDEXDLM-4D0180	1.80				
AQDEXDLM-4D0185	1.85				
AQDEXDLM-4D0190	1.90				
AQDEXDLM-4D0195	1.95				
AQDEXDLM-4D0199	1.99				
AQDEXDLM-4D0200	2.00	50	17		
AQDEXDLM-4D0205	2.05				
AQDEXDLM-4D0210	2.10				
AQDEXDLM-4D0215	2.15				
AQDEXDLM-4D0220	2.20				
AQDEXDLM-4D0230	2.30				
AQDEXDLM-4D0240	2.40				
AQDEXDLM-4D0250	2.50				
AQDEXDLM-4D0255	2.55				
AQDEXDLM-4D0260	2.60				
AQDEXDLM-4D0270	2.70				
AQDEXDLM-4D0280	2.80				
AQDEXDLM-4D0290	2.90				
AQDEXDLM-4D0300	3.00				

一般 構造用鋼	炭素鋼	合金鋼 調質鋼	ダイス鋼 プレハードン鋼	高硬度鋼	
SS400	S45C S50C	SCM NAK	30 ~ 40 HRC	40 ~ 50 HRC	50 ~ 65HRC
◎	◎	◎	◎	○	—
ステンレス鋼		Ti 合金 耐熱合金	鋳鉄	アルミ合金	銅合金
SUS304 SUS316	SUS420	Ti / Ni Alloy	FC / FCD	AC / ADC	Cu
×	×	—	○	×	×

◎:最適 Excellent ○:適用 Good ×:不適 Not Used —:推奨しません Not recommended

バック・
セット商品
その他

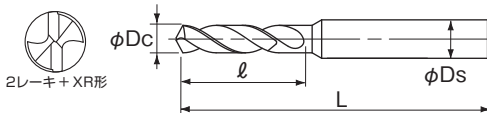
精密工具

技術資料
索引



●耐熱合金難削材用に耐摩耗性及耐チッピング性を両立させたドリルです。

This drill has both wear and chipping resistance for heat resistant alloy that are difficult to handle.



オーダ方法 **商品記号**

商品記号 Code	直径 Dc	溝長 ℓ	全長 L	シャンク径 Ds	在庫 Stock
AQDEXSN0300	3.0	13	45	3	□
AQDEXSN0310	3.1	19	54	4	
AQDEXSN03175	3.175				
AQDEXSN0320	3.2				
AQDEXSN0330	3.3				
AQDEXSN0340	3.4				
AQDEXSN0350	3.5				
AQDEXSN0360	3.6				
AQDEXSN0370	3.7				
AQDEXSN0380	3.8				
AQDEXSN0390	3.9				
AQDEXSN0400	4.0				
AQDEXSN0410	4.1	21	61	5	
AQDEXSN0420	4.2				
AQDEXSN0430	4.3				
AQDEXSN0440	4.4				
AQDEXSN0450	4.5				
AQDEXSN0460	4.6				
AQDEXSN0470	4.7				
AQDEXSN04763	4.763				
AQDEXSN0480	4.8	23	65	6	
AQDEXSN0490	4.9				
AQDEXSN0500	5.0				
AQDEXSN0510	5.1				
AQDEXSN0520	5.2				
AQDEXSN0530	5.3				
AQDEXSN0540	5.4				
AQDEXSN0550	5.5				
AQDEXSN0560	5.6				
AQDEXSN0570	5.7				
AQDEXSN0580	5.8				
AQDEXSN0590	5.9				
AQDEXSN0600	6.0	25	73	7	
AQDEXSN0610	6.1				
AQDEXSN0620	6.2				
AQDEXSN0630	6.3				
AQDEXSN0635	6.35				
AQDEXSN0640	6.4				
AQDEXSN0650	6.5				
AQDEXSN0660	6.6				
AQDEXSN0670	6.7				
AQDEXSN0680	6.8				
AQDEXSN0690	6.9				
AQDEXSN0700	7.0				
AQDEXSN0710	7.1	27	82	9	
AQDEXSN0720	7.2				
AQDEXSN0730	7.3				
AQDEXSN0740	7.4				
AQDEXSN0750	7.5				
AQDEXSN0760	7.6				
AQDEXSN0770	7.7				
AQDEXSN0780	7.8				
AQDEXSN0790	7.9				
AQDEXSN07938	7.938				
AQDEXSN0800	8.0				
AQDEXSN0810	8.1				
AQDEXSN0820	8.2				
AQDEXSN0830	8.3				
AQDEXSN0840	8.4				
AQDEXSN0850	8.5				

単位 (Unit) : mm

商品記号 Code	直径 Dc	溝長 ℓ	全長 L	シャンク径 Ds	在庫 Stock
AQDEXSN0860	8.6	38	82	9	□
AQDEXSN0870	8.7				
AQDEXSN0880	8.8				
AQDEXSN0890	8.9				
AQDEXSN0900	9.0				
AQDEXSN0910	9.1				
AQDEXSN0920	9.2				
AQDEXSN0930	9.3				
AQDEXSN0940	9.4				
AQDEXSN0950	9.5				
AQDEXSN09525	9.525				
AQDEXSN0960	9.6	41	87	10	
AQDEXSN0970	9.7				
AQDEXSN0980	9.8				
AQDEXSN0990	9.9				
AQDEXSN1000	10.0				
AQDEXSN1010	10.1				
AQDEXSN1020	10.2				
AQDEXSN1030	10.3				
AQDEXSN1040	10.4				
AQDEXSN1050	10.5				
AQDEXSN1060	10.6				
AQDEXSN1070	10.7				
AQDEXSN1080	10.8	45	93	11	
AQDEXSN1090	10.9				
AQDEXSN1100	11.0				
AQDEXSN1110	11.1				
AQDEXSN11113	11.113				
AQDEXSN1120	11.2				
AQDEXSN1130	11.3				
AQDEXSN1140	11.4				
AQDEXSN1150	11.5				
AQDEXSN1160	11.6				
AQDEXSN1170	11.7				
AQDEXSN1180	11.8				
AQDEXSN1190	11.9				
AQDEXSN1200	12.0	47	100	12	
AQDEXSN1210	12.1				
AQDEXSN1220	12.2				
AQDEXSN1230	12.3				
AQDEXSN1240	12.4				
AQDEXSN1250	12.5				
AQDEXSN1260	12.6				
AQDEXSN1270	12.7				
AQDEXSN1280	12.8				
AQDEXSN1290	12.9				
AQDEXSN1300	13.0				
AQDEXSN1300	13.0	49	100	13	

一般 構造用鋼	炭素鋼	合金鋼 調質鋼	タイス鋼 プレハードン鋼	高硬度鋼	
SS400	S45C S50C	SCM NAK	30~40 HRC	40~50 HRC	50~65HRC
—	—	—	—	—	—
ステンレス鋼		Ti 合金 耐熱合金	鋳鉄	アルミ合金	銅合金
SUS304 SUS316	SUS420	Ti / Ni Alloy	FC / FCD	AC / ADC	Cu
—	—	◎	—	—	—

◎:最適 Excellent ○:適用 Good ×:不適 Not Used - :推奨しません Not recommended

新商品

超硬ドリル

ハイスドリル

タップ

超硬
エンドミル

ハイス
エンドミル

切断工具

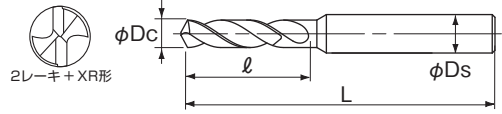
パック・
セット商品
その他

精密工具

技術資料
索引

●耐熱合金難削材用に耐磨耗性と耐チッピング性を両立させたドリルです。

This drill has both wear and chipping resistance for heat resistant alloy that are difficult to handle.



新商品

超硬ドリル

ハイスドリル

タップ

超硬
エンドミル

ハイス
エンドミル

切断工具

バック・
セット商品
その他

精密工具

技術資料
索引

オーダー方法 商品記号

単位 (Unit) : mm

商品記号 Code	直径 Dc	溝長 ℓ	全長 L	シャンク径 Ds	在庫 Stock
AQDEXRN0300	3.0	19	49	3	
AQDEXRN0310	3.1				
AQDEXRN03175	3.175				
AQDEXRN0320	3.2	24			
AQDEXRN0330	3.3				
AQDEXRN0340	3.4				
AQDEXRN0350	3.5		60	4	
AQDEXRN0360	3.6				
AQDEXRN0370	3.7				
AQDEXRN0380	3.8	27			
AQDEXRN0390	3.9				
AQDEXRN0400	4.0				
AQDEXRN0410	4.1				
AQDEXRN0420	4.2	31			
AQDEXRN0430	4.3				
AQDEXRN0440	4.4				
AQDEXRN0450	4.5				
AQDEXRN0460	4.6		76	5	
AQDEXRN0470	4.7				
AQDEXRN04763	4.763	38			
AQDEXRN0480	4.8				
AQDEXRN0490	4.9				
AQDEXRN0500	5.0				
AQDEXRN0510	5.1				
AQDEXRN0520	5.2	39			
AQDEXRN0530	5.3				
AQDEXRN0540	5.4				
AQDEXRN0550	5.5		81	6	
AQDEXRN0560	5.6				
AQDEXRN0570	5.7	41			
AQDEXRN0580	5.8				
AQDEXRN0590	5.9				
AQDEXRN0600	6.0				
AQDEXRN0610	6.1				
AQDEXRN0620	6.2	42			
AQDEXRN0630	6.3				
AQDEXRN06350	6.35				
AQDEXRN0640	6.4				
AQDEXRN0650	6.5		83	7	
AQDEXRN0660	6.6				
AQDEXRN0670	6.7				
AQDEXRN0680	6.8	43			
AQDEXRN0690	6.9				
AQDEXRN0700	7.0				
AQDEXRN0710	7.1				
AQDEXRN0720	7.2	45			
AQDEXRN0730	7.3				
AQDEXRN0740	7.4				
AQDEXRN0750	7.5				
AQDEXRN0760	7.6		90	8	
AQDEXRN0770	7.7				
AQDEXRN0780	7.8	48			
AQDEXRN0790	7.9				
AQDEXRN07938	7.938				
AQDEXRN0800	8.0				
AQDEXRN0810	8.1				
AQDEXRN0820	8.2				
AQDEXRN0830	8.3	53	98	9	
AQDEXRN0840	8.4				
AQDEXRN0850	8.5				

商品記号 Code	直径 Dc	溝長 ℓ	全長 L	シャンク径 Ds	在庫 Stock
AQDEXRN0860	8.6				
AQDEXRN0870	8.7				
AQDEXRN0880	8.8	55	98	9	
AQDEXRN0890	8.9				
AQDEXRN0900	9.0				
AQDEXRN0910	9.1				
AQDEXRN0920	9.2				
AQDEXRN0930	9.3	58			
AQDEXRN0940	9.4				
AQDEXRN0950	9.5		105	10	
AQDEXRN09525	9.525				
AQDEXRN0960	9.6				
AQDEXRN0970	9.7				
AQDEXRN0980	9.8	60			
AQDEXRN0990	9.9				
AQDEXRN1000	10.0				
AQDEXRN1010	10.1				
AQDEXRN1020	10.2				
AQDEXRN1030	10.3	66			
AQDEXRN1040	10.4				
AQDEXRN1050	10.5		114	11	
AQDEXRN1060	10.6				
AQDEXRN1070	10.7				
AQDEXRN1080	10.8	68			
AQDEXRN1090	10.9				
AQDEXRN1100	11.0				
AQDEXRN1110	11.1				
AQDEXRN11113	11.113				
AQDEXRN1120	11.2				
AQDEXRN1130	11.3	71			
AQDEXRN1140	11.4				
AQDEXRN1150	11.5		121	12	
AQDEXRN1160	11.6				
AQDEXRN1170	11.7				
AQDEXRN1180	11.8	73			
AQDEXRN1190	11.9				
AQDEXRN1200	12.0				
AQDEXRN1210	12.1				
AQDEXRN1220	12.2				
AQDEXRN1230	12.3	76			
AQDEXRN1240	12.4				
AQDEXRN1250	12.5		137	13	
AQDEXRN1260	12.6				
AQDEXRN1270	12.7				
AQDEXRN1280	12.8	78			
AQDEXRN1290	12.9				
AQDEXRN1300	13.0				

一般 構造用鋼	炭素鋼	合金鋼 調質鋼	ダイス鋼 プレハードン鋼	高硬度鋼	
SS400	S45C S50C	SCM NAK	30 ~ 40 HRC	40 ~ 50 HRC	50 ~ 65HRC
—	—	—	—	—	—
ステンレス鋼		Ti 合金 耐熱合金	鋳鉄	アルミ合金	銅合金
SUS304 SUS316	SUS420	Ti / Ni Alloy	FC / FCD	AC / ADC	Cu
—	—	◎	—	—	—

◎:最適 Excellent ○:適当 Good ×:不適 Not Used - :推奨しません Not recommended

AQDEXOH3D

アクアドリル EX オイルホール 3D

AQUA Drills EX Oil-Hole 3D

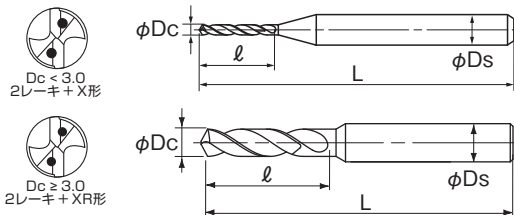
切削条件 Cutting Condition ▶ A-140

超硬
AQ EX
h7
135°
24°~32°
h6
1.0-16.0

工具材料 コーティング 直径許容差 先端角 ねじれ角 シャンク径公差 直径範囲

- 安定したウェット加工、MQL加工が可能なドリルです。
- ドリル径の3倍までの高能率穴加工用です。

This drill provides reliable wet and MQL drilling.
High performance up to 3x drill diameter.



LIST 9604

オーダ方法 商品記号

単位 (Unit) : mm

商品記号 Code	直径 Dc	溝長 ℓ	全長 L	シャンク径 Ds	在庫 Stock	参考価格(円) Price (¥)
AQDEXOH3D0100	1.00	6	54	3	●	10,000
AQDEXOH3D0101	1.01	7	55		□	-
AQDEXOH3D0102	1.02				-	
AQDEXOH3D0103	1.03				-	
AQDEXOH3D0104	1.04				-	
AQDEXOH3D0105	1.05				●	10,000
AQDEXOH3D0106	1.06				-	
AQDEXOH3D0107	1.07	□	-			
AQDEXOH3D0108	1.08	-				
AQDEXOH3D0109	1.09	-				
AQDEXOH3D0110	1.10	●	10,000			
AQDEXOH3D0111	1.11	-				
AQDEXOH3D0112	1.12	□	-			
AQDEXOH3D0113	1.13	-				
AQDEXOH3D0114	1.14	-				
AQDEXOH3D0115	1.15	●	10,000			
AQDEXOH3D0116	1.16	-				
AQDEXOH3D0117	1.17	□	-			
AQDEXOH3D0118	1.18	-				
AQDEXOH3D0119	1.19	-				
AQDEXOH3D0120	1.20	●	10,000			
AQDEXOH3D0121	1.21	-				
AQDEXOH3D0122	1.22	□	-			
AQDEXOH3D0123	1.23	-				
AQDEXOH3D0124	1.24	-				
AQDEXOH3D0125	1.25	●	10,000			
AQDEXOH3D0126	1.26	-				
AQDEXOH3D0127	1.27	□	-			
AQDEXOH3D0128	1.28	-				
AQDEXOH3D0129	1.29	-				
AQDEXOH3D0130	1.30	●	10,000			
AQDEXOH3D0131	1.31	-				
AQDEXOH3D0132	1.32	□	-			
AQDEXOH3D0133	1.33	-				
AQDEXOH3D0134	1.34	-				
AQDEXOH3D0135	1.35	●	10,000			
AQDEXOH3D0136	1.36	-				
AQDEXOH3D0137	1.37	□	-			
AQDEXOH3D0138	1.38	-				
AQDEXOH3D0139	1.39	-				
AQDEXOH3D0140	1.40	●	10,000			
AQDEXOH3D0141	1.41	-				
AQDEXOH3D0142	1.42	□	-			
AQDEXOH3D0143	1.43	-				
AQDEXOH3D0144	1.44	-				
AQDEXOH3D0145	1.45	●	10,000			
AQDEXOH3D0146	1.46	-				
AQDEXOH3D0147	1.47	□	-			
AQDEXOH3D0148	1.48	-				
AQDEXOH3D0149	1.49	-				
AQDEXOH3D0150	1.50	●	10,000			
AQDEXOH3D0151	1.51	-				
AQDEXOH3D0152	1.52	□	-			
AQDEXOH3D0153	1.53	-				
AQDEXOH3D0154	1.54	-				
AQDEXOH3D0155	1.55	●	10,000			
AQDEXOH3D0156	1.56	-				
AQDEXOH3D0157	1.57	□	-			

商品記号 Code	直径 Dc	溝長 ℓ	全長 L	シャンク径 Ds	在庫 Stock	参考価格(円) Price (¥)
AQDEXOH3D0158	1.58	11	58	3	□	-
AQDEXOH3D0159	1.59				-	
AQDEXOH3D0160	1.60				●	10,000
AQDEXOH3D0161	1.61				-	
AQDEXOH3D0162	1.62				□	-
AQDEXOH3D0163	1.63				-	
AQDEXOH3D0164	1.64				-	
AQDEXOH3D0165	1.65				●	10,000
AQDEXOH3D0166	1.66				-	
AQDEXOH3D0167	1.67				□	-
AQDEXOH3D0168	1.68				-	
AQDEXOH3D0169	1.69				●	10,000
AQDEXOH3D0170	1.70	-				
AQDEXOH3D0171	1.71	□	-			
AQDEXOH3D0172	1.72	-				
AQDEXOH3D0173	1.73	-				
AQDEXOH3D0174	1.74	-				
AQDEXOH3D0175	1.75	●	10,000			
AQDEXOH3D0176	1.76	-				
AQDEXOH3D0177	1.77	□	-			
AQDEXOH3D0178	1.78	-				
AQDEXOH3D0179	1.79	-				
AQDEXOH3D0180	1.80	●	10,000			
AQDEXOH3D0181	1.81	-				
AQDEXOH3D0182	1.82	□	-			
AQDEXOH3D0183	1.83	-				
AQDEXOH3D0184	1.84	-				
AQDEXOH3D0185	1.85	●	10,000			
AQDEXOH3D0186	1.86	-				
AQDEXOH3D0187	1.87	□	-			
AQDEXOH3D0188	1.88	-				
AQDEXOH3D0189	1.89	-				
AQDEXOH3D0190	1.90	●	10,000			
AQDEXOH3D0191	1.91	-				
AQDEXOH3D0192	1.92	□	-			
AQDEXOH3D0193	1.93	-				
AQDEXOH3D0194	1.94	-				
AQDEXOH3D0195	1.95	●	10,000			
AQDEXOH3D0196	1.96	-				
AQDEXOH3D0197	1.97	□	-			
AQDEXOH3D0198	1.98	-				
AQDEXOH3D0199	1.99	-				
AQDEXOH3D0200	2.00	●	10,000			
AQDEXOH3D0201	2.01	-				
AQDEXOH3D0202	2.02	□	-			
AQDEXOH3D0203	2.03	-				
AQDEXOH3D0204	2.04	-				
AQDEXOH3D0205	2.05	●	10,000			
AQDEXOH3D0206	2.06	-				
AQDEXOH3D0207	2.07	□	-			
AQDEXOH3D0208	2.08	-				
AQDEXOH3D0209	2.09	-				
AQDEXOH3D0210	2.10	●	10,000			
AQDEXOH3D0211	2.11	-				
AQDEXOH3D0212	2.12	□	-			
AQDEXOH3D0213	2.13	-				
AQDEXOH3D0214	2.14	-				
AQDEXOH3D0215	2.15	●	10,000			

新商品

超硬ドリル

ハイスドリル

タップ

超硬
エンドミル

ハイス
エンドミル

切断工具

バック・
セット商品
その他

精密工具

技術資料
索引

AQDEXOH3D

アクアドリル EX オイルホール 3D

AQUA Drills EX Oil-Hole 3D

切削条件 Cutting Condition ▶▶▶A-140

超硬
AQ EX
h7
135°
24° ~ 32°
h6
1.0-16.0

工具材料 コーティング 直径許容差 先端角 ねじれ角 シャンク許容差 直径範囲

新品

超硬ドリル

← 前頁 Previous Page

単位 (Unit) : mm

商品記号 Code	直径 Dc	溝長 ℓ	全長 L	シャンク径 Ds	在庫 Stock	参考価格(円) Price (¥)
AQDEXOH3D0216	2.16	13	63	3		-
AQDEXOH3D0217	2.17					
AQDEXOH3D0218	2.18					
AQDEXOH3D0219	2.19					
AQDEXOH3D0220	2.20					
AQDEXOH3D0221	2.21					
AQDEXOH3D0222	2.22					
AQDEXOH3D0223	2.23					
AQDEXOH3D0224	2.24					
AQDEXOH3D0225	2.25					
AQDEXOH3D0226	2.26					
AQDEXOH3D0227	2.27					
AQDEXOH3D0228	2.28					
AQDEXOH3D0229	2.29					
AQDEXOH3D0230	2.30	14	63		-	
AQDEXOH3D0231	2.31					
AQDEXOH3D0232	2.32					
AQDEXOH3D0233	2.33					
AQDEXOH3D0234	2.34					
AQDEXOH3D0235	2.35					
AQDEXOH3D0236	2.36					
AQDEXOH3D0237	2.37					
AQDEXOH3D0238	2.38					
AQDEXOH3D0239	2.39					
AQDEXOH3D0240	2.40					
AQDEXOH3D0241	2.41					
AQDEXOH3D0242	2.42					
AQDEXOH3D0243	2.43					
AQDEXOH3D0244	2.44	15	68		-	
AQDEXOH3D0245	2.45					
AQDEXOH3D0246	2.46					
AQDEXOH3D0247	2.47					
AQDEXOH3D0248	2.48					
AQDEXOH3D0249	2.49					
AQDEXOH3D0250	2.50					
AQDEXOH3D0251	2.51					
AQDEXOH3D0252	2.52					
AQDEXOH3D0253	2.53					
AQDEXOH3D0254	2.54					
AQDEXOH3D0255	2.55					
AQDEXOH3D0256	2.56					
AQDEXOH3D0257	2.57					
AQDEXOH3D0258	2.58	16	68		-	
AQDEXOH3D0259	2.59					
AQDEXOH3D0260	2.60					
AQDEXOH3D0261	2.61					
AQDEXOH3D0262	2.62					
AQDEXOH3D0263	2.63					
AQDEXOH3D0264	2.64					
AQDEXOH3D0265	2.65					
AQDEXOH3D0266	2.66					
AQDEXOH3D0267	2.67					
AQDEXOH3D0268	2.68					
AQDEXOH3D0269	2.69					
AQDEXOH3D0270	2.70					
AQDEXOH3D0271	2.71					
AQDEXOH3D0272	2.72	17.5	68		-	
AQDEXOH3D0273	2.73					

商品記号 Code	直径 Dc	溝長 ℓ	全長 L	シャンク径 Ds	在庫 Stock	参考価格(円) Price (¥)	
AQDEXOH3D0274	2.74	17.5	68	3		-	
AQDEXOH3D0275	2.75						
AQDEXOH3D0276	2.76						
AQDEXOH3D0277	2.77						
AQDEXOH3D0278	2.78						
AQDEXOH3D0279	2.79						
AQDEXOH3D0280	2.80						
AQDEXOH3D0281	2.81						
AQDEXOH3D0282	2.82						
AQDEXOH3D0283	2.83						
AQDEXOH3D0284	2.84						
AQDEXOH3D0285	2.85						
AQDEXOH3D0286	2.86						
AQDEXOH3D0287	2.87				20	72	
AQDEXOH3D0288	2.88						
AQDEXOH3D0289	2.89						
AQDEXOH3D0290	2.90						
AQDEXOH3D0291	2.91						
AQDEXOH3D0292	2.92						
AQDEXOH3D0293	2.93						
AQDEXOH3D0294	2.94						
AQDEXOH3D0295	2.95						
AQDEXOH3D0296	2.96						
AQDEXOH3D0297	2.97						
AQDEXOH3D0298	2.98						
AQDEXOH3D0299	2.99	22	80				-
AQDEXOH3D0300	3.0						
AQDEXOH3D0310	3.1						
AQDEXOH3D0320	3.2						
AQDEXOH3D0330	3.3						
AQDEXOH3D0340	3.4						
AQDEXOH3D0350	3.5						
AQDEXOH3D0360	3.6						
AQDEXOH3D0370	3.7						
AQDEXOH3D0380	3.8						
AQDEXOH3D0390	3.9						
AQDEXOH3D0400	4.0						
AQDEXOH3D0410	4.1			25	82		-
AQDEXOH3D0420	4.2						
AQDEXOH3D0430	4.3						
AQDEXOH3D0440	4.4						
AQDEXOH3D0450	4.5						
AQDEXOH3D0460	4.6						
AQDEXOH3D0470	4.7						
AQDEXOH3D0480	4.8						
AQDEXOH3D0490	4.9						
AQDEXOH3D0500	5.0						
AQDEXOH3D0510	5.1						
AQDEXOH3D0520	5.2						
AQDEXOH3D0530	5.3						
AQDEXOH3D0540	5.4	27	88				-
AQDEXOH3D0550	5.5						
AQDEXOH3D0560	5.6						
AQDEXOH3D0570	5.7						
AQDEXOH3D0580	5.8						
AQDEXOH3D0590	5.9						
AQDEXOH3D0600	6.0						
AQDEXOH3D0610	6.1			30	88		-
AQDEXOH3D0610	6.1						

単位 (Unit) : mm

商品記号 Code	直径 Dc	溝長 ℓ	全長 L	シャンク径 Ds	在庫 Stock	参考価格(円) Price (¥)
AQDEXOH3D0620	6.2	32	88	7		12,900
AQDEXOH3D0630	6.3					12,900
AQDEXOH3D0640	6.4					12,900
AQDEXOH3D0650	6.5					12,900
AQDEXOH3D0660	6.6					13,200
AQDEXOH3D0670	6.7					13,200
AQDEXOH3D0680	6.8					13,200
AQDEXOH3D0690	6.9					13,200
AQDEXOH3D0700	7.0					13,200
AQDEXOH3D0710	7.1					14,300
AQDEXOH3D0720	7.2	37	94	8		14,300
AQDEXOH3D0730	7.3					14,300
AQDEXOH3D0740	7.4					14,300
AQDEXOH3D0750	7.5					14,300
AQDEXOH3D0760	7.6					14,600
AQDEXOH3D0770	7.7					14,600
AQDEXOH3D0780	7.8					14,600
AQDEXOH3D0790	7.9					14,600
AQDEXOH3D0800	8.0					14,600
AQDEXOH3D0810	8.1					15,700
AQDEXOH3D0820	8.2	42	100	9		15,700
AQDEXOH3D0830	8.3					15,700
AQDEXOH3D0840	8.4					15,700
AQDEXOH3D0850	8.5					15,700
AQDEXOH3D0860	8.6					16,000
AQDEXOH3D0870	8.7					16,000
AQDEXOH3D0880	8.8					16,000
AQDEXOH3D0890	8.9					16,000
AQDEXOH3D0900	9.0					16,000
AQDEXOH3D0910	9.1					17,100
AQDEXOH3D0920	9.2	47	106	10		17,100
AQDEXOH3D0930	9.3					17,100
AQDEXOH3D0940	9.4					17,100
AQDEXOH3D0950	9.5					17,100
AQDEXOH3D0960	9.6					17,400
AQDEXOH3D0970	9.7					17,400
AQDEXOH3D0980	9.8					17,400
AQDEXOH3D0990	9.9					17,400
AQDEXOH3D1000	10.0					17,400
AQDEXOH3D1010	10.1					18,500
AQDEXOH3D1020	10.2	52	116	11		18,500
AQDEXOH3D1030	10.3					18,500
AQDEXOH3D1040	10.4					18,500
AQDEXOH3D1050	10.5					18,500
AQDEXOH3D1060	10.6					18,900
AQDEXOH3D1070	10.7					18,900
AQDEXOH3D1080	10.8					18,900
AQDEXOH3D1090	10.9					18,900
AQDEXOH3D1100	11.0					18,900
AQDEXOH3D1110	11.1					20,000
AQDEXOH3D1120	11.2	57	122	12		20,000
AQDEXOH3D1130	11.3					20,000
AQDEXOH3D1140	11.4					20,000
AQDEXOH3D1150	11.5					20,000
AQDEXOH3D1160	11.6					20,500
AQDEXOH3D1170	11.7					20,500
AQDEXOH3D1180	11.8					20,500
AQDEXOH3D1190	11.9					20,500

商品記号 Code	直径 Dc	溝長 ℓ	全長 L	シャンク径 Ds	在庫 Stock	参考価格(円) Price (¥)
AQDEXOH3D1200	12.0	60	122	12		20,500
AQDEXOH3D1210	12.1	62	128	13		21,600
AQDEXOH3D1220	12.2					21,600
AQDEXOH3D1230	12.3					21,600
AQDEXOH3D1240	12.4					21,600
AQDEXOH3D1250	12.5					21,600
AQDEXOH3D1260	12.6					22,000
AQDEXOH3D1270	12.7					22,000
AQDEXOH3D1280	12.8					22,000
AQDEXOH3D1290	12.9					22,000
AQDEXOH3D1300	13.0				65	134
AQDEXOH3D1310	13.1	23,100				
AQDEXOH3D1320	13.2	23,100				
AQDEXOH3D1330	13.3	23,100				
AQDEXOH3D1340	13.4	23,100				
AQDEXOH3D1350	13.5	23,100				
AQDEXOH3D1360	13.6	23,500				
AQDEXOH3D1370	13.7	23,500				
AQDEXOH3D1380	13.8	23,500				
AQDEXOH3D1390	13.9	23,500				
AQDEXOH3D1400	14.0	70	140	15		23,500
AQDEXOH3D1410	14.1					24,600
AQDEXOH3D1420	14.2					24,600
AQDEXOH3D1430	14.3					24,600
AQDEXOH3D1440	14.4					24,600
AQDEXOH3D1450	14.5					24,600
AQDEXOH3D1460	14.6					25,100
AQDEXOH3D1470	14.7					25,100
AQDEXOH3D1480	14.8					25,100
AQDEXOH3D1490	14.9					25,100
AQDEXOH3D1500	15.0	72	146	16		25,100
AQDEXOH3D1510	15.1					26,200
AQDEXOH3D1520	15.2					26,200
AQDEXOH3D1530	15.3					26,200
AQDEXOH3D1540	15.4					26,200
AQDEXOH3D1550	15.5					26,200
AQDEXOH3D1560	15.6					26,600
AQDEXOH3D1570	15.7					26,600
AQDEXOH3D1580	15.8					26,600
AQDEXOH3D1590	15.9					26,600
AQDEXOH3D1600	16.0	26,600				

一般 構造用鋼	炭素鋼	合金鋼 調質鋼	ダイス鋼 プレハードン鋼	高硬度鋼	
SS400	S45C S50C	SCM NAK	30~40 HRC	40~50 HRC	50~65HRC
◎	◎	◎	◎	◎	—
ステンレス鋼		Ti 合金 耐熱合金	鋳鉄	アルミ合金	銅合金
SUS304 SUS316	SUS420	Ti / Ni Alloy	FC / FCD	AC / ADC	Cu
◎	◎	○	◎	—	—

◎:最適 Excellent ○:適用 Good ×:不適 Not Used —:推奨しません Not recommended

AQDEXOH5D

アクアドリル EX オイルホール 5D

AQUA Drills EX Oil-Hole 5D

切削条件 Cutting Condition ▶▶▶A-140

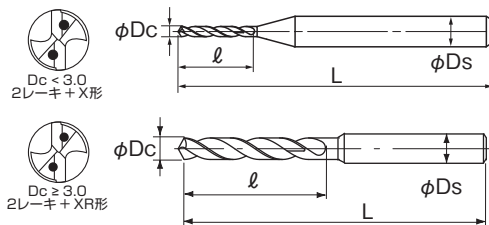
超硬
AQ EX
h7
135°
24° ~ 32°
h6
1.0-16.0

工具材料 コーティング 直径許容差 先端角 ねじれ角 シャンク許容差 直径範囲

●安定したウェット加工、MQL 加工が可能なドリルです。

●ドリル径の5倍までの高能率穴加工用です。

This drill provides reliable wet and MQL drilling.
High performance up to 5x drill diameter.



LIST 9606

オーダ方法 商品記号

単位 (Unit) : mm

商品記号 Code	直径 Dc	溝長 l	全長 L	シャンク径 Ds	在庫 Stock	参考価格(円) Price (¥)
AQDEXOH5D0100	1.00	8	56		●	12,000
AQDEXOH5D0101	1.01					-
AQDEXOH5D0102	1.02					-
AQDEXOH5D0103	1.03					-
AQDEXOH5D0104	1.04					-
AQDEXOH5D0105	1.05				□	-
AQDEXOH5D0106	1.06	9				-
AQDEXOH5D0107	1.07					-
AQDEXOH5D0108	1.08					-
AQDEXOH5D0109	1.09					-
AQDEXOH5D0110	1.10				●	12,000
AQDEXOH5D0111	1.11					-
AQDEXOH5D0112	1.12					-
AQDEXOH5D0113	1.13					-
AQDEXOH5D0114	1.14					-
AQDEXOH5D0115	1.15				□	-
AQDEXOH5D0116	1.16	10				-
AQDEXOH5D0117	1.17					-
AQDEXOH5D0118	1.18					-
AQDEXOH5D0119	1.19					-
AQDEXOH5D0120	1.20				●	12,000
AQDEXOH5D0121	1.21					-
AQDEXOH5D0122	1.22					-
AQDEXOH5D0123	1.23					-
AQDEXOH5D0124	1.24					-
AQDEXOH5D0125	1.25					-
AQDEXOH5D0126	1.26	11	58	3	□	-
AQDEXOH5D0127	1.27					-
AQDEXOH5D0128	1.28					-
AQDEXOH5D0129	1.29					-
AQDEXOH5D0130	1.30				●	12,000
AQDEXOH5D0131	1.31					-
AQDEXOH5D0132	1.32					-
AQDEXOH5D0133	1.33					-
AQDEXOH5D0134	1.34					-
AQDEXOH5D0135	1.35					-
AQDEXOH5D0136	1.36	12			□	-
AQDEXOH5D0137	1.37					-
AQDEXOH5D0138	1.38					-
AQDEXOH5D0139	1.39					-
AQDEXOH5D0140	1.40				●	12,000
AQDEXOH5D0141	1.41					-
AQDEXOH5D0142	1.42					-
AQDEXOH5D0143	1.43					-
AQDEXOH5D0144	1.44					-
AQDEXOH5D0145	1.45					-
AQDEXOH5D0146	1.46	13			□	-
AQDEXOH5D0147	1.47					-
AQDEXOH5D0148	1.48					-
AQDEXOH5D0149	1.49					-
AQDEXOH5D0150	1.50				●	12,000
AQDEXOH5D0151	1.51	14	62		□	-
AQDEXOH5D0152	1.52					-
AQDEXOH5D0153	1.53					-
AQDEXOH5D0154	1.54					-
AQDEXOH5D0155	1.55					-
AQDEXOH5D0156	1.56				□	-
AQDEXOH5D0157	1.57					-
AQDEXOH5D0158	1.58					-
AQDEXOH5D0159	1.59					-
AQDEXOH5D0160	1.60				●	12,000
AQDEXOH5D0161	1.61	14				-
AQDEXOH5D0162	1.62					-
AQDEXOH5D0163	1.63					-
AQDEXOH5D0164	1.64					-
AQDEXOH5D0165	1.65				□	-
AQDEXOH5D0166	1.66					-
AQDEXOH5D0167	1.67					-
AQDEXOH5D0168	1.68					-
AQDEXOH5D0169	1.69					-
AQDEXOH5D0170	1.70				●	12,000
AQDEXOH5D0171	1.71					-
AQDEXOH5D0172	1.72					-
AQDEXOH5D0173	1.73					-
AQDEXOH5D0174	1.74					-
AQDEXOH5D0175	1.75				□	-
AQDEXOH5D0176	1.76	62		3		-
AQDEXOH5D0177	1.77					-
AQDEXOH5D0178	1.78					-
AQDEXOH5D0179	1.79					-
AQDEXOH5D0180	1.80	15			●	12,000
AQDEXOH5D0181	1.81					-
AQDEXOH5D0182	1.82					-
AQDEXOH5D0183	1.83					-
AQDEXOH5D0184	1.84					-
AQDEXOH5D0185	1.85				□	-
AQDEXOH5D0186	1.86					-
AQDEXOH5D0187	1.87					-
AQDEXOH5D0188	1.88					-
AQDEXOH5D0189	1.89					-
AQDEXOH5D0190	1.90				●	12,000
AQDEXOH5D0191	1.91					-
AQDEXOH5D0192	1.92					-
AQDEXOH5D0193	1.93					-
AQDEXOH5D0194	1.94					-
AQDEXOH5D0195	1.95				□	-
AQDEXOH5D0196	1.96	16				-
AQDEXOH5D0197	1.97					-
AQDEXOH5D0198	1.98					-
AQDEXOH5D0199	1.99					-
AQDEXOH5D0200	2.00				●	12,000
AQDEXOH5D0201	2.01					-
AQDEXOH5D0202	2.02	17	68		□	-
AQDEXOH5D0203	2.03					-

単位 (Unit) : mm

商品記号 Code	直径 Dc	溝長 ℓ	全長 L	シャンク径 Ds	在庫 Stock	参考価格(円) Price (¥)
AQDEXOH5D0204	2.04	17	68	3		-
AQDEXOH5D0205	2.05					
AQDEXOH5D0206	2.06					
AQDEXOH5D0207	2.07					
AQDEXOH5D0208	2.08					
AQDEXOH5D0209	2.09					
AQDEXOH5D0210	2.10					
AQDEXOH5D0211	2.11					
AQDEXOH5D0212	2.12					
AQDEXOH5D0213	2.13					
AQDEXOH5D0214	2.14					
AQDEXOH5D0215	2.15					
AQDEXOH5D0216	2.16					
AQDEXOH5D0217	2.17					
AQDEXOH5D0218	2.18					
AQDEXOH5D0219	2.19					
AQDEXOH5D0220	2.20				18	68
AQDEXOH5D0221	2.21					
AQDEXOH5D0222	2.22					
AQDEXOH5D0223	2.23					
AQDEXOH5D0224	2.24					
AQDEXOH5D0225	2.25					
AQDEXOH5D0226	2.26					
AQDEXOH5D0227	2.27					
AQDEXOH5D0228	2.28					
AQDEXOH5D0229	2.29					
AQDEXOH5D0230	2.30	19	68			
AQDEXOH5D0231	2.31					
AQDEXOH5D0232	2.32					
AQDEXOH5D0233	2.33					
AQDEXOH5D0234	2.34					
AQDEXOH5D0235	2.35					
AQDEXOH5D0236	2.36					
AQDEXOH5D0237	2.37					
AQDEXOH5D0238	2.38					
AQDEXOH5D0239	2.39					
AQDEXOH5D0240	2.40	20	68			
AQDEXOH5D0241	2.41					
AQDEXOH5D0242	2.42					
AQDEXOH5D0243	2.43					
AQDEXOH5D0244	2.44					
AQDEXOH5D0245	2.45					
AQDEXOH5D0246	2.46					
AQDEXOH5D0247	2.47					
AQDEXOH5D0248	2.48	21	78			
AQDEXOH5D0249	2.49					
AQDEXOH5D0250	2.50					
AQDEXOH5D0251	2.51					
AQDEXOH5D0252	2.52					
AQDEXOH5D0253	2.53					
AQDEXOH5D0254	2.54					
AQDEXOH5D0255	2.55					
AQDEXOH5D0256	2.56					
AQDEXOH5D0257	2.57					
AQDEXOH5D0258	2.58	22	78			
AQDEXOH5D0259	2.59					
AQDEXOH5D0260	2.60					
AQDEXOH5D0261	2.61					
AQDEXOH5D0262	2.62					
AQDEXOH5D0263	2.63					
AQDEXOH5D0264	2.64					
AQDEXOH5D0265	2.65					
AQDEXOH5D0266	2.66					
AQDEXOH5D0267	2.67					

商品記号 Code	直径 Dc	溝長 ℓ	全長 L	シャンク径 Ds	在庫 Stock	参考価格(円) Price (¥)		
AQDEXOH5D0268	2.68	22	78	3		-		
AQDEXOH5D0269	2.69							
AQDEXOH5D0270	2.70							
AQDEXOH5D0271	2.71							
AQDEXOH5D0272	2.72							
AQDEXOH5D0273	2.73							
AQDEXOH5D0274	2.74							
AQDEXOH5D0275	2.75							
AQDEXOH5D0276	2.76							
AQDEXOH5D0277	2.77							
AQDEXOH5D0278	2.78							
AQDEXOH5D0279	2.79							
AQDEXOH5D0280	2.80							
AQDEXOH5D0281	2.81							
AQDEXOH5D0282	2.82				23	78		
AQDEXOH5D0283	2.83							
AQDEXOH5D0284	2.84							
AQDEXOH5D0285	2.85							
AQDEXOH5D0286	2.86							
AQDEXOH5D0287	2.87							
AQDEXOH5D0288	2.88							
AQDEXOH5D0289	2.89							
AQDEXOH5D0290	2.90							
AQDEXOH5D0291	2.91	28	78					
AQDEXOH5D0292	2.92							
AQDEXOH5D0293	2.93							
AQDEXOH5D0294	2.94							
AQDEXOH5D0295	2.95							
AQDEXOH5D0296	2.96							
AQDEXOH5D0297	2.97							
AQDEXOH5D0298	2.98							
AQDEXOH5D0299	2.99							
AQDEXOH5D0300	3.0			32	86			
AQDEXOH5D0310	3.1							
AQDEXOH5D0320	3.2							
AQDEXOH5D0330	3.3							
AQDEXOH5D0340	3.4							
AQDEXOH5D0350	3.5							
AQDEXOH5D0360	3.6	36	86					
AQDEXOH5D0370	3.7							
AQDEXOH5D0380	3.8							
AQDEXOH5D0390	3.9							
AQDEXOH5D0400	4.0							
AQDEXOH5D0410	4.1							
AQDEXOH5D0420	4.2			40	98			
AQDEXOH5D0430	4.3							
AQDEXOH5D0440	4.4							
AQDEXOH5D0450	4.5							
AQDEXOH5D0460	4.6							
AQDEXOH5D0470	4.7							
AQDEXOH5D0480	4.8	44	98					
AQDEXOH5D0490	4.9							
AQDEXOH5D0500	5.0							
AQDEXOH5D0510	5.1							
AQDEXOH5D0520	5.2							
AQDEXOH5D0530	5.3							
AQDEXOH5D0540	5.4			100	100			
AQDEXOH5D0550	5.5							
AQDEXOH5D0560	5.6							
AQDEXOH5D0570	5.7							
AQDEXOH5D0580	5.8							
AQDEXOH5D0590	5.9							
AQDEXOH5D0600	6.0	52	109					
AQDEXOH5D0610	6.1							

新商品

超硬ドリル

ハイスドリル

タップ

超硬
エンドミル

ハイス
エンドミル

切断工具

バック・
セット商品
その他

精密工具

技術資料
索引

AQDEXOH5D

アクアドリル EX オイルホール 5D

AQUA Drills EX Oil-Hole 5D

切削条件 Cutting Condition ▶▶▶A-140

超硬 AQ EX h7 135° 24°~32° h6 1.0-16.0
工具材料 コーティング 直径許容差 先端角 ねじれ角 シャンク許容差 直径範囲

← 前頁 Previous Page

単位 (Unit) : mm

商品記号 Code	直径 Dc	溝長 ℓ	全長 L	シャンク径 Ds	在庫 Stock	参考価格(円) Price (¥)
AQDEXOH5D0620	6.2	52	109	7		14,700
AQDEXOH5D0630	6.3					14,700
AQDEXOH5D0640	6.4	56	109	7		14,700
AQDEXOH5D0650	6.5					14,700
AQDEXOH5D0660	6.6	60	118	8		15,100
AQDEXOH5D0670	6.7					15,100
AQDEXOH5D0680	6.8	64	127	9		15,100
AQDEXOH5D0690	6.9					15,100
AQDEXOH5D0700	7.0	68	136	10		15,100
AQDEXOH5D0710	7.1					15,100
AQDEXOH5D0720	7.2	72	149	11		16,300
AQDEXOH5D0730	7.3					16,300
AQDEXOH5D0740	7.4	76	158	12		16,300
AQDEXOH5D0750	7.5					16,300
AQDEXOH5D0760	7.6	80	167	13		16,700
AQDEXOH5D0770	7.7					16,700
AQDEXOH5D0780	7.8	84	170	13		16,700
AQDEXOH5D0790	7.9					16,700
AQDEXOH5D0800	8.0	88	179	14		16,700
AQDEXOH5D0810	8.1					16,700
AQDEXOH5D0820	8.2	92	188	15		17,900
AQDEXOH5D0830	8.3					17,900
AQDEXOH5D0840	8.4	96	197	16		17,900
AQDEXOH5D0850	8.5					17,900
AQDEXOH5D0860	8.6	100	206	17		18,300
AQDEXOH5D0870	8.7					18,300
AQDEXOH5D0880	8.8	104	215	18		18,300
AQDEXOH5D0890	8.9					18,300
AQDEXOH5D0900	9.0	108	224	19		18,300
AQDEXOH5D0910	9.1					18,300
AQDEXOH5D0920	9.2	112	233	20		19,500
AQDEXOH5D0930	9.3					19,500
AQDEXOH5D0940	9.4	116	242	21		19,500
AQDEXOH5D0950	9.5					19,500
AQDEXOH5D0960	9.6	120	251	22		19,800
AQDEXOH5D0970	9.7					19,800
AQDEXOH5D0980	9.8	124	260	23		19,800
AQDEXOH5D0990	9.9					19,800
AQDEXOH5D1000	10.0	128	269	24		19,800
AQDEXOH5D1010	10.1					19,800
AQDEXOH5D1020	10.2	132	278	25		21,100
AQDEXOH5D1030	10.3					21,100
AQDEXOH5D1040	10.4	136	287	26		21,100
AQDEXOH5D1050	10.5					21,100
AQDEXOH5D1060	10.6	140	296	27		21,100
AQDEXOH5D1070	10.7					21,100
AQDEXOH5D1080	10.8	144	305	28		21,600
AQDEXOH5D1090	10.9					21,600
AQDEXOH5D1100	11.0	148	314	29		21,600
AQDEXOH5D1110	11.1					21,600
AQDEXOH5D1120	11.2	152	323	30		22,900
AQDEXOH5D1130	11.3					22,900
AQDEXOH5D1140	11.4	156	332	31		22,900
AQDEXOH5D1150	11.5					22,900
AQDEXOH5D1160	11.6	160	341	32		23,400
AQDEXOH5D1170	11.7					23,400
AQDEXOH5D1180	11.8	164	350	33		23,400
AQDEXOH5D1190	11.9					23,400
AQDEXOH5D1200	12.0	168	359	34		24,600
AQDEXOH5D1210	12.1					24,600
AQDEXOH5D1220	12.2	172	368	35		24,600
AQDEXOH5D1230	12.3					24,600
AQDEXOH5D1240	12.4	176	377	36		24,600
AQDEXOH5D1250	12.5					24,600

商品記号 Code	直径 Dc	溝長 ℓ	全長 L	シャンク径 Ds	在庫 Stock	参考価格(円) Price (¥)
AQDEXOH5D1260	12.6	104	167	13		25,100
AQDEXOH5D1270	12.7					25,100
AQDEXOH5D1280	12.8	108	176	14		25,100
AQDEXOH5D1290	12.9					25,100
AQDEXOH5D1300	13.0	112	185	15		25,100
AQDEXOH5D1310	13.1					25,100
AQDEXOH5D1320	13.2	116	194	16		26,400
AQDEXOH5D1330	13.3					26,400
AQDEXOH5D1340	13.4	120	203	17		26,400
AQDEXOH5D1350	13.5					26,400
AQDEXOH5D1360	13.6	124	212	18		26,800
AQDEXOH5D1370	13.7					26,800
AQDEXOH5D1380	13.8	128	221	19		26,800
AQDEXOH5D1390	13.9					26,800
AQDEXOH5D1400	14.0	132	230	20		26,800
AQDEXOH5D1410	14.1					26,800
AQDEXOH5D1420	14.2	136	239	21		28,200
AQDEXOH5D1430	14.3					28,200
AQDEXOH5D1440	14.4	140	248	22		28,200
AQDEXOH5D1450	14.5					28,200
AQDEXOH5D1460	14.6	144	257	23		28,600
AQDEXOH5D1470	14.7					28,600
AQDEXOH5D1480	14.8	148	266	24		28,600
AQDEXOH5D1490	14.9					28,600
AQDEXOH5D1500	15.0	152	275	25		28,600
AQDEXOH5D1510	15.1					28,600
AQDEXOH5D1520	15.2	156	284	26		29,900
AQDEXOH5D1530	15.3					29,900
AQDEXOH5D1540	15.4	160	293	27		29,900
AQDEXOH5D1550	15.5					29,900
AQDEXOH5D1560	15.6	164	302	28		29,900
AQDEXOH5D1570	15.7					29,900
AQDEXOH5D1580	15.8	168	311	29		30,400
AQDEXOH5D1590	15.9					30,400
AQDEXOH5D1600	16.0	172	320	30		30,400
						30,400

一般 構造用鋼	炭素鋼	合金鋼 調質鋼	ダイス鋼 プレハードン鋼	高硬度鋼	
SS400	S45C S50C	SCM NAK	30~40 HRC	40~50 HRC	50~65HRC
◎	◎	◎	◎	◎	—
ステンレス鋼		Ti 合金 耐熱合金	鋳鉄	アルミ合金	銅合金
SUS304 SUS316	SUS420	Ti / Ni Alloy	FC / FCD	AC / ADC	Cu
◎	◎	○	◎	—	—

◎:最適 Excellent ○:適宜 Good ×:不適 Not Used —:推奨しません Not recommended

AQDEXOH8D

アクアドリル EX オイルホール 8D

AQUA Drills EX Oil-Hole 8D

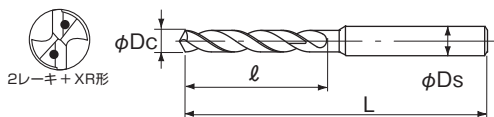
切削条件 Cutting Condition ▶ A-140

超硬
AQ EX
h7
135°
24° ~ 30°
h6
3.0-16.0

工具材料 コーティング 直径許容差 先端角 ねじれ角 シャンク径公差 直径範囲

- 安定したウェット加工、MQL加工が可能なドリルです。
- ドリル径の8倍までの高能率穴加工用です。

This drill provides reliable wet and MQL drilling.
High performance up to 8x drill diameter.



LIST 9608

オーダ方法 商品記号

単位 (Unit) : mm

商品記号 Code	直径 Dc	溝長 ℓ	全長 L	シャンク径 Ds	在庫 Stock	参考価格(円) Price (¥)
AQDEXOH8D0300	3.0	33	81	3		14,200
AQDEXOH8D0310	3.1					14,500
AQDEXOH8D0320	3.2					14,500
AQDEXOH8D0330	3.3	38				14,500
AQDEXOH8D0340	3.4					14,500
AQDEXOH8D0350	3.5		92	4		14,500
AQDEXOH8D0360	3.6					14,700
AQDEXOH8D0370	3.7					14,700
AQDEXOH8D0380	3.8	44				14,700
AQDEXOH8D0390	3.9					14,700
AQDEXOH8D0400	4.0					14,700
AQDEXOH8D0410	4.1					15,200
AQDEXOH8D0420	4.2					15,200
AQDEXOH8D0430	4.3	49				15,200
AQDEXOH8D0440	4.4					15,200
AQDEXOH8D0450	4.5		105	5		15,200
AQDEXOH8D0460	4.6					15,400
AQDEXOH8D0470	4.7					15,400
AQDEXOH8D0480	4.8	55				15,400
AQDEXOH8D0490	4.9					15,400
AQDEXOH8D0500	5.0					15,400
AQDEXOH8D0510	5.1					16,100
AQDEXOH8D0520	5.2					16,100
AQDEXOH8D0530	5.3	60				16,100
AQDEXOH8D0540	5.4					16,100
AQDEXOH8D0550	5.5		118	6		16,100
AQDEXOH8D0560	5.6					17,300
AQDEXOH8D0570	5.7					17,300
AQDEXOH8D0580	5.8	66				17,300
AQDEXOH8D0590	5.9					17,300
AQDEXOH8D0600	6.0					17,300
AQDEXOH8D0610	6.1					17,300
AQDEXOH8D0620	6.2					17,300
AQDEXOH8D0630	6.3	71				17,300
AQDEXOH8D0640	6.4					17,300
AQDEXOH8D0650	6.5		130	7		17,300
AQDEXOH8D0660	6.6					17,600
AQDEXOH8D0670	6.7					17,600
AQDEXOH8D0680	6.8	77				17,600
AQDEXOH8D0690	6.9					17,600
AQDEXOH8D0700	7.0					17,600
AQDEXOH8D0710	7.1					18,800
AQDEXOH8D0720	7.2					18,800
AQDEXOH8D0730	7.3	82				18,800
AQDEXOH8D0740	7.4					18,800
AQDEXOH8D0750	7.5		142	8		18,800
AQDEXOH8D0760	7.6					19,300
AQDEXOH8D0770	7.7					19,300
AQDEXOH8D0780	7.8	88				19,300
AQDEXOH8D0790	7.9					19,300
AQDEXOH8D0800	8.0					19,300
AQDEXOH8D0810	8.1					20,700
AQDEXOH8D0820	8.2					20,700
AQDEXOH8D0830	8.3	93				20,700
AQDEXOH8D0840	8.4					20,700
AQDEXOH8D0850	8.5		154	9		20,700
AQDEXOH8D0860	8.6					21,200
AQDEXOH8D0870	8.7					21,200
AQDEXOH8D0880	8.8	99				21,200
AQDEXOH8D0890	8.9					21,200

商品記号 Code	直径 Dc	溝長 ℓ	全長 L	シャンク径 Ds	在庫 Stock	参考価格(円) Price (¥)
AQDEXOH8D0900	9.0	99	154	9		21,200
AQDEXOH8D0910	9.1					23,300
AQDEXOH8D0920	9.2					23,300
AQDEXOH8D0930	9.3	104				23,300
AQDEXOH8D0940	9.4					23,300
AQDEXOH8D0950	9.5		166	10		23,300
AQDEXOH8D0960	9.6					23,700
AQDEXOH8D0970	9.7					23,700
AQDEXOH8D0980	9.8	110				23,700
AQDEXOH8D0990	9.9					23,700
AQDEXOH8D1000	10.0					23,700
AQDEXOH8D1010	10.1					26,200
AQDEXOH8D1020	10.2					26,200
AQDEXOH8D1030	10.3	115				26,200
AQDEXOH8D1040	10.4					26,200
AQDEXOH8D1050	10.5		182	11		26,200
AQDEXOH8D1060	10.6					26,600
AQDEXOH8D1070	10.7					26,600
AQDEXOH8D1080	10.8	121				26,600
AQDEXOH8D1090	10.9					26,600
AQDEXOH8D1100	11.0					26,600
AQDEXOH8D1110	11.1					29,500
AQDEXOH8D1120	11.2					29,500
AQDEXOH8D1130	11.3	126				29,500
AQDEXOH8D1140	11.4					29,500
AQDEXOH8D1150	11.5		194	12		29,500
AQDEXOH8D1160	11.6					30,000
AQDEXOH8D1170	11.7					30,000
AQDEXOH8D1180	11.8	132				30,000
AQDEXOH8D1190	11.9					30,000
AQDEXOH8D1200	12.0					30,000
AQDEXOH8D1210	12.1					33,300
AQDEXOH8D1220	12.2					33,300
AQDEXOH8D1230	12.3	137				33,300
AQDEXOH8D1240	12.4					33,300
AQDEXOH8D1250	12.5		206	13		33,300
AQDEXOH8D1260	12.6					33,900
AQDEXOH8D1270	12.7					33,900
AQDEXOH8D1280	12.8	143				33,900
AQDEXOH8D1290	12.9					33,900
AQDEXOH8D1300	13.0					33,900
AQDEXOH8D1310	13.1					37,800
AQDEXOH8D1320	13.2					37,800
AQDEXOH8D1330	13.3	148				37,800
AQDEXOH8D1340	13.4					37,800
AQDEXOH8D1350	13.5		218	14		37,800
AQDEXOH8D1360	13.6					38,400
AQDEXOH8D1370	13.7					38,400
AQDEXOH8D1380	13.8	154				38,400
AQDEXOH8D1390	13.9					38,400
AQDEXOH8D1400	14.0					38,400
AQDEXOH8D1410	14.1					42,900
AQDEXOH8D1420	14.2					42,900
AQDEXOH8D1430	14.3	159				42,900
AQDEXOH8D1440	14.4					42,900
AQDEXOH8D1450	14.5		230	15		42,900
AQDEXOH8D1460	14.6					43,500
AQDEXOH8D1470	14.7					43,500
AQDEXOH8D1480	14.8	165				43,500
AQDEXOH8D1490	14.9					43,500

新商品

超硬ドリル

ハイスドリル

タップ

超硬

エンドミル

ハイス

エンドミル

切断工具

バック・

セット商品

その他

精密工具

技術資料

索引

AQDEXOH8D

アクアドリル EX オイルホール 8D

AQUA Drills EX Oil-Hole 8D

切削条件 Cutting Condition ▶▶▶A-140

超硬 工具材料
AQ EX コーティング
h7 直径許容差
135° 先端角
24°~30° ねじれ角
h6 シャンク許容差
3.0-16.0 直径範囲

新商品

超硬ドリル

← 前頁 Previous Page

単位 (Unit) : mm

商品記号 Code	直径 Dc	溝長 ℓ	全長 L	シャンク径 Ds	在庫 Stock	参考価格(円) Price (¥)
AQDEXOH8D1500	15.0	165	230	15	●	43,500
AQDEXOH8D1510	15.1	170	242	16		48,600
AQDEXOH8D1520	15.2					48,600
AQDEXOH8D1530	15.3	176				48,600
AQDEXOH8D1540	15.4					48,600
AQDEXOH8D1550	15.5					48,600
AQDEXOH8D1560	15.6					49,100
AQDEXOH8D1570	15.7					49,100
AQDEXOH8D1580	15.8					49,100
AQDEXOH8D1590	15.9	49,100				
AQDEXOH8D1600	16.0	49,100				

ハイスドリル

タップ

超硬
エンドミル

ハイス
エンドミル

切断工具

バック・
セット商品
その他

精密工具

技術資料
索引

一般 構造用鋼	炭素鋼	合金鋼 調質鋼	ダイス鋼 プレハードン鋼	高硬度鋼	
SS400	S45C S50C	SCM NAK	30 ~ 40 HRC	40 ~ 50 HRC	50 ~ 65HRC
◎	◎	◎	◎	◎	—
ステンレス鋼		Ti 合金 耐熱合金	鋳鉄	アルミ合金	銅合金
SUS304 SUS316	SUS420	Ti / Ni Alloy	FC / FCD	AC / ADC	Cu
◎	◎	○	◎	—	—

◎:最適 Excellent ○:適用 Good ×:不適 Not Used —:推奨しません Not recommended

AQDEXOH10D

アクアドリル EX オイルホール 10D

AQUA Drills EX Oil-Hole 10D

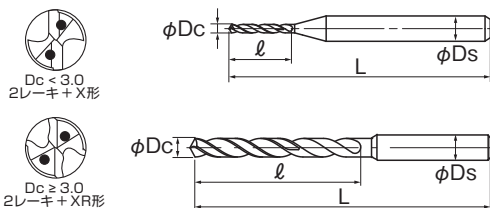
切削条件 Cutting Condition ▶▶▶ A-142

超硬
AQ EX
h7
140°
24°~32°
h6
1.0-12.0

工具材料 コーティング 直径許容差 先端角 ねじれ角 シャンク径公差 直径範囲

- ウェット加工、MQL加工が可能なドリルです。
- ドリル径の10倍までの高能率穴加工用です。

This drill provides reliable wet and MQL drilling.
High performance up to 10x drill diameter.



LIST 9612

オーダ方法 商品記号

単位 (Unit) : mm

商品記号 Code	直径 Dc	溝長 ℓ	全長 L	シャンク径 Ds	在庫 Stock	参考価格(円) Price (¥)
AQDEXOH10D0100	1.0	13	61	3	●	16,000
AQDEXOH10D0110	1.1	14	63			16,000
AQDEXOH10D0120	1.2	16	63			16,000
AQDEXOH10D0130	1.3	17	63			16,000
AQDEXOH10D0140	1.4	18	63			16,000
AQDEXOH10D0150	1.5	20	63			16,000
AQDEXOH10D0160	1.6	21	63			16,000
AQDEXOH10D0170	1.7	22	63			16,000
AQDEXOH10D0180	1.8	23	63			16,000
AQDEXOH10D0190	1.9	25	63			16,000
AQDEXOH10D0200	2.0	26	63			16,000
AQDEXOH10D0210	2.1	27	63			16,000
AQDEXOH10D0220	2.2	29	63			16,000
AQDEXOH10D0230	2.3	30	63			16,000
AQDEXOH10D0240	2.4	31	63			16,000
AQDEXOH10D0250	2.5	33	63			16,000
AQDEXOH10D0260	2.6	34	63			16,000
AQDEXOH10D0270	2.7	35	63			16,000
AQDEXOH10D0280	2.8	36	63			16,000
AQDEXOH10D0290	2.9	38	63	16,000		
AQDEXOH10D0300	3.0	39	63	16,700		
AQDEXOH10D0310	3.1	46	96	4	●	16,700
AQDEXOH10D0320	3.2					16,700
AQDEXOH10D0330	3.3					16,700
AQDEXOH10D0340	3.4					16,700
AQDEXOH10D0350	3.5					16,700
AQDEXOH10D0360	3.6					17,100
AQDEXOH10D0370	3.7					17,100
AQDEXOH10D0380	3.8					17,100
AQDEXOH10D0390	3.9					17,100
AQDEXOH10D0400	4.0					17,100
AQDEXOH10D0410	4.1	17,600				
AQDEXOH10D0420	4.2	17,600				
AQDEXOH10D0430	4.3	17,600				
AQDEXOH10D0440	4.4	17,600				
AQDEXOH10D0450	4.5	17,600				
AQDEXOH10D0460	4.6	17,900				
AQDEXOH10D0470	4.7	17,900				
AQDEXOH10D0480	4.8	17,900				
AQDEXOH10D0490	4.9	17,900				
AQDEXOH10D0500	5.0	17,900				
AQDEXOH10D0510	5.1	19,000				
AQDEXOH10D0520	5.2	19,000				
AQDEXOH10D0530	5.3	19,000				
AQDEXOH10D0540	5.4	19,000				
AQDEXOH10D0550	5.5	19,000				
AQDEXOH10D0560	5.6	19,000				
AQDEXOH10D0570	5.7	20,200				
AQDEXOH10D0580	5.8	20,200				
AQDEXOH10D0590	5.9	20,200				
AQDEXOH10D0600	6.0	20,200				
AQDEXOH10D0610	6.1	21,100				
AQDEXOH10D0620	6.2	21,100				
AQDEXOH10D0630	6.3	21,100				
AQDEXOH10D0640	6.4	21,100				
AQDEXOH10D0650	6.5	21,100				
AQDEXOH10D0660	6.6	22,400				
AQDEXOH10D0670	6.7	22,400				
AQDEXOH10D0680	6.8	22,400				
AQDEXOH10D0690	6.9	22,400				

商品記号 Code	直径 Dc	溝長 ℓ	全長 L	シャンク径 Ds	在庫 Stock	参考価格(円) Price (¥)
AQDEXOH10D0700	7.0	91	141	7	●	22,400
AQDEXOH10D0710	7.1	98	148	8		23,400
AQDEXOH10D0720	7.2					23,400
AQDEXOH10D0730	7.3					23,400
AQDEXOH10D0740	7.4					23,400
AQDEXOH10D0750	7.5					23,400
AQDEXOH10D0760	7.6					24,700
AQDEXOH10D0770	7.7					24,700
AQDEXOH10D0780	7.8					24,700
AQDEXOH10D0790	7.9					24,700
AQDEXOH10D0800	8.0					24,700
AQDEXOH10D0810	8.1	111	161	9		26,000
AQDEXOH10D0820	8.2					26,000
AQDEXOH10D0830	8.3					26,000
AQDEXOH10D0840	8.4					26,000
AQDEXOH10D0850	8.5					26,000
AQDEXOH10D0860	8.6					27,400
AQDEXOH10D0870	8.7					27,400
AQDEXOH10D0880	8.8					27,400
AQDEXOH10D0890	8.9				27,400	
AQDEXOH10D0900	9.0				27,400	
AQDEXOH10D0910	9.1	124	174	10	28,600	
AQDEXOH10D0920	9.2				28,600	
AQDEXOH10D0930	9.3				28,600	
AQDEXOH10D0940	9.4				28,600	
AQDEXOH10D0950	9.5				28,600	
AQDEXOH10D0960	9.6				29,800	
AQDEXOH10D0970	9.7				29,800	
AQDEXOH10D0980	9.8				29,800	
AQDEXOH10D0990	9.9				29,800	
AQDEXOH10D1000	10.0				29,800	
AQDEXOH10D1010	10.1	130	180	11	31,200	
AQDEXOH10D1020	10.2				31,200	
AQDEXOH10D1030	10.3				31,200	
AQDEXOH10D1040	10.4				31,200	
AQDEXOH10D1050	10.5				31,200	
AQDEXOH10D1060	10.6				32,600	
AQDEXOH10D1070	10.7				32,600	
AQDEXOH10D1080	10.8				32,600	
AQDEXOH10D1090	10.9				32,600	
AQDEXOH10D1100	11.0				32,600	
AQDEXOH10D1110	11.1	137	197	12	34,000	
AQDEXOH10D1120	11.2				34,000	
AQDEXOH10D1130	11.3				34,000	
AQDEXOH10D1140	11.4				34,000	
AQDEXOH10D1150	11.5				34,000	
AQDEXOH10D1160	11.6				35,200	
AQDEXOH10D1170	11.7				35,200	
AQDEXOH10D1180	11.8				35,200	
AQDEXOH10D1190	11.9				35,200	
AQDEXOH10D1200	12.0				35,200	

新商品

超硬ドリル

ハイスドリル

タップ

超硬

エンドミル

ハイス

エンドミル

切断工具

バック・

セット商品

その他

精密工具

技術資料

索引

AQDEXOH15D

アクアドリル EX オイルホール 15D

AQUA Drills EX Oil-Hole 15D

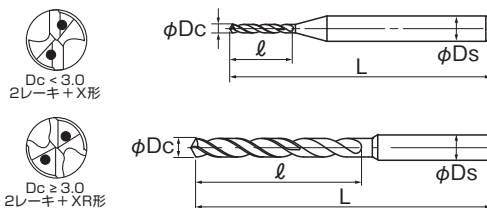
切削条件 Cutting Condition ▶ A-142

超硬
AQ EX
h7
140°
24° ~ 32°
h6
1.0-12.0

工具材料 コーティング 直径許容差 先端角 ねじれ角 シャンク許容差 直径範囲

- ウェット加工、MQL加工が可能なドリルです。
- ドリル径の15倍までの高能率穴加工用です。

This drill provides reliable wet and MQL drilling.
High performance up to 15x drill diameter.



LIST 9614

オーダー方法 商品記号

単位 (Unit) : mm

商品記号 Code	直径 Dc	溝長 ℓ	全長 L	シャンク径 Ds	在庫 Stock	参考価格(円) Price (¥)	
AQDEXOH15D0100	1.0	18	66	3	●	18,800	
AQDEXOH15D0110	1.1	20	71			18,800	
AQDEXOH15D0120	1.2	22				18,800	
AQDEXOH15D0130	1.3	23	18,800				
AQDEXOH15D0140	1.4	25	18,800				
AQDEXOH15D0150	1.5	27	18,800				
AQDEXOH15D0160	1.6	29	18,800				
AQDEXOH15D0170	1.7	31	18,800				
AQDEXOH15D0180	1.8	32	80			18,800	
AQDEXOH15D0190	1.9	34	18,800				
AQDEXOH15D0200	2.0	36	18,800				
AQDEXOH15D0210	2.1	38	18,800				
AQDEXOH15D0220	2.2	40	93			18,800	
AQDEXOH15D0230	2.3	41	18,800				
AQDEXOH15D0240	2.4	43	18,800				
AQDEXOH15D0250	2.5	45	18,800				
AQDEXOH15D0260	2.6	47	18,800				
AQDEXOH15D0270	2.7	49	18,800				
AQDEXOH15D0280	2.8	50	104	18,800			
AQDEXOH15D0290	2.9	52	18,800				
AQDEXOH15D0300	3.0	54	20,100				
AQDEXOH15D0310	3.1	63	113	4	20,100		
AQDEXOH15D0320	3.2				20,100		
AQDEXOH15D0330	3.3				20,100		
AQDEXOH15D0340	3.4				20,100		
AQDEXOH15D0350	3.5				20,100		
AQDEXOH15D0360	3.6				20,600		
AQDEXOH15D0370	3.7				20,600		
AQDEXOH15D0380	3.8				20,600		
AQDEXOH15D0390	3.9				20,600		
AQDEXOH15D0400	4.0				20,600		
AQDEXOH15D0410	4.1				81	131	21,200
AQDEXOH15D0420	4.2				21,200		
AQDEXOH15D0430	4.3				21,200		
AQDEXOH15D0440	4.4				21,200		
AQDEXOH15D0450	4.5				21,200		
AQDEXOH15D0460	4.6				21,500		
AQDEXOH15D0470	4.7	21,500					
AQDEXOH15D0480	4.8	90	140	21,500			
AQDEXOH15D0490	4.9	21,500					
AQDEXOH15D0500	5.0	21,500					
AQDEXOH15D0510	5.1	22,800					
AQDEXOH15D0520	5.2	22,800					
AQDEXOH15D0530	5.3	99	149	22,800			
AQDEXOH15D0540	5.4	22,800					
AQDEXOH15D0550	5.5	22,800					
AQDEXOH15D0560	5.6	24,300					
AQDEXOH15D0570	5.7	24,300					
AQDEXOH15D0580	5.8	108	158	24,300			
AQDEXOH15D0590	5.9	24,300					
AQDEXOH15D0600	6.0	24,300					
AQDEXOH15D0610	6.1	25,400					
AQDEXOH15D0620	6.2	25,400					
AQDEXOH15D0630	6.3	117	167	25,400			
AQDEXOH15D0640	6.4	25,400					
AQDEXOH15D0650	6.5	25,400					
AQDEXOH15D0660	6.6	26,900					
AQDEXOH15D0670	6.7	26,900					
AQDEXOH15D0680	6.8	126	176	26,900			
AQDEXOH15D0690	6.9	26,900					

商品記号 Code	直径 Dc	溝長 ℓ	全長 L	シャンク径 Ds	在庫 Stock	参考価格(円) Price (¥)		
AQDEXOH15D0700	7.0	126	176	7	8	26,900		
AQDEXOH15D0710	7.1	135	185	28,100				
AQDEXOH15D0720	7.2			28,100				
AQDEXOH15D0730	7.3	28,100						
AQDEXOH15D0740	7.4	28,100						
AQDEXOH15D0750	7.5	28,100						
AQDEXOH15D0760	7.6	29,700						
AQDEXOH15D0770	7.7	29,700						
AQDEXOH15D0780	7.8	144	194	29,700				
AQDEXOH15D0790	7.9	29,700						
AQDEXOH15D0800	8.0	29,700						
AQDEXOH15D0810	8.1	153	203	9		31,200		
AQDEXOH15D0820	8.2					31,200		
AQDEXOH15D0830	8.3					31,200		
AQDEXOH15D0840	8.4					31,200		
AQDEXOH15D0850	8.5					31,200		
AQDEXOH15D0860	8.6				32,900			
AQDEXOH15D0870	8.7				32,900			
AQDEXOH15D0880	8.8				162	212	32,900	
AQDEXOH15D0890	8.9				32,900			
AQDEXOH15D0900	9.0				32,900			
AQDEXOH15D0910	9.1				171	221	10	34,400
AQDEXOH15D0920	9.2							34,400
AQDEXOH15D0930	9.3							34,400
AQDEXOH15D0940	9.4							34,400
AQDEXOH15D0950	9.5							34,400
AQDEXOH15D0960	9.6							35,800
AQDEXOH15D0970	9.7	35,800						
AQDEXOH15D0980	9.8	180	230	35,800				
AQDEXOH15D0990	9.9	35,800						
AQDEXOH15D1000	10.0	35,800						
AQDEXOH15D1010	10.1	189	249	11				37,500
AQDEXOH15D1020	10.2							37,500
AQDEXOH15D1030	10.3							37,500
AQDEXOH15D1040	10.4							37,500
AQDEXOH15D1050	10.5							37,500
AQDEXOH15D1060	10.6							39,200
AQDEXOH15D1070	10.7				39,200			
AQDEXOH15D1080	10.8				198	258	39,200	
AQDEXOH15D1090	10.9				39,200			
AQDEXOH15D1100	11.0				39,200			
AQDEXOH15D1110	11.1				207	267	12	40,800
AQDEXOH15D1120	11.2							40,800
AQDEXOH15D1130	11.3							40,800
AQDEXOH15D1140	11.4							40,800
AQDEXOH15D1150	11.5							40,800
AQDEXOH15D1160	11.6							42,300
AQDEXOH15D1170	11.7	42,300						
AQDEXOH15D1180	11.8	216	276	42,300				
AQDEXOH15D1190	11.9	42,300						
AQDEXOH15D1200	12.0	42,300						

AQDEXOH20D

アクアドリル EX オイルホール 20D

AQUA Drills EX Oil-Hole 20D

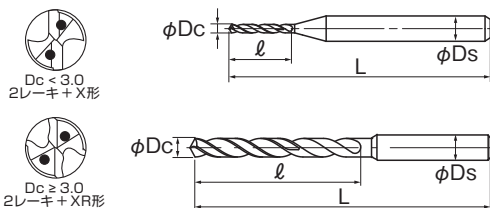
切削条件 Cutting Condition ▶ A-142

超硬
AQ EX
h7
140°
24° ~ 32°
h6
1.0-10.0

工具材料 コーティング 直径許容差 先端角 ねじれ角 シャンク径公差 直径範囲

- ウェット加工、MQL加工が可能なドリルです。
- ドリル径の20倍までの高能率穴加工用です。

This drill provides reliable wet and MQL drilling.
High performance up to 20x drill diameter.



LIST 9616

オーダ方法 商品記号

単位 (Unit) : mm

商品記号 Code	直径 Dc	溝長 ℓ	全長 L	シャンク径 Ds	在庫 Stock	参考価格(円) Price (¥)
AQDEXOH20D0100	1.0	23	71	3	●	21,600
AQDEXOH20D0110	1.1	25	78			21,600
AQDEXOH20D0120	1.2	28				21,600
AQDEXOH20D0130	1.3	30	21,600			
AQDEXOH20D0140	1.4	32	21,600			
AQDEXOH20D0150	1.5	35	21,600			
AQDEXOH20D0160	1.6	37	21,600			
AQDEXOH20D0170	1.7	39	21,600			
AQDEXOH20D0180	1.8	41	21,600			
AQDEXOH20D0190	1.9	44	21,600			
AQDEXOH20D0200	2.0	46	21,600			
AQDEXOH20D0210	2.1	48	21,600			
AQDEXOH20D0220	2.2	51	105			21,600
AQDEXOH20D0230	2.3	53				21,600
AQDEXOH20D0240	2.4	55				21,600
AQDEXOH20D0250	2.5	58	119			21,600
AQDEXOH20D0260	2.6	60				21,600
AQDEXOH20D0270	2.7	62				21,600
AQDEXOH20D0280	2.8	64	127			21,600
AQDEXOH20D0290	2.9	67		21,600		
AQDEXOH20D0300	3.0	69		23,200		
AQDEXOH20D0310	3.1	81	131	23,200		
AQDEXOH20D0320	3.2			23,200		
AQDEXOH20D0330	3.3			23,200		
AQDEXOH20D0340	3.4	92	142	23,200		
AQDEXOH20D0350	3.5			23,200		
AQDEXOH20D0360	3.6			23,700		
AQDEXOH20D0370	3.7	104	154	23,700		
AQDEXOH20D0380	3.8			23,700		
AQDEXOH20D0390	3.9			23,700		
AQDEXOH20D0400	4.0	115	165	23,700		
AQDEXOH20D0410	4.1			24,400		
AQDEXOH20D0420	4.2			24,400		
AQDEXOH20D0430	4.3	127	177	24,400		
AQDEXOH20D0440	4.4			24,400		
AQDEXOH20D0450	4.5			24,400		
AQDEXOH20D0460	4.6	138	188	24,800		
AQDEXOH20D0470	4.7			24,800		
AQDEXOH20D0480	4.8			24,800		
AQDEXOH20D0490	4.9	150	200	24,800		
AQDEXOH20D0500	5.0			24,800		
AQDEXOH20D0510	5.1			26,300		
AQDEXOH20D0520	5.2	161	211	26,300		
AQDEXOH20D0530	5.3			26,300		
AQDEXOH20D0540	5.4			26,300		
AQDEXOH20D0550	5.5	188	218	26,300		
AQDEXOH20D0560	5.6			26,300		
AQDEXOH20D0570	5.7			28,000		
AQDEXOH20D0580	5.8	150	200	28,000		
AQDEXOH20D0590	5.9			28,000		
AQDEXOH20D0600	6.0			28,000		
AQDEXOH20D0610	6.1	161	211	29,300		
AQDEXOH20D0620	6.2			29,300		
AQDEXOH20D0630	6.3			29,300		
AQDEXOH20D0640	6.4	188	218	29,300		
AQDEXOH20D0650	6.5			29,300		
AQDEXOH20D0660	6.6			31,000		
AQDEXOH20D0670	6.7	200	229	31,000		
AQDEXOH20D0680	6.8			31,000		
AQDEXOH20D0690	6.9			31,000		

商品記号 Code	直径 Dc	溝長 ℓ	全長 L	シャンク径 Ds	在庫 Stock	参考価格(円) Price (¥)
AQDEXOH20D0700	7.0	161	211	7	●	31,000
AQDEXOH20D0710	7.1	173	223			32,400
AQDEXOH20D0720	7.2					32,400
AQDEXOH20D0730	7.3	184	234	8	32,400	
AQDEXOH20D0740	7.4				32,400	
AQDEXOH20D0750	7.5				32,400	
AQDEXOH20D0760	7.6	196	246	9	34,200	
AQDEXOH20D0770	7.7				34,200	
AQDEXOH20D0780	7.8				34,200	
AQDEXOH20D0790	7.9	207	257	9	34,200	
AQDEXOH20D0800	8.0				34,200	
AQDEXOH20D0810	8.1				35,900	
AQDEXOH20D0820	8.2	219	269	10	35,900	
AQDEXOH20D0830	8.3				35,900	
AQDEXOH20D0840	8.4				35,900	
AQDEXOH20D0850	8.5	230	280	10	35,900	
AQDEXOH20D0860	8.6				37,900	
AQDEXOH20D0870	8.7				37,900	
AQDEXOH20D0880	8.8	230	280	10	37,900	
AQDEXOH20D0890	8.9				37,900	
AQDEXOH20D0900	9.0				39,600	
AQDEXOH20D0910	9.1	219	269	10	39,600	
AQDEXOH20D0920	9.2				39,600	
AQDEXOH20D0930	9.3				39,600	
AQDEXOH20D0940	9.4	230	280	10	39,600	
AQDEXOH20D0950	9.5				39,600	
AQDEXOH20D0960	9.6				41,200	
AQDEXOH20D0970	9.7	230	280	10	41,200	
AQDEXOH20D0980	9.8				41,200	
AQDEXOH20D0990	9.9				41,200	
AQDEXOH20D1000	10.0				41,200	

新商品

超硬ドリル

ハイスドリル

タップ

超硬
エンドミル

ハイス
エンドミル

切断工具

バック・
セット商品
その他

精密工具

技術資料
索引

AQDEXOH25D New Size

アクアドリル EX オイルホール 25D

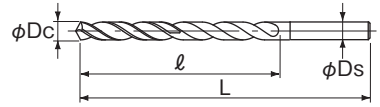
AQUA Drills EX Oil-Hole 25D

切削条件 Cutting Condition ▶▶▶A-142

超硬 工具材料	AQ EX コーティング	h7 直径許容差	140° 先端角	24° ~30° ねじれ角	h6 シャンク許容差	3.0-10.0 直径範囲
-------------------	------------------------	--------------------	--------------------	-----------------------------	----------------------	-------------------------

- ウェット加工、MQL加工が可能なドリルです。
- ドリル径の25倍までの高能率穴加工用です。

This drill provides reliable wet and MQL drilling.
High performance up to 25x drill diameter.



LIST 9618

オーダー方法 **商品記号**

単位 (Unit) : mm

商品記号 Code	直径 Dc	溝長 ℓ	全長 L	シャンク径 Ds	在庫 Stock	参考価格(円) Price (¥)
AQDEXOH25D0300	3.0	84	134	3		25,600
AQDEXOH25D0310	3.1					26,100
AQDEXOH25D0320	3.2					26,100
AQDEXOH25D0330	3.3	98	148			26,100
AQDEXOH25D0340	3.4					26,100
AQDEXOH25D0350	3.5					26,100
AQDEXOH25D0360	3.6			4		26,900
AQDEXOH25D0370	3.7					26,900
AQDEXOH25D0380	3.8	112	162			26,900
AQDEXOH25D0390	3.9					26,900
AQDEXOH25D0400	4.0					26,900
AQDEXOH25D0410	4.1					27,300
AQDEXOH25D0420	4.2					27,300
AQDEXOH25D0430	4.3	126	176			27,300
AQDEXOH25D0440	4.4					27,300
AQDEXOH25D0450	4.5					27,300
AQDEXOH25D0460	4.6			5		29,000
AQDEXOH25D0470	4.7					29,000
AQDEXOH25D0480	4.8	140	190			29,000
AQDEXOH25D0490	4.9					29,000
AQDEXOH25D0500	5.0					29,000
AQDEXOH25D0510	5.1					30,800
AQDEXOH25D0520	5.2					30,800
AQDEXOH25D0530	5.3	154	204			30,800
AQDEXOH25D0540	5.4					30,800
AQDEXOH25D0550	5.5			6		30,800
AQDEXOH25D0560	5.6					32,300
AQDEXOH25D0570	5.7					32,300
AQDEXOH25D0580	5.8	168	218			32,300
AQDEXOH25D0590	5.9					32,300
AQDEXOH25D0600	6.0					32,300
AQDEXOH25D0610	6.1					34,100
AQDEXOH25D0620	6.2					34,100
AQDEXOH25D0630	6.3	182	232			34,100
AQDEXOH25D0640	6.4					34,100
AQDEXOH25D0650	6.5			7		34,100
AQDEXOH25D0660	6.6					35,700
AQDEXOH25D0670	6.7					35,700
AQDEXOH25D0680	6.8	196	246			35,700
AQDEXOH25D0690	6.9					35,700
AQDEXOH25D0700	7.0					35,700
AQDEXOH25D0710	7.1					37,700
AQDEXOH25D0720	7.2					37,700
AQDEXOH25D0730	7.3	210	260			37,700
AQDEXOH25D0740	7.4					37,700
AQDEXOH25D0750	7.5			8		37,700
AQDEXOH25D0760	7.6					39,500
AQDEXOH25D0770	7.7					39,500
AQDEXOH25D0780	7.8	224	274			39,500
AQDEXOH25D0790	7.9					39,500
AQDEXOH25D0800	8.0					39,500
AQDEXOH25D0810	8.1					41,300
AQDEXOH25D0820	8.2					41,300
AQDEXOH25D0830	8.3	238	288			41,300
AQDEXOH25D0840	8.4					41,300
AQDEXOH25D0850	8.5			9		41,300
AQDEXOH25D0860	8.6					43,600
AQDEXOH25D0870	8.7					43,600
AQDEXOH25D0880	8.8	252	302			43,600
AQDEXOH25D0890	8.9					43,600

商品記号 Code	直径 Dc	溝長 ℓ	全長 L	シャンク径 Ds	在庫 Stock	参考価格(円) Price (¥)
AQDEXOH25D0900	9.0	252	302	9		43,600
AQDEXOH25D0910	9.1					45,600
AQDEXOH25D0920	9.2					45,600
AQDEXOH25D0930	9.3	266	316			45,600
AQDEXOH25D0940	9.4					45,600
AQDEXOH25D0950	9.5			10	●	45,600
AQDEXOH25D0960	9.6					47,400
AQDEXOH25D0970	9.7					47,400
AQDEXOH25D0980	9.8	280	330			47,400
AQDEXOH25D0990	9.9					47,400
AQDEXOH25D1000	10.0					47,400

新商品

超硬ドリル

ハイスドリル

タップ

超硬
エンドミル

ハイス
エンドミル

切断工具

バック・
セット商品
その他

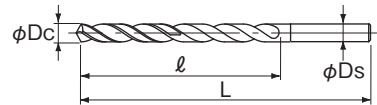
精密工具

技術資料
索引

超硬 工具材料	AQ EX コーティング	h7 直径許容差	140° 先端角	24°~30° ねじれ角	h6 シャンク径公差	3.0-10.0 直径範囲
-------------------	------------------------	--------------------	--------------------	------------------------	----------------------	-------------------------

- ウェット加工、MQL 加工が可能なドリルです。
- ドリル径の 30 倍までの高能率穴加工用です。

This drill provides reliable wet and MQL drilling.
High performance up to 30x drill diameter.



新商品

LIST 9620

オーダ方法 商品記号

単位 (Unit) : mm

商品記号 Code	直径 Dc	溝長 ℓ	全長 L	シャンク径 Ds	在庫 Stock	参考価格(円) Price (¥)
AQDEXOH30D0300	3.0	99	149	3		28,200
AQDEXOH30D0310	3.1					28,800
AQDEXOH30D0320	3.2					28,800
AQDEXOH30D0330	3.3	116	166			28,800
AQDEXOH30D0340	3.4					28,800
AQDEXOH30D0350	3.5					28,800
AQDEXOH30D0360	3.6					29,600
AQDEXOH30D0370	3.7					29,600
AQDEXOH30D0380	3.8	132	182			29,600
AQDEXOH30D0390	3.9					29,600
AQDEXOH30D0400	4.0					29,600
AQDEXOH30D0410	4.1					30,100
AQDEXOH30D0420	4.2					30,100
AQDEXOH30D0430	4.3	149	199			30,100
AQDEXOH30D0440	4.4					30,100
AQDEXOH30D0450	4.5					30,100
AQDEXOH30D0460	4.6					31,900
AQDEXOH30D0470	4.7					31,900
AQDEXOH30D0480	4.8	165	215			31,900
AQDEXOH30D0490	4.9					31,900
AQDEXOH30D0500	5.0					31,900
AQDEXOH30D0510	5.1					33,900
AQDEXOH30D0520	5.2					33,900
AQDEXOH30D0530	5.3	182	232			33,900
AQDEXOH30D0540	5.4					33,900
AQDEXOH30D0550	5.5					33,900
AQDEXOH30D0560	5.6					35,600
AQDEXOH30D0570	5.7					35,600
AQDEXOH30D0580	5.8	198	248			35,600
AQDEXOH30D0590	5.9					35,600
AQDEXOH30D0600	6.0					35,600
AQDEXOH30D0610	6.1					37,600
AQDEXOH30D0620	6.2					37,600
AQDEXOH30D0630	6.3	215	265			37,600
AQDEXOH30D0640	6.4					37,600
AQDEXOH30D0650	6.5					37,600
AQDEXOH30D0660	6.6					39,300
AQDEXOH30D0670	6.7					39,300
AQDEXOH30D0680	6.8	231	281			39,300
AQDEXOH30D0690	6.9					39,300
AQDEXOH30D0700	7.0					39,300
AQDEXOH30D0710	7.1					41,500
AQDEXOH30D0720	7.2					41,500
AQDEXOH30D0730	7.3	248	298			41,500
AQDEXOH30D0740	7.4					41,500
AQDEXOH30D0750	7.5					41,500
AQDEXOH30D0760	7.6					43,500
AQDEXOH30D0770	7.7					43,500
AQDEXOH30D0780	7.8	264	314			43,500
AQDEXOH30D0790	7.9					43,500
AQDEXOH30D0800	8.0					43,500
AQDEXOH30D0810	8.1					45,500
AQDEXOH30D0820	8.2					45,500
AQDEXOH30D0830	8.3	281	331			45,500
AQDEXOH30D0840	8.4					45,500
AQDEXOH30D0850	8.5					45,500
AQDEXOH30D0860	8.6					48,000
AQDEXOH30D0870	8.7	297	347			48,000
AQDEXOH30D0880	8.8					48,000
AQDEXOH30D0890	8.9					48,000

商品記号 Code	直径 Dc	溝長 ℓ	全長 L	シャンク径 Ds	在庫 Stock	参考価格(円) Price (¥)
AQDEXOH30D0900	9.0	297	347	9		48,000
AQDEXOH30D0910	9.1					50,200
AQDEXOH30D0920	9.2					50,200
AQDEXOH30D0930	9.3	314	364			50,200
AQDEXOH30D0940	9.4					50,200
AQDEXOH30D0950	9.5					50,200
AQDEXOH30D0960	9.6					52,200
AQDEXOH30D0970	9.7					52,200
AQDEXOH30D0980	9.8	330	380			52,200
AQDEXOH30D0990	9.9					52,200
AQDEXOH30D1000	10.0					52,200

超硬ドリル

ハイスドリル

タップ

超硬
エンドミル

ハイス
エンドミル

切断工具

パック・
セット商品
その他

精密工具

技術資料
索引

AQDEXOH35D

アクアドリル EX オイルホール 35D

AQUA Drills EX Oil-Hole 35D

AQDEXOH40D

アクアドリル EX オイルホール 40D

AQUA Drills EX Oil-Hole 40D

●ドリル径の 35 倍までの高効率穴加工用です。

High performance up to 35x drill diameter.

●ドリル径の 40 倍までの高効率穴加工用です。

High performance up to 40x drill diameter.



切削条件 Cutting Condition ▶▶A-144

オーダ方法 商品記号 単位 (Unit) : mm

商品記号 Code	直径 Dc	溝長 ℓ	全長 L	シャンク径 Ds	在庫 Stock
AQDEXOH35D0300	3.0	114	164	3	□
AQDEXOH35D0310	3.1	133	183	4	
AQDEXOH35D0320	3.2				
AQDEXOH35D0330	3.3				
AQDEXOH35D0340	3.4				
AQDEXOH35D0350	3.5				
AQDEXOH35D0360	3.6	152	202	4	
AQDEXOH35D0370	3.7				
AQDEXOH35D0380	3.8				
AQDEXOH35D0390	3.9				
AQDEXOH35D0400	4.0				
AQDEXOH35D0410	4.1	171	221	5	
AQDEXOH35D0420	4.2				
AQDEXOH35D0430	4.3				
AQDEXOH35D0440	4.4				
AQDEXOH35D0450	4.5				
AQDEXOH35D0460	4.6	190	240	5	
AQDEXOH35D0470	4.7				
AQDEXOH35D0480	4.8				
AQDEXOH35D0490	4.9				
AQDEXOH35D0500	5.0				
AQDEXOH35D0510	5.1	209	259	6	
AQDEXOH35D0520	5.2				
AQDEXOH35D0530	5.3				
AQDEXOH35D0540	5.4				
AQDEXOH35D0550	5.5				
AQDEXOH35D0560	5.6	228	278	6	
AQDEXOH35D0570	5.7				
AQDEXOH35D0580	5.8				
AQDEXOH35D0590	5.9				
AQDEXOH35D0600	6.0				
AQDEXOH35D0610	6.1	247	297	7	
AQDEXOH35D0620	6.2				
AQDEXOH35D0630	6.3				
AQDEXOH35D0640	6.4				
AQDEXOH35D0650	6.5				
AQDEXOH35D0660	6.6	266	316	7	
AQDEXOH35D0670	6.7				
AQDEXOH35D0680	6.8				
AQDEXOH35D0690	6.9				
AQDEXOH35D0700	7.0				
AQDEXOH35D0710	7.1	285	335	8	
AQDEXOH35D0720	7.2				
AQDEXOH35D0730	7.3				
AQDEXOH35D0740	7.4				
AQDEXOH35D0750	7.5				
AQDEXOH35D0760	7.6	304	354	8	
AQDEXOH35D0770	7.7				
AQDEXOH35D0780	7.8				
AQDEXOH35D0790	7.9				
AQDEXOH35D0800	8.0				

切削条件 Cutting Condition ▶▶A-144

オーダ方法 商品記号 単位 (Unit) : mm

商品記号 Code	直径 Dc	溝長 ℓ	全長 L	シャンク径 Ds	在庫 Stock
AQDEXOH40D0300	3.0	129	179	3	□
AQDEXOH40D0310	3.1	151	201	4	
AQDEXOH40D0320	3.2				
AQDEXOH40D0330	3.3				
AQDEXOH40D0340	3.4				
AQDEXOH40D0350	3.5				
AQDEXOH40D0360	3.6	172	222	4	
AQDEXOH40D0370	3.7				
AQDEXOH40D0380	3.8				
AQDEXOH40D0390	3.9				
AQDEXOH40D0400	4.0				
AQDEXOH40D0410	4.1	194	244	5	
AQDEXOH40D0420	4.2				
AQDEXOH40D0430	4.3				
AQDEXOH40D0440	4.4				
AQDEXOH40D0450	4.5				
AQDEXOH40D0460	4.6	215	265	5	
AQDEXOH40D0470	4.7				
AQDEXOH40D0480	4.8				
AQDEXOH40D0490	4.9				
AQDEXOH40D0500	5.0				
AQDEXOH40D0510	5.1	237	287	6	
AQDEXOH40D0520	5.2				
AQDEXOH40D0530	5.3				
AQDEXOH40D0540	5.4				
AQDEXOH40D0550	5.5				
AQDEXOH40D0560	5.6	258	308	6	
AQDEXOH40D0570	5.7				
AQDEXOH40D0580	5.8				
AQDEXOH40D0590	5.9				
AQDEXOH40D0600	6.0				
AQDEXOH40D0610	6.1	280	330	7	
AQDEXOH40D0620	6.2				
AQDEXOH40D0630	6.3				
AQDEXOH40D0640	6.4				
AQDEXOH40D0650	6.5				
AQDEXOH40D0660	6.6	301	351	7	
AQDEXOH40D0670	6.7				
AQDEXOH40D0680	6.8				
AQDEXOH40D0690	6.9				
AQDEXOH40D0700	7.0				
AQDEXOH40D0710	7.1	323	373	8	
AQDEXOH40D0720	7.2				
AQDEXOH40D0730	7.3				
AQDEXOH40D0740	7.4				
AQDEXOH40D0750	7.5				

AQDEXOH45D

アクアドリル EX オイルホール 45D

AQUA Drills EX Oil-Hole 45D

●ドリル径の45倍までの高能率穴加工用です。
High performance up to 45x drill diameter.

AQDEXOH50D

アクアドリル EX オイルホール 50D

AQUA Drills EX Oil-Hole 50D

●ドリル径の50倍までの高能率穴加工用です。
High performance up to 50x drill diameter.



超硬 工具材料
AQ EX コーティング
h7 直径許容差
140° 先端角
24°~30° ねじれ角
h6 シャンク密着性
3.0-7.0 直径範囲

2レーキ+XR形

超硬 工具材料
AQ EX コーティング
h7 直径許容差
140° 先端角
24°~30° ねじれ角
h6 シャンク密着性
3.0-6.0 直径範囲

2レーキ+XR形

切削条件 Cutting Condition ▶▶A-144

切削条件 Cutting Condition ▶▶A-144

オーダ方法 商品記号 単位 (Unit) : mm

オーダ方法 商品記号 単位 (Unit) : mm

商品記号 Code	直径 Dc	溝長 l	全長 L	シャンク径 Ds	在庫 Stock
AQDEXOH45D0300	3.0	144	194	3	□
AQDEXOH45D0310	3.1	168	218	4	
AQDEXOH45D0320	3.2				
AQDEXOH45D0330	3.3				
AQDEXOH45D0340	3.4				
AQDEXOH45D0350	3.5				
AQDEXOH45D0360	3.6				
AQDEXOH45D0370	3.7				
AQDEXOH45D0380	3.8				
AQDEXOH45D0390	3.9				
AQDEXOH45D0400	4.0				192
AQDEXOH45D0410	4.1				
AQDEXOH45D0420	4.2				
AQDEXOH45D0430	4.3				
AQDEXOH45D0440	4.4				
AQDEXOH45D0450	4.5				
AQDEXOH45D0460	4.6				
AQDEXOH45D0470	4.7				
AQDEXOH45D0480	4.8				
AQDEXOH45D0490	4.9				
AQDEXOH45D0500	5.0	216	266	6	
AQDEXOH45D0510	5.1				
AQDEXOH45D0520	5.2				
AQDEXOH45D0530	5.3				
AQDEXOH45D0540	5.4				
AQDEXOH45D0550	5.5				
AQDEXOH45D0560	5.6				
AQDEXOH45D0570	5.7				
AQDEXOH45D0580	5.8				
AQDEXOH45D0590	5.9				
AQDEXOH45D0600	6.0	240	290	7	
AQDEXOH45D0610	6.1				
AQDEXOH45D0620	6.2				
AQDEXOH45D0630	6.3				
AQDEXOH45D0640	6.4				
AQDEXOH45D0650	6.5				
AQDEXOH45D0660	6.6				
AQDEXOH45D0670	6.7				
AQDEXOH45D0680	6.8				
AQDEXOH45D0690	6.9				
AQDEXOH45D0700	7.0				

商品記号 Code	直径 Dc	溝長 l	全長 L	シャンク径 Ds	在庫 Stock
AQDEXOH50D0300	3.0	159	209	3	□
AQDEXOH50D0310	3.1	186	236	4	
AQDEXOH50D0320	3.2				
AQDEXOH50D0330	3.3				
AQDEXOH50D0340	3.4				
AQDEXOH50D0350	3.5				
AQDEXOH50D0360	3.6				
AQDEXOH50D0370	3.7				
AQDEXOH50D0380	3.8				
AQDEXOH50D0390	3.9				
AQDEXOH50D0400	4.0				212
AQDEXOH50D0410	4.1				
AQDEXOH50D0420	4.2				
AQDEXOH50D0430	4.3				
AQDEXOH50D0440	4.4				
AQDEXOH50D0450	4.5				
AQDEXOH50D0460	4.6				
AQDEXOH50D0470	4.7				
AQDEXOH50D0480	4.8				
AQDEXOH50D0490	4.9				
AQDEXOH50D0500	5.0	239	289	6	
AQDEXOH50D0510	5.1				
AQDEXOH50D0520	5.2				
AQDEXOH50D0530	5.3				
AQDEXOH50D0540	5.4				
AQDEXOH50D0550	5.5				
AQDEXOH50D0560	5.6				
AQDEXOH50D0570	5.7				
AQDEXOH50D0580	5.8				
AQDEXOH50D0590	5.9				
AQDEXOH50D0600	6.0	265	315	7	
AQDEXOH50D0610	6.1				
AQDEXOH50D0620	6.2				
AQDEXOH50D0630	6.3				
AQDEXOH50D0640	6.4				
AQDEXOH50D0650	6.5				
AQDEXOH50D0660	6.6				
AQDEXOH50D0670	6.7				
AQDEXOH50D0680	6.8				
AQDEXOH50D0690	6.9				
AQDEXOH50D0700	7.0				

新商品

超硬ドリル

ハイスドリル

タップ

超硬
エンドミル

ハイス
エンドミル

切断工具

パック・
セット商品
その他

精密工具

技術資料
索引

AQDEXOH3F3D

アクアドリル EX オイルホール 3フルート 3D

AQUA Drills EX Oil-Hole 3 Flutes 3D

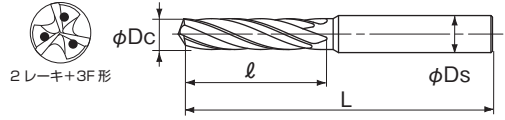
切削条件 Cutting Condition ▶▶▶ A-147

超硬
AQ EX
js6
140°
25°~30°
h6
3.0-16.0

工具材料 コーティング 直径許容差 先端角 ねじれ角 シャンク径許差 直径範囲

- 切削バランスに優れた3枚刃で高精度加工に最適です。
- ドリル径の3倍までの高能率穴あけが可能です。

Superior balance of three cutting edges is excellent for high-precision drilling.
High performance drilling up to 3x drill diameter is possible.



LIST 9826

オーダー方法 商品記号

単位 (Unit) : mm

商品記号 Code	直径 Dc	溝長 ℓ	全長 L	シャンク径 Ds	在庫 Stock	参考価格(円) Price (¥)
AQDEXOH3F3D0300	3.0	17	68	3	●	12,100
AQDEXOH3F3D0301	3.01					-
AQDEXOH3F3D0302	3.02					-
AQDEXOH3F3D0303	3.03					-
AQDEXOH3F3D0305	3.05					-
AQDEXOH3F3D0310	3.1				●	12,100
AQDEXOH3F3D0315	3.15					-
AQDEXOH3F3D0320	3.2				●	12,100
AQDEXOH3F3D0325	3.25					-
AQDEXOH3F3D0330	3.3				●	12,100
AQDEXOH3F3D0335	3.35					-
AQDEXOH3F3D0340	3.4				●	12,100
AQDEXOH3F3D0345	3.45					-
AQDEXOH3F3D0350	3.5				●	12,100
AQDEXOH3F3D0355	3.55					-
AQDEXOH3F3D0360	3.6				●	12,500
AQDEXOH3F3D0365	3.65					-
AQDEXOH3F3D0370	3.7				●	12,500
AQDEXOH3F3D0375	3.75					-
AQDEXOH3F3D0380	3.8				●	12,500
AQDEXOH3F3D0385	3.85					-
AQDEXOH3F3D0390	3.9				●	12,500
AQDEXOH3F3D0395	3.95					-
AQDEXOH3F3D0398	3.98					-
AQDEXOH3F3D0399	3.99					-
AQDEXOH3F3D0400	4.0				●	12,500
AQDEXOH3F3D0401	4.01					-
AQDEXOH3F3D0402	4.02					-
AQDEXOH3F3D0403	4.03					-
AQDEXOH3F3D0405	4.05					-
AQDEXOH3F3D0410	4.1				●	13,300
AQDEXOH3F3D0415	4.15					-
AQDEXOH3F3D0420	4.2				●	13,300
AQDEXOH3F3D0425	4.25					-
AQDEXOH3F3D0430	4.3				●	13,300
AQDEXOH3F3D0435	4.35					-
AQDEXOH3F3D0440	4.4				●	13,300
AQDEXOH3F3D0445	4.45					-
AQDEXOH3F3D0450	4.5				●	13,300
AQDEXOH3F3D0455	4.55					-
AQDEXOH3F3D0460	4.6				●	13,400
AQDEXOH3F3D0465	4.65					-
AQDEXOH3F3D0470	4.7				●	13,400
AQDEXOH3F3D0475	4.75					-
AQDEXOH3F3D0480	4.8				●	13,400
AQDEXOH3F3D0485	4.85					-
AQDEXOH3F3D0490	4.9				●	13,400
AQDEXOH3F3D0495	4.95					-
AQDEXOH3F3D0498	4.98					-
AQDEXOH3F3D0499	4.99					-
AQDEXOH3F3D0500	5.0				●	13,400
AQDEXOH3F3D0501	5.01					-
AQDEXOH3F3D0502	5.02					-
AQDEXOH3F3D0503	5.03					-
AQDEXOH3F3D0505	5.05					-
AQDEXOH3F3D0510	5.1				●	14,300
AQDEXOH3F3D0515	5.15					-
AQDEXOH3F3D0520	5.2				●	14,300
AQDEXOH3F3D0525	5.25					-
AQDEXOH3F3D0530	5.3				●	14,300

商品記号 Code	直径 Dc	溝長 ℓ	全長 L	シャンク径 Ds	在庫 Stock	参考価格(円) Price (¥)
AQDEXOH3F3D0535	5.35					-
AQDEXOH3F3D0540	5.4				●	14,300
AQDEXOH3F3D0545	5.45					-
AQDEXOH3F3D0550	5.5				●	14,300
AQDEXOH3F3D0555	5.55					-
AQDEXOH3F3D0560	5.6				●	14,500
AQDEXOH3F3D0565	5.65					-
AQDEXOH3F3D0570	5.7				●	14,500
AQDEXOH3F3D0575	5.75					-
AQDEXOH3F3D0580	5.8				●	14,500
AQDEXOH3F3D0585	5.85					-
AQDEXOH3F3D0590	5.9				●	14,500
AQDEXOH3F3D0595	5.95					-
AQDEXOH3F3D0598	5.98					-
AQDEXOH3F3D0599	5.99					-
AQDEXOH3F3D0600	6.0				●	14,500
AQDEXOH3F3D0601	6.01					-
AQDEXOH3F3D0602	6.02					-
AQDEXOH3F3D0603	6.03					-
AQDEXOH3F3D0610	6.1					16,800
AQDEXOH3F3D0620	6.2					16,800
AQDEXOH3F3D0630	6.3					16,800
AQDEXOH3F3D0640	6.4					16,800
AQDEXOH3F3D0650	6.5				●	16,800
AQDEXOH3F3D0660	6.6					17,200
AQDEXOH3F3D0670	6.7					17,200
AQDEXOH3F3D0680	6.8					17,200
AQDEXOH3F3D0690	6.9					17,200
AQDEXOH3F3D0698	6.98					-
AQDEXOH3F3D0699	6.99					-
AQDEXOH3F3D0700	7.0				●	17,200
AQDEXOH3F3D0701	7.01					-
AQDEXOH3F3D0702	7.02					-
AQDEXOH3F3D0703	7.03					-
AQDEXOH3F3D0710	7.1					18,600
AQDEXOH3F3D0720	7.2					18,600
AQDEXOH3F3D0730	7.3					18,600
AQDEXOH3F3D0740	7.4					18,600
AQDEXOH3F3D0750	7.5				●	18,600
AQDEXOH3F3D0760	7.6					19,000
AQDEXOH3F3D0770	7.7					19,000
AQDEXOH3F3D0780	7.8					19,000
AQDEXOH3F3D0790	7.9					19,000
AQDEXOH3F3D0798	7.98					-
AQDEXOH3F3D0799	7.99					-
AQDEXOH3F3D0800	8.0				●	19,000
AQDEXOH3F3D0801	8.01					-
AQDEXOH3F3D0802	8.02					-
AQDEXOH3F3D0803	8.03					-
AQDEXOH3F3D0810	8.1					20,400
AQDEXOH3F3D0820	8.2					20,400
AQDEXOH3F3D0830	8.3					20,400
AQDEXOH3F3D0840	8.4					20,400
AQDEXOH3F3D0850	8.5				●	20,400
AQDEXOH3F3D0860	8.6					20,800
AQDEXOH3F3D0870	8.7					20,800
AQDEXOH3F3D0880	8.8					20,800
AQDEXOH3F3D0890	8.9					20,800
AQDEXOH3F3D0898	8.98					-
AQDEXOH3F3D0899	8.99					-

単位 (Unit) : mm

商品記号 Code	直径 Dc	溝長 ℓ	全長 L	シャンク径 Ds	在庫 Stock	参考価格(円) Price (¥)	
AQDEXOH3F3D0900	9.0	45	100	9	●	20,800	
AQDEXOH3F3D0901	9.01					-	
AQDEXOH3F3D0902	9.02				□	-	
AQDEXOH3F3D0903	9.03					-	
AQDEXOH3F3D0910	9.1	47	106	10		23,100	
AQDEXOH3F3D0920	9.2					23,100	
AQDEXOH3F3D0930	9.3					23,100	
AQDEXOH3F3D0940	9.4					23,100	
AQDEXOH3F3D0950	9.5				●	23,100	
AQDEXOH3F3D0960	9.6					23,500	
AQDEXOH3F3D0970	9.7					23,500	
AQDEXOH3F3D0980	9.8					23,500	
AQDEXOH3F3D0990	9.9	50					23,500
AQDEXOH3F3D0998	9.98					□	-
AQDEXOH3F3D0999	9.99				-		
AQDEXOH3F3D1000	10.0			●	23,500		
AQDEXOH3F3D1001	10.01				-		
AQDEXOH3F3D1002	10.02			□	-		
AQDEXOH3F3D1003	10.03				-		
AQDEXOH3F3D1010	10.1	52	116	11		25,000	
AQDEXOH3F3D1020	10.2					25,000	
AQDEXOH3F3D1030	10.3					25,000	
AQDEXOH3F3D1040	10.4					25,000	
AQDEXOH3F3D1050	10.5				●	25,000	
AQDEXOH3F3D1060	10.6					25,500	
AQDEXOH3F3D1070	10.7					25,500	
AQDEXOH3F3D1080	10.8					25,500	
AQDEXOH3F3D1090	10.9	55					25,500
AQDEXOH3F3D1098	10.98					□	-
AQDEXOH3F3D1099	10.99				-		
AQDEXOH3F3D1100	11.0			●	25,500		
AQDEXOH3F3D1101	11.01				-		
AQDEXOH3F3D1102	11.02			□	-		
AQDEXOH3F3D1103	11.03				-		
AQDEXOH3F3D1110	11.1	57	122	12		27,000	
AQDEXOH3F3D1120	11.2					27,000	
AQDEXOH3F3D1130	11.3					27,000	
AQDEXOH3F3D1140	11.4					27,000	
AQDEXOH3F3D1150	11.5				●	27,000	
AQDEXOH3F3D1160	11.6					27,700	
AQDEXOH3F3D1170	11.7					27,700	
AQDEXOH3F3D1180	11.8					27,700	
AQDEXOH3F3D1190	11.9	60					27,700
AQDEXOH3F3D1198	11.98					□	-
AQDEXOH3F3D1199	11.99				-		
AQDEXOH3F3D1200	12.0				27,700		
AQDEXOH3F3D1210	12.1	62	128	13		31,300	
AQDEXOH3F3D1250	12.5						31,300
AQDEXOH3F3D1300	13.0	65			31,900		
AQDEXOH3F3D1350	13.5	67	134	14		33,500	
AQDEXOH3F3D1400	14.0	70				●	34,100
AQDEXOH3F3D1410	14.1					35,700	
AQDEXOH3F3D1450	14.5	72	140	15		35,700	
AQDEXOH3F3D1500	15.0	75				36,400	
AQDEXOH3F3D1550	15.5	77				38,000	
AQDEXOH3F3D1560	15.6	80	146	16		38,600	
AQDEXOH3F3D1600	16.0						

一般 構造用鋼	炭素鋼	合金鋼 調質鋼	タイス鋼 プレハードン鋼	高硬度鋼	
SS400	S45C S50C	SCM NAK	30 ~ 40 HRC	40 ~ 50 HRC	50 ~ 65HRC
◎	◎	◎	◎	◎	—
ステンレス鋼		Ti 合金 耐熱合金	鋳鉄	アルミ合金	銅合金
SUS304 SUS316	SUS420	Ti / Ni Alloy	FC / FCD	AC / ADC	Cu
◎	◎	—	◎	—	—

◎:最適 Excellent ○:適用 Good ×:不適 Not Used -:推奨しません Not recommended

AQDEXOH3F5D

アクアドリル EX オイルホール 3フルート 5D

AQUA Drills EX Oil-Hole 3 Flutes 5D

切削条件 Cutting Condition ▶▶A-147

超硬
AQ
EX

工具材料 コーティング

js6

直径許容差

140°

先端角

**25°
~30°**

ねじれ角

h6

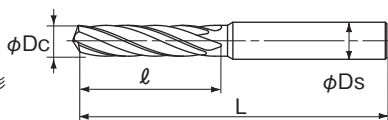
シャンク許容差

3.0-16.0

直径範囲

- 切削バランスに優れた3枚刃で高精度加工に最適です。
- ドリル径の5倍までの高能率穴あけが可能です。

Superior balance of three cutting edges is excellent for high-precision drilling.
High performance drilling up to 5x drill diameter is possible.



LIST 9820

オーダー方法 商品記号

単位 (Unit) : mm

商品記号 Code	直径 Dc	溝長 ℓ	全長 L	シャンク径 Ds	在庫 Stock	参考価格 (円) Price (¥)
AQDEXOH3F5D0300	3.0	28	78	3		14,400
AQDEXOH3F5D0310	3.1					14,400
AQDEXOH3F5D0320	3.2					14,400
AQDEXOH3F5D0330	3.3	32				14,400
AQDEXOH3F5D0340	3.4					14,400
AQDEXOH3F5D0350	3.5		86	4		14,400
AQDEXOH3F5D0360	3.6					14,600
AQDEXOH3F5D0370	3.7					14,600
AQDEXOH3F5D0380	3.8	36				14,600
AQDEXOH3F5D0390	3.9					14,600
AQDEXOH3F5D0400	4.0					14,600
AQDEXOH3F5D0410	4.1					15,100
AQDEXOH3F5D0420	4.2					15,100
AQDEXOH3F5D0430	4.3	40				15,100
AQDEXOH3F5D0440	4.4					15,100
AQDEXOH3F5D0450	4.5		98	5		15,100
AQDEXOH3F5D0460	4.6					15,500
AQDEXOH3F5D0470	4.7					15,500
AQDEXOH3F5D0480	4.8					15,500
AQDEXOH3F5D0490	4.9					15,500
AQDEXOH3F5D0500	5.0	44			●	15,500
AQDEXOH3F5D0510	5.1					16,300
AQDEXOH3F5D0520	5.2					16,300
AQDEXOH3F5D0530	5.3					16,300
AQDEXOH3F5D0540	5.4					16,300
AQDEXOH3F5D0550	5.5		100	6		16,300
AQDEXOH3F5D0560	5.6					16,700
AQDEXOH3F5D0570	5.7					16,700
AQDEXOH3F5D0580	5.8	48				16,700
AQDEXOH3F5D0590	5.9					16,700
AQDEXOH3F5D0600	6.0					16,700
AQDEXOH3F5D0610	6.1					19,100
AQDEXOH3F5D0620	6.2	52				19,100
AQDEXOH3F5D0630	6.3					19,100
AQDEXOH3F5D0640	6.4					19,100
AQDEXOH3F5D0650	6.5		109	7		19,100
AQDEXOH3F5D0660	6.6					19,600
AQDEXOH3F5D0670	6.7					19,600
AQDEXOH3F5D0680	6.8	56				19,600
AQDEXOH3F5D0690	6.9					19,600
AQDEXOH3F5D0700	7.0					19,600
AQDEXOH3F5D0710	7.1					21,200
AQDEXOH3F5D0720	7.2					21,200
AQDEXOH3F5D0730	7.3	60				21,200
AQDEXOH3F5D0740	7.4					21,200
AQDEXOH3F5D0750	7.5		118	8		21,200
AQDEXOH3F5D0760	7.6					21,700
AQDEXOH3F5D0770	7.7					21,700
AQDEXOH3F5D0780	7.8	64				21,700
AQDEXOH3F5D0790	7.9					21,700
AQDEXOH3F5D0800	8.0					21,700
AQDEXOH3F5D0810	8.1					23,300
AQDEXOH3F5D0820	8.2	68				23,300
AQDEXOH3F5D0830	8.3					23,300
AQDEXOH3F5D0840	8.4					23,300
AQDEXOH3F5D0850	8.5		127	9		23,300
AQDEXOH3F5D0860	8.6					23,800
AQDEXOH3F5D0870	8.7	72				23,800
AQDEXOH3F5D0880	8.8					23,800
AQDEXOH3F5D0890	8.9					23,800

商品記号 Code	直径 Dc	溝長 ℓ	全長 L	シャンク径 Ds	在庫 Stock	参考価格 (円) Price (¥)
AQDEXOH3F5D0900	9.0	72	127	9		23,800
AQDEXOH3F5D0910	9.1					26,300
AQDEXOH3F5D0920	9.2					26,300
AQDEXOH3F5D0930	9.3	76				26,300
AQDEXOH3F5D0940	9.4					26,300
AQDEXOH3F5D0950	9.5		136	10		26,300
AQDEXOH3F5D0960	9.6					26,700
AQDEXOH3F5D0970	9.7					26,700
AQDEXOH3F5D0980	9.8	80				26,700
AQDEXOH3F5D0990	9.9					26,700
AQDEXOH3F5D1000	10.0					26,700
AQDEXOH3F5D1010	10.1					28,500
AQDEXOH3F5D1020	10.2					28,500
AQDEXOH3F5D1030	10.3	84				28,500
AQDEXOH3F5D1040	10.4					28,500
AQDEXOH3F5D1050	10.5		149	11		28,500
AQDEXOH3F5D1060	10.6					29,200
AQDEXOH3F5D1070	10.7					29,200
AQDEXOH3F5D1080	10.8	88				29,200
AQDEXOH3F5D1090	10.9					29,200
AQDEXOH3F5D1100	11.0				●	29,200
AQDEXOH3F5D1110	11.1					30,900
AQDEXOH3F5D1120	11.2					30,900
AQDEXOH3F5D1130	11.3	92				30,900
AQDEXOH3F5D1140	11.4					30,900
AQDEXOH3F5D1150	11.5		158	12		30,900
AQDEXOH3F5D1160	11.6					31,600
AQDEXOH3F5D1170	11.7					31,600
AQDEXOH3F5D1180	11.8	96				31,600
AQDEXOH3F5D1190	11.9					31,600
AQDEXOH3F5D1200	12.0					31,600
AQDEXOH3F5D1210	12.1	100	167	13		35,700
AQDEXOH3F5D1250	12.5					35,700
AQDEXOH3F5D1300	13.0	104				36,400
AQDEXOH3F5D1350	13.5	108				38,300
AQDEXOH3F5D1400	14.0	112	176	14		38,900
AQDEXOH3F5D1410	14.1					43,700
AQDEXOH3F5D1450	14.5	116	185	15		43,700
AQDEXOH3F5D1500	15.0	120				44,300
AQDEXOH3F5D1550	15.5	124				46,300
AQDEXOH3F5D1560	15.6		194	16		47,100
AQDEXOH3F5D1600	16.0	128				47,100

一般構造用鋼	炭素鋼	合金鋼 調質鋼	ダイス鋼 プレハードン鋼	高硬度鋼	
SS400	S45C S50C	SCM NAK	30~40 HRC	40~50 HRC	50~65HRC
○	○	○	○	○	—
ステンレス鋼		Ti 合金 耐熱合金	鋳鉄	アルミ合金	銅合金
SUS304 SUS316	SUS420	Ti / Ni Alloy	FC / FCD	AC / ADC	Cu
○	○	—	○	—	—

○:最適 Excellent ○:適宜 Good ×:不適 Not Used - :推奨しません Not recommended

- 新品
- 超硬ドリル
- ハイスドリル
- タップ
- 超硬エンドミル
- ハイスエンドミル
- 切断工具
- バック・セット商品
● その他
- 精密工具
- 技術資料
● 索引

AQDEXOH3F10D

アクアドリル EX オイルホール 3 フルート 10D
AQUA Drills EX Oil-Hole 3 Flutes 10D

切削条件 Cutting Condition ▶▶▶ A-147

超硬 AQ EX js6 140° 25°~30° h6 3.0-16.0
工具材料 コーティング 直径許容差 先端角 ねじれ角 シャンク磨損 直径範囲

- 切削バランスに優れた3枚刃で高精度加工に最適です。
- ドリル径の10倍までの高能率穴あけが可能です。

Superior balance of three cutting edges is excellent for high-precision drilling.
High performance drilling up to 10x drill diameter is possible.



新商品

LIST 9834

オーダ方法 商品記号

単位 (Unit) : mm

商品記号 Code	直径 Dc	溝長 ℓ	全長 L	シャンク径 Ds	在庫 Stock	参考価格(円) Price (¥)
AQDEXOH3F10D0300	3.0	39	89	3	●	20,100
AQDEXOH3F10D0310	3.1	46	96	4	□	-
AQDEXOH3F10D0320	3.2				-	
AQDEXOH3F10D0330	3.3	-	-	-	-	
AQDEXOH3F10D0340	3.4	-	-	-	-	
AQDEXOH3F10D0350	3.5	52	102	4	●	20,100
AQDEXOH3F10D0360	3.6				-	
AQDEXOH3F10D0370	3.7	-	-	-	-	
AQDEXOH3F10D0380	3.8	-	-	□	-	
AQDEXOH3F10D0390	3.9	-	-	-	-	
AQDEXOH3F10D0400	4.0	59	109	5	●	20,600
AQDEXOH3F10D0410	4.1				-	
AQDEXOH3F10D0420	4.2	-	-	-	-	
AQDEXOH3F10D0430	4.3	-	-	□	-	
AQDEXOH3F10D0440	4.4	65	115	5	-	-
AQDEXOH3F10D0450	4.5				-	
AQDEXOH3F10D0460	4.6	-	-	-	-	
AQDEXOH3F10D0470	4.7	-	-	□	-	
AQDEXOH3F10D0480	4.8	-	-	-	-	
AQDEXOH3F10D0490	4.9	-	-	-	-	
AQDEXOH3F10D0500	5.0	72	122	6	●	21,500
AQDEXOH3F10D0510	5.1				-	
AQDEXOH3F10D0520	5.2	-	-	□	-	
AQDEXOH3F10D0530	5.3	-	-	-	-	
AQDEXOH3F10D0540	5.4	78	128	6	●	22,800
AQDEXOH3F10D0550	5.5				-	
AQDEXOH3F10D0560	5.6	-	-	-	-	
AQDEXOH3F10D0570	5.7	-	-	□	-	
AQDEXOH3F10D0580	5.8	85	135	7	-	-
AQDEXOH3F10D0590	5.9				-	
AQDEXOH3F10D0600	6.0	-	-	●	24,300	
AQDEXOH3F10D0610	6.1	-	-	-	-	
AQDEXOH3F10D0620	6.2	-	-	□	-	
AQDEXOH3F10D0630	6.3	-	-	-	-	
AQDEXOH3F10D0640	6.4	91	141	7	●	25,400
AQDEXOH3F10D0650	6.5				-	
AQDEXOH3F10D0660	6.6	-	-	-	-	
AQDEXOH3F10D0670	6.7	-	-	□	-	
AQDEXOH3F10D0680	6.8	98	148	8	-	-
AQDEXOH3F10D0690	6.9				-	
AQDEXOH3F10D0700	7.0	-	-	●	26,900	
AQDEXOH3F10D0710	7.1	-	-	-	-	
AQDEXOH3F10D0720	7.2	104	154	8	□	-
AQDEXOH3F10D0730	7.3				-	
AQDEXOH3F10D0740	7.4	-	-	-	-	
AQDEXOH3F10D0750	7.5	-	-	●	28,100	
AQDEXOH3F10D0760	7.6	-	-	-	-	
AQDEXOH3F10D0770	7.7	111	161	9	□	-
AQDEXOH3F10D0780	7.8				-	
AQDEXOH3F10D0790	7.9	-	-	-	-	
AQDEXOH3F10D0800	8.0	-	-	●	29,700	
AQDEXOH3F10D0810	8.1	117	167	9	-	-
AQDEXOH3F10D0820	8.2				-	
AQDEXOH3F10D0830	8.3	-	-	□	-	
AQDEXOH3F10D0840	8.4	-	-	-	-	
AQDEXOH3F10D0850	8.5	-	-	●	31,200	
AQDEXOH3F10D0860	8.6	-	-	-	-	
AQDEXOH3F10D0870	8.7	-	-	□	-	
AQDEXOH3F10D0880	8.8	-	-	-	-	
AQDEXOH3F10D0890	8.9	-	-	-	-	

商品記号 Code	直径 Dc	溝長 ℓ	全長 L	シャンク径 Ds	在庫 Stock	参考価格(円) Price (¥)
AQDEXOH3F10D0900	9.0	117	167	9	●	32,900
AQDEXOH3F10D0910	9.1	124	174	10	-	-
AQDEXOH3F10D0920	9.2				-	
AQDEXOH3F10D0930	9.3	-	-	-	-	
AQDEXOH3F10D0940	9.4	-	-	-	-	
AQDEXOH3F10D0950	9.5	130	180	10	●	34,400
AQDEXOH3F10D0960	9.6				-	
AQDEXOH3F10D0970	9.7	-	-	-	-	
AQDEXOH3F10D0980	9.8	-	-	□	-	
AQDEXOH3F10D0990	9.9	-	-	-	-	
AQDEXOH3F10D1000	10.0	137	197	11	●	35,800
AQDEXOH3F10D1010	10.1				-	
AQDEXOH3F10D1020	10.2	-	-	-	-	
AQDEXOH3F10D1030	10.3	-	-	□	-	
AQDEXOH3F10D1040	10.4	143	203	11	-	-
AQDEXOH3F10D1050	10.5				-	
AQDEXOH3F10D1060	10.6	-	-	-	-	
AQDEXOH3F10D1070	10.7	-	-	□	-	
AQDEXOH3F10D1080	10.8	-	-	-	-	
AQDEXOH3F10D1090	10.9	-	-	-	-	
AQDEXOH3F10D1100	11.0	150	210	12	●	39,200
AQDEXOH3F10D1110	11.1				-	
AQDEXOH3F10D1120	11.2	-	-	□	-	
AQDEXOH3F10D1130	11.3	-	-	-	-	
AQDEXOH3F10D1140	11.4	156	216	12	●	40,800
AQDEXOH3F10D1150	11.5				-	
AQDEXOH3F10D1160	11.6	-	-	-	-	
AQDEXOH3F10D1170	11.7	-	-	□	-	
AQDEXOH3F10D1180	11.8	-	-	-	-	
AQDEXOH3F10D1190	11.9	-	-	-	-	
AQDEXOH3F10D1200	12.0	163	223	13	●	42,300
AQDEXOH3F10D1250	12.5				-	
AQDEXOH3F10D1300	13.0	169	229	14	●	49,200
AQDEXOH3F10D1350	13.5	176	236	14	□	-
AQDEXOH3F10D1400	14.0	182	242	15	●	54,100
AQDEXOH3F10D1450	14.5	189	249	15	□	-
AQDEXOH3F10D1500	15.0	195	255	16	●	59,900
AQDEXOH3F10D1550	15.5	202	262	16	□	-
AQDEXOH3F10D1600	16.0	208	268	16	●	65,500

超硬ドリル

ハイスドリル

タップ

超硬
エンドミル

ハイス
エンドミル

切断工具

バック・
セット商品
その他

精密工具

一般 構造用鋼	炭素鋼	合金鋼 調質鋼	ダイス鋼 プレハードン鋼	高硬度鋼	
SS400	S45C S50C	SCM NAK	30~40 HRC	40~50 HRC	50~65HRC
◎	◎	◎	◎	○	-
ステンレス鋼			Ti 合金 耐熱合金	鋳鉄	アルミ合金 銅合金
SUS304 SUS316	SUS420	Ti / Ni Alloy	FC / FCD	AC / ADC	Cu
◎	◎	-	◎	-	-

◎:最適 Excellent ○:適用 Good ×:不適 Not Used -:推奨しません Not recommended

技術資料
索引

AQDEX3FR

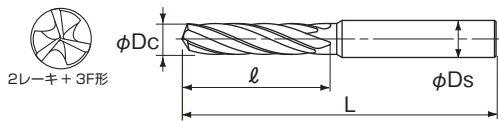
アクアドリル EX 3 フルート レギュラ

AQUA Drills EX 3 Flutes Regular

切削条件 Cutting Condition ▶▶▶A-148

超硬 AQ EX js6 140° 30° h6 3.0-16.0
工具材料 コーティング 直径許容差 先端角 ねじれ角 シャンク径公差 直径範囲

- 切削バランスに優れた 3 枚刃を採用しています。
 - リーマレスも可能な高精度穴加工を実現します。
- This drill having balanced 3 flutes is suitable for precision drilling without reaming.



LIST 9836

オーダー方法 商品記号

単位 (Unit) : mm

商品記号 Code	直径 Dc	溝長 ℓ	全長 L	シャンク径 Ds	在庫 Stock	参考価格(円) Price (¥)
AQDEX3FR0300	3.00	19	49	3	●	9,450
AQDEX3FR0301	3.01					-
AQDEX3FR0302	3.02					-
AQDEX3FR0303	3.03				□	-
AQDEX3FR0305	3.05					-
AQDEX3FR0310	3.10				●	10,170
AQDEX3FR0315	3.15				□	-
AQDEX3FR0320	3.20				●	10,170
AQDEX3FR0325	3.25				□	-
AQDEX3FR0330	3.30				●	10,170
AQDEX3FR0335	3.35				□	-
AQDEX3FR0340	3.40				●	10,170
AQDEX3FR0345	3.45				□	-
AQDEX3FR0350	3.50				●	10,170
AQDEX3FR0355	3.55				□	-
AQDEX3FR0360	3.60				●	10,680
AQDEX3FR0365	3.65				□	-
AQDEX3FR0370	3.70				●	10,680
AQDEX3FR0375	3.75				□	-
AQDEX3FR0380	3.80				●	10,680
AQDEX3FR0385	3.85				□	-
AQDEX3FR0390	3.90				●	10,680
AQDEX3FR0395	3.95					-
AQDEX3FR0398	3.98				□	-
AQDEX3FR0399	3.99					-
AQDEX3FR0400	4.00				●	10,680
AQDEX3FR0401	4.01					-
AQDEX3FR0402	4.02				□	-
AQDEX3FR0403	4.03					-
AQDEX3FR0405	4.05					-
AQDEX3FR0410	4.10				●	11,500
AQDEX3FR0415	4.15				□	-
AQDEX3FR0420	4.20				●	11,500
AQDEX3FR0425	4.25				□	-
AQDEX3FR0430	4.30				●	11,500
AQDEX3FR0435	4.35				□	-
AQDEX3FR0440	4.40				●	11,500
AQDEX3FR0445	4.45				□	-
AQDEX3FR0450	4.50				●	11,500
AQDEX3FR0455	4.55				□	-
AQDEX3FR0460	4.60				●	12,300
AQDEX3FR0465	4.65				□	-
AQDEX3FR0470	4.70				●	12,300
AQDEX3FR0475	4.75				□	-
AQDEX3FR0480	4.80				●	12,300
AQDEX3FR0485	4.85				□	-
AQDEX3FR0490	4.90				●	12,300
AQDEX3FR0495	4.95					-
AQDEX3FR0498	4.98				□	-
AQDEX3FR0499	4.99					-
AQDEX3FR0500	5.00				●	12,300
AQDEX3FR0501	5.01					-
AQDEX3FR0502	5.02				□	-
AQDEX3FR0503	5.03					-
AQDEX3FR0505	5.05					-
AQDEX3FR0510	5.10				●	13,000
AQDEX3FR0515	5.15				□	-
AQDEX3FR0520	5.20				●	13,000
AQDEX3FR0525	5.25				□	-
AQDEX3FR0530	5.30				●	13,000

商品記号 Code	直径 Dc	溝長 ℓ	全長 L	シャンク径 Ds	在庫 Stock	参考価格(円) Price (¥)
AQDEX3FR0535	5.35				□	-
AQDEX3FR0540	5.40				●	13,000
AQDEX3FR0545	5.45				□	-
AQDEX3FR0550	5.50				●	13,000
AQDEX3FR0555	5.55				□	-
AQDEX3FR0560	5.60				●	13,600
AQDEX3FR0565	5.65				□	-
AQDEX3FR0570	5.70				●	13,600
AQDEX3FR0575	5.75				□	-
AQDEX3FR0580	5.80				●	13,600
AQDEX3FR0585	5.85				□	-
AQDEX3FR0590	5.90				●	13,600
AQDEX3FR0595	5.95					-
AQDEX3FR0598	5.98				□	-
AQDEX3FR0599	5.99					-
AQDEX3FR0600	6.00				●	13,600
AQDEX3FR0601	6.01					-
AQDEX3FR0602	6.02				□	-
AQDEX3FR0603	6.03					-
AQDEX3FR0605	6.05					-
AQDEX3FR0610	6.10				●	13,600
AQDEX3FR0615	6.15				□	-
AQDEX3FR0620	6.20				●	13,600
AQDEX3FR0625	6.25				□	-
AQDEX3FR0630	6.30				●	13,600
AQDEX3FR0635	6.35				□	-
AQDEX3FR0640	6.40				●	13,600
AQDEX3FR0645	6.45				□	-
AQDEX3FR0650	6.50				●	13,600
AQDEX3FR0655	6.55				□	-
AQDEX3FR0660	6.60				●	14,400
AQDEX3FR0665	6.65				□	-
AQDEX3FR0670	6.70				●	14,400
AQDEX3FR0675	6.75				□	-
AQDEX3FR0680	6.80				●	14,400
AQDEX3FR0685	6.85				□	-
AQDEX3FR0690	6.90				●	14,400
AQDEX3FR0695	6.95					-
AQDEX3FR0698	6.98				□	-
AQDEX3FR0699	6.99					-
AQDEX3FR0700	7.00				●	14,400
AQDEX3FR0701	7.01					-
AQDEX3FR0702	7.02				□	-
AQDEX3FR0703	7.03					-
AQDEX3FR0705	7.05					-
AQDEX3FR0710	7.10				●	15,400
AQDEX3FR0715	7.15				□	-
AQDEX3FR0720	7.20				●	15,400
AQDEX3FR0725	7.25				□	-
AQDEX3FR0730	7.30				●	15,400
AQDEX3FR0735	7.35				□	-
AQDEX3FR0740	7.40				●	15,400
AQDEX3FR0745	7.45				□	-
AQDEX3FR0750	7.50				●	15,400
AQDEX3FR0755	7.55				□	-
AQDEX3FR0760	7.60				●	16,100
AQDEX3FR0765	7.65				□	-
AQDEX3FR0770	7.70				●	16,100
AQDEX3FR0775	7.75				□	-
AQDEX3FR0780	7.80				●	16,100

単位 (Unit) : mm

商品記号 Code	直径 Dc	溝長 ℓ	全長 L	シャンク径 Ds	在庫 Stock	参考価格 (円) Price (¥)
AQDEX3FR0785	7.85	48	90	8	<input type="checkbox"/>	-
AQDEX3FR0790	7.90				<input checked="" type="checkbox"/>	16,100
AQDEX3FR0795	7.95				<input type="checkbox"/>	-
AQDEX3FR0798	7.98				<input type="checkbox"/>	-
AQDEX3FR0799	7.99				<input type="checkbox"/>	-
AQDEX3FR0800	8.00				<input checked="" type="checkbox"/>	16,100
AQDEX3FR0801	8.01				<input type="checkbox"/>	-
AQDEX3FR0802	8.02				<input type="checkbox"/>	-
AQDEX3FR0803	8.03				<input type="checkbox"/>	-
AQDEX3FR0805	8.05				<input type="checkbox"/>	-
AQDEX3FR0810	8.10	53	98	9	<input checked="" type="checkbox"/>	17,100
AQDEX3FR0815	8.15				<input type="checkbox"/>	-
AQDEX3FR0820	8.20				<input checked="" type="checkbox"/>	17,100
AQDEX3FR0825	8.25				<input type="checkbox"/>	-
AQDEX3FR0830	8.30				<input checked="" type="checkbox"/>	17,100
AQDEX3FR0835	8.35				<input type="checkbox"/>	-
AQDEX3FR0840	8.40				<input checked="" type="checkbox"/>	17,100
AQDEX3FR0845	8.45				<input type="checkbox"/>	-
AQDEX3FR0850	8.50				<input checked="" type="checkbox"/>	17,100
AQDEX3FR0855	8.55				<input type="checkbox"/>	-
AQDEX3FR0860	8.60	55	98	9	<input checked="" type="checkbox"/>	17,700
AQDEX3FR0865	8.65				<input type="checkbox"/>	-
AQDEX3FR0870	8.70				<input checked="" type="checkbox"/>	17,700
AQDEX3FR0875	8.75				<input type="checkbox"/>	-
AQDEX3FR0880	8.80				<input checked="" type="checkbox"/>	17,700
AQDEX3FR0885	8.85				<input type="checkbox"/>	-
AQDEX3FR0890	8.90				<input checked="" type="checkbox"/>	17,700
AQDEX3FR0895	8.95				<input type="checkbox"/>	-
AQDEX3FR0898	8.98				<input type="checkbox"/>	-
AQDEX3FR0899	8.99				<input type="checkbox"/>	-
AQDEX3FR0900	9.00	58	105	10	<input checked="" type="checkbox"/>	17,700
AQDEX3FR0901	9.01				<input type="checkbox"/>	-
AQDEX3FR0902	9.02				<input type="checkbox"/>	-
AQDEX3FR0903	9.03				<input type="checkbox"/>	-
AQDEX3FR0905	9.05				<input type="checkbox"/>	-
AQDEX3FR0910	9.10				<input checked="" type="checkbox"/>	18,600
AQDEX3FR0915	9.15				<input type="checkbox"/>	-
AQDEX3FR0920	9.20				<input checked="" type="checkbox"/>	18,600
AQDEX3FR0925	9.25				<input type="checkbox"/>	-
AQDEX3FR0930	9.30				<input checked="" type="checkbox"/>	18,600
AQDEX3FR0935	9.35	<input type="checkbox"/>	-			
AQDEX3FR0940	9.40	<input checked="" type="checkbox"/>	18,600			
AQDEX3FR0945	9.45	<input type="checkbox"/>	-			
AQDEX3FR0950	9.50	<input checked="" type="checkbox"/>	18,600			
AQDEX3FR0955	9.55	<input type="checkbox"/>	-			
AQDEX3FR0960	9.60	60	105	10	<input checked="" type="checkbox"/>	19,400
AQDEX3FR0965	9.65				<input type="checkbox"/>	-
AQDEX3FR0970	9.70				<input checked="" type="checkbox"/>	19,400
AQDEX3FR0975	9.75				<input type="checkbox"/>	-
AQDEX3FR0980	9.80				<input checked="" type="checkbox"/>	19,400
AQDEX3FR0985	9.85				<input type="checkbox"/>	-
AQDEX3FR0990	9.90				<input checked="" type="checkbox"/>	19,400
AQDEX3FR0995	9.95				<input type="checkbox"/>	-
AQDEX3FR0998	9.98				<input type="checkbox"/>	-
AQDEX3FR0999	9.99				<input type="checkbox"/>	-
AQDEX3FR1000	10.00	<input checked="" type="checkbox"/>	19,400			
AQDEX3FR1001	10.01	66	114	11	<input type="checkbox"/>	-
AQDEX3FR1002	10.02				<input type="checkbox"/>	-
AQDEX3FR1003	10.03				<input type="checkbox"/>	-
AQDEX3FR1005	10.05				<input type="checkbox"/>	-

商品記号 Code	直径 Dc	溝長 ℓ	全長 L	シャンク径 Ds	在庫 Stock	参考価格 (円) Price (¥)
AQDEX3FR1010	10.10	66	114	11	<input checked="" type="checkbox"/>	20,200
AQDEX3FR1015	10.15				<input type="checkbox"/>	-
AQDEX3FR1020	10.20				<input checked="" type="checkbox"/>	20,200
AQDEX3FR1025	10.25				<input type="checkbox"/>	-
AQDEX3FR1030	10.30				<input checked="" type="checkbox"/>	20,200
AQDEX3FR1035	10.35				<input type="checkbox"/>	-
AQDEX3FR1040	10.40				<input checked="" type="checkbox"/>	20,200
AQDEX3FR1045	10.45				<input type="checkbox"/>	-
AQDEX3FR1050	10.50				<input checked="" type="checkbox"/>	20,200
AQDEX3FR1055	10.55				<input type="checkbox"/>	-
AQDEX3FR1060	10.60	68	114	11	<input checked="" type="checkbox"/>	21,200
AQDEX3FR1065	10.65				<input type="checkbox"/>	-
AQDEX3FR1070	10.70				<input checked="" type="checkbox"/>	21,200
AQDEX3FR1075	10.75				<input type="checkbox"/>	-
AQDEX3FR1080	10.80				<input checked="" type="checkbox"/>	21,200
AQDEX3FR1085	10.85				<input type="checkbox"/>	-
AQDEX3FR1090	10.90				<input checked="" type="checkbox"/>	21,200
AQDEX3FR1095	10.95				<input type="checkbox"/>	-
AQDEX3FR1098	10.98				<input type="checkbox"/>	-
AQDEX3FR1099	10.99				<input type="checkbox"/>	-
AQDEX3FR1100	11.00	71	121	12	<input checked="" type="checkbox"/>	21,200
AQDEX3FR1101	11.01				<input type="checkbox"/>	-
AQDEX3FR1102	11.02				<input type="checkbox"/>	-
AQDEX3FR1103	11.03				<input type="checkbox"/>	-
AQDEX3FR1105	11.05				<input type="checkbox"/>	-
AQDEX3FR1110	11.10				<input checked="" type="checkbox"/>	21,900
AQDEX3FR1115	11.15				<input type="checkbox"/>	-
AQDEX3FR1120	11.20				<input checked="" type="checkbox"/>	21,900
AQDEX3FR1125	11.25				<input type="checkbox"/>	-
AQDEX3FR1130	11.30				<input checked="" type="checkbox"/>	21,900
AQDEX3FR1135	11.35	73	121	12	<input type="checkbox"/>	-
AQDEX3FR1140	11.40				<input checked="" type="checkbox"/>	21,900
AQDEX3FR1145	11.45				<input type="checkbox"/>	-
AQDEX3FR1150	11.50				<input checked="" type="checkbox"/>	21,900
AQDEX3FR1155	11.55				<input type="checkbox"/>	-
AQDEX3FR1160	11.60				<input checked="" type="checkbox"/>	22,700
AQDEX3FR1165	11.65				<input type="checkbox"/>	-
AQDEX3FR1170	11.70				<input checked="" type="checkbox"/>	22,700
AQDEX3FR1175	11.75				<input type="checkbox"/>	-
AQDEX3FR1180	11.80				<input checked="" type="checkbox"/>	22,700
AQDEX3FR1185	11.85	<input type="checkbox"/>	-			
AQDEX3FR1190	11.90	<input checked="" type="checkbox"/>	22,700			
AQDEX3FR1195	11.95	76	137	13	<input type="checkbox"/>	-
AQDEX3FR1198	11.98				<input type="checkbox"/>	-
AQDEX3FR1199	11.99				<input type="checkbox"/>	-
AQDEX3FR1200	12.00				<input checked="" type="checkbox"/>	22,700
AQDEX3FR1201	12.01				<input type="checkbox"/>	-
AQDEX3FR1202	12.02				<input type="checkbox"/>	-
AQDEX3FR1203	12.03				<input type="checkbox"/>	-
AQDEX3FR1205	12.05				<input type="checkbox"/>	-
AQDEX3FR1210	12.10				<input type="checkbox"/>	-
AQDEX3FR1215	12.15				<input type="checkbox"/>	-
AQDEX3FR1220	12.20	<input type="checkbox"/>	-			
AQDEX3FR1225	12.25	<input type="checkbox"/>	-			
AQDEX3FR1230	12.30	<input type="checkbox"/>	-			
AQDEX3FR1235	12.35	<input type="checkbox"/>	-			
AQDEX3FR1240	12.40	<input type="checkbox"/>	-			
AQDEX3FR1245	12.45	<input type="checkbox"/>	-			
AQDEX3FR1250	12.50	<input checked="" type="checkbox"/>	27,300			
AQDEX3FR1255	12.55	<input type="checkbox"/>	-			

超硬ドリル

ハイスドリル

タップ

超硬
エンドミル

ハイス
エンドミル

切断工具

バック・
セット商品
その他

精密工具

技術資料
索引

AQDEX3FR

アクアドリル EX 3 フルート レギュラ

AQUA Drills EX 3 Flutes Regular

切削条件 Cutting Condition ▶▶▶A-148

超硬 工具材料
AQ EX コーティング
js6 直径許容差
140° 先端角
30° ねじれ角
h6 シャンク許容差
3.0-16.0 直径範囲

新品

← 前頁 Previous Page

単位 (Unit) : mm

商品記号 Code	直径 Dc	溝長 ℓ	全長 L	シャンク径 Ds	在庫 Stock	参考価格(円) Price (¥)
AQDEX3FR1260	12.60	78	137	13	□	-
AQDEX3FR1265	12.65					-
AQDEX3FR1270	12.70					-
AQDEX3FR1275	12.75					-
AQDEX3FR1280	12.80					-
AQDEX3FR1285	12.85					-
AQDEX3FR1290	12.90					-
AQDEX3FR1295	12.95					-
AQDEX3FR1298	12.98					-
AQDEX3FR1299	12.99					-
AQDEX3FR1300	13.00	84	147	14	●	28,300
AQDEX3FR1310	13.10				-	
AQDEX3FR1320	13.20				-	
AQDEX3FR1330	13.30				-	
AQDEX3FR1340	13.40				-	
AQDEX3FR1350	13.50				●	29,300
AQDEX3FR1360	13.60				-	
AQDEX3FR1370	13.70				-	
AQDEX3FR1380	13.80				-	
AQDEX3FR1390	13.90				-	
AQDEX3FR1400	14.00	86	153	15	●	30,300
AQDEX3FR1410	14.10				-	
AQDEX3FR1420	14.20				-	
AQDEX3FR1430	14.30				-	
AQDEX3FR1440	14.40				-	
AQDEX3FR1450	14.50				●	31,100
AQDEX3FR1460	14.60				-	
AQDEX3FR1470	14.70				-	
AQDEX3FR1480	14.80				-	
AQDEX3FR1490	14.90				-	
AQDEX3FR1500	15.00	91	160	16	●	32,100
AQDEX3FR1510	15.10				-	
AQDEX3FR1520	15.20				-	
AQDEX3FR1530	15.30				-	
AQDEX3FR1540	15.40				-	
AQDEX3FR1550	15.50				●	33,200
AQDEX3FR1560	15.60				-	
AQDEX3FR1570	15.70				-	
AQDEX3FR1580	15.80				-	
AQDEX3FR1590	15.90				-	
AQDEX3FR1600	16.00	94			●	34,100

超硬ドリル

ハイスドリル

タップ

超硬
エンドミル

ハイス
エンドミル

切断工具

バック・
セット商品
その他

精密工具

一般 構造用鋼	炭素鋼	合金鋼 調質鋼	ダイス鋼 プレハードン鋼	高硬度鋼	
SS400	S45C S50C	SCM NAK	30 ~ 40 HRC	40 ~ 50 HRC	50 ~ 65HRC
○	◎	◎	◎	◎	—
ステンレス鋼		Ti 合金 耐熱合金	鋳鉄	アルミ合金	銅合金
SUS304 SUS316	SUS420	Ti / Ni Alloy	FC / FCD	AC / ADC	Cu
×	○	×	○	×	×

◎:最適 Excellent ○:適用 Good ×:不適 Not Used —:推奨しません Not recommended

技術資料
索引

AQDEX3FH

アクアドリル EX 3 フルート ハード

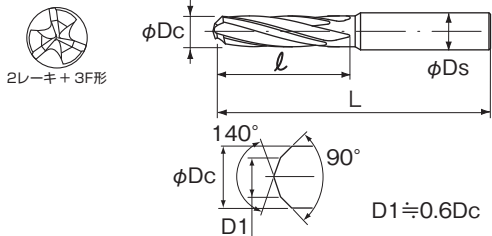
AQUA Drills EX 3 Flutes Hard

切削条件 Cutting Condition ▶▶A-148



● 50 ~ 68HRC の焼き入れ鋼の高精度・高能率加工が可能です。

This drill meets high efficiency drilling of hardened material. (50 ~ 68HRC)



新商品

LIST 9838

オーダ方法 商品記号

単位 (Unit) : mm

商品記号 Code	直径 Dc	溝長 ℓ	全長 L	シャンク径 Ds	在庫 Stock	参考価格(円) Price (¥)
AQDEX3FH0300	3.0	13	45	3		8,960
AQDEX3FH0310	3.1					9,640
AQDEX3FH0320	3.2					9,640
AQDEX3FH0330	3.3	19				9,640
AQDEX3FH0340	3.4					9,640
AQDEX3FH0350	3.5					9,640
AQDEX3FH0360	3.6		54	4		10,100
AQDEX3FH0370	3.7					10,100
AQDEX3FH0380	3.8	21				10,100
AQDEX3FH0390	3.9					10,100
AQDEX3FH0400	4.0					10,100
AQDEX3FH0410	4.1					10,900
AQDEX3FH0420	4.2					10,900
AQDEX3FH0430	4.3	23				10,900
AQDEX3FH0440	4.4					10,900
AQDEX3FH0450	4.5					10,900
AQDEX3FH0460	4.6		61	5		11,700
AQDEX3FH0470	4.7					11,700
AQDEX3FH0480	4.8					11,700
AQDEX3FH0490	4.9					11,700
AQDEX3FH0500	5.0					11,700
AQDEX3FH0510	5.1	25				12,300
AQDEX3FH0520	5.2					12,300
AQDEX3FH0530	5.3					12,300
AQDEX3FH0540	5.4					12,300
AQDEX3FH0550	5.5					12,300
AQDEX3FH0560	5.6		65	6		12,900
AQDEX3FH0570	5.7					12,900
AQDEX3FH0580	5.8					12,900
AQDEX3FH0590	5.9	27				12,900
AQDEX3FH0600	6.0					12,900
AQDEX3FH0610	6.1					12,900
AQDEX3FH0620	6.2					12,900
AQDEX3FH0630	6.3	31				12,900
AQDEX3FH0640	6.4					12,900
AQDEX3FH0650	6.5					12,900
AQDEX3FH0660	6.6		73	7		13,700
AQDEX3FH0670	6.7					13,700
AQDEX3FH0680	6.8					13,700
AQDEX3FH0690	6.9					13,700
AQDEX3FH0700	7.0					13,700
AQDEX3FH0710	7.1	33				14,600
AQDEX3FH0720	7.2					14,600
AQDEX3FH0730	7.3					14,600
AQDEX3FH0740	7.4					14,600
AQDEX3FH0750	7.5					14,600
AQDEX3FH0760	7.6		78	8		15,300
AQDEX3FH0770	7.7					15,300
AQDEX3FH0780	7.8					15,300
AQDEX3FH0790	7.9					15,300
AQDEX3FH0800	8.0	36				15,300
AQDEX3FH0810	8.1					16,200
AQDEX3FH0820	8.2					16,200
AQDEX3FH0830	8.3					16,200
AQDEX3FH0840	8.4					16,200
AQDEX3FH0850	8.5		82	9		16,200
AQDEX3FH0860	8.6					16,800
AQDEX3FH0870	8.7					16,800
AQDEX3FH0880	8.8	38				16,800
AQDEX3FH0890	8.9					16,800

商品記号 Code	直径 Dc	溝長 ℓ	全長 L	シャンク径 Ds	在庫 Stock	参考価格(円) Price (¥)
AQDEX3FH0900	9.0		82	9		16,800
AQDEX3FH0910	9.1					17,600
AQDEX3FH0920	9.2	38				17,600
AQDEX3FH0930	9.3					17,600
AQDEX3FH0940	9.4					17,600
AQDEX3FH0950	9.5					17,600
AQDEX3FH0960	9.6		87	10		18,400
AQDEX3FH0970	9.7					18,400
AQDEX3FH0980	9.8					18,400
AQDEX3FH0990	9.9					18,400
AQDEX3FH1000	10.0					18,400
AQDEX3FH1010	10.1	41				19,200
AQDEX3FH1020	10.2					19,200
AQDEX3FH1030	10.3					19,200
AQDEX3FH1040	10.4					19,200
AQDEX3FH1050	10.5					19,200
AQDEX3FH1060	10.6		93	11		20,100
AQDEX3FH1070	10.7					20,100
AQDEX3FH1080	10.8					20,100
AQDEX3FH1090	10.9					20,100
AQDEX3FH1100	11.0					20,100
AQDEX3FH1110	11.1	45				20,800
AQDEX3FH1120	11.2					20,800
AQDEX3FH1130	11.3					20,800
AQDEX3FH1140	11.4					20,800
AQDEX3FH1150	11.5					20,800
AQDEX3FH1160	11.6		100	12		21,500
AQDEX3FH1170	11.7					21,500
AQDEX3FH1180	11.8					21,500
AQDEX3FH1190	11.9	47				21,500
AQDEX3FH1200	12.0					21,500
AQDEX3FH1300	13.0	49		13		26,800
AQDEX3FH1400	14.0	52	105	14		28,700
AQDEX3FH1500	15.0	53	108	15		30,400
AQDEX3FH1600	16.0	55	112	16		32,300

超硬ドリル

ハイスドリル

タップ

超硬
エンドミル

ハイス
エンドミル

切断工具

バック・
セット商品

その他

精密工具

技術資料

索引

一般 構造用鋼	炭素鋼	合金鋼 調質鋼	タイス鋼 プレハードン鋼	高硬度鋼	
SS400	S45C S50C	SCM NAK	30 ~ 40 HRC	40 ~ 50 HRC	50 ~ 65HRC
×	×	×	×	—	◎
ステンレス鋼			Ti 合金 耐熱合金	鋳鉄	アルミ合金 銅合金
SUS304 SUS316	SUS420	Ti / Ni Alloy	FC / FCD	AC / ADC	Cu
×	×	×	—	×	×

◎:最適 Excellent ○:適用 Good ×:不適 Not Used - :推奨しません Not recommended

AQD3F

アクアドリル 3 フルート

AQUA Drills 3 Flutes

切削条件 Cutting Condition ▶▶▶A-149

超硬 **AQ** **js6** **150°** **30°** **h7** **3.0-16.0**

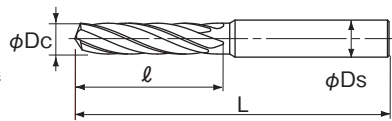
工具材料 コーティング 直径許容差 先端角 ねじれ角 シャンク許容差 直径範囲

- 切削バランスに優れた 3 枚刃を採用しています。
- リーマレスも可能な高精度穴加工を実現します。

This drill having balanced 3 flutes is suitable for precision drilling without reaming.



2レーキ + 3F形



LIST 9546

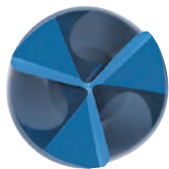
オーダー方法 **商品記号**

単位 (Unit) : mm

商品記号 Code	直径 Dc	溝長 ℓ	全長 L	シャンク径 Ds	在庫 Stock	参考価格 (円) Price (¥)
AQD3F3.0	3.0	16	48	3	●	2,660
AQD3F3.01	3.01					-
AQD3F3.02	3.02					-
AQD3F3.03	3.03					-
AQD3F3.04	3.04					-
AQD3F3.05	3.05				□	-
AQD3F3.06	3.06					-
AQD3F3.07	3.07					-
AQD3F3.08	3.08					-
AQD3F3.09	3.09					-
AQD3F3.1	3.1				●	7,170
AQD3F3.11	3.11					-
AQD3F3.12	3.12					-
AQD3F3.13	3.13					-
AQD3F3.14	3.14					-
AQD3F3.15	3.15				□	-
AQD3F3.16	3.16					-
AQD3F3.17	3.17					-
AQD3F3.18	3.18	18	50			-
AQD3F3.19	3.19					-
AQD3F3.2	3.2				●	7,170
AQD3F3.21	3.21					-
AQD3F3.22	3.22					-
AQD3F3.23	3.23					-
AQD3F3.24	3.24					-
AQD3F3.25	3.25				□	-
AQD3F3.26	3.26					-
AQD3F3.27	3.27					-
AQD3F3.28	3.28					-
AQD3F3.29	3.29					-
AQD3F3.3	3.3			4	●	7,170
AQD3F3.31	3.31					-
AQD3F3.32	3.32					-
AQD3F3.33	3.33					-
AQD3F3.34	3.34					-
AQD3F3.35	3.35				□	-
AQD3F3.36	3.36					-
AQD3F3.37	3.37					-
AQD3F3.38	3.38					-
AQD3F3.39	3.39					-
AQD3F3.4	3.4				●	7,170
AQD3F3.41	3.41					-
AQD3F3.42	3.42					-
AQD3F3.43	3.43					-
AQD3F3.44	3.44					-
AQD3F3.45	3.45				□	-
AQD3F3.46	3.46					-
AQD3F3.47	3.47					-
AQD3F3.48	3.48					-
AQD3F3.49	3.49					-
AQD3F3.5	3.5				●	7,170
AQD3F3.51	3.51					-
AQD3F3.52	3.52					-
AQD3F3.53	3.53					-
AQD3F3.54	3.54					-
AQD3F3.55	3.55				□	-
AQD3F3.56	3.56					-
AQD3F3.57	3.57					-
AQD3F3.58	3.58					-
AQD3F3.59	3.59					-

商品記号 Code	直径 Dc	溝長 ℓ	全長 L	シャンク径 Ds	在庫 Stock	参考価格 (円) Price (¥)
AQD3F3.6	3.6				●	7,570
AQD3F3.61	3.61					-
AQD3F3.62	3.62					-
AQD3F3.63	3.63					-
AQD3F3.64	3.64					-
AQD3F3.65	3.65				□	-
AQD3F3.66	3.66					-
AQD3F3.67	3.67					-
AQD3F3.68	3.68					-
AQD3F3.69	3.69					-
AQD3F3.7	3.7				●	7,570
AQD3F3.71	3.71					-
AQD3F3.72	3.72					-
AQD3F3.73	3.73					-
AQD3F3.74	3.74					-
AQD3F3.75	3.75				□	-
AQD3F3.76	3.76					-
AQD3F3.77	3.77					-
AQD3F3.78	3.78					-
AQD3F3.79	3.79					-
AQD3F3.8	3.8			4	●	7,570
AQD3F3.81	3.81					-
AQD3F3.82	3.82					-
AQD3F3.83	3.83					-
AQD3F3.84	3.84					-
AQD3F3.85	3.85				□	-
AQD3F3.86	3.86					-
AQD3F3.87	3.87					-
AQD3F3.88	3.88					-
AQD3F3.89	3.89					-
AQD3F3.9	3.9				●	7,570
AQD3F3.91	3.91					-
AQD3F3.92	3.92					-
AQD3F3.93	3.93					-
AQD3F3.94	3.94					-
AQD3F3.95	3.95				□	-
AQD3F3.96	3.96					-
AQD3F3.97	3.97					-
AQD3F3.98	3.98					-
AQD3F3.99	3.99					-
AQD3F4.0	4.0				●	7,570
AQD3F4.01	4.01					-
AQD3F4.02	4.02					-
AQD3F4.03	4.03					-
AQD3F4.04	4.04					-
AQD3F4.05	4.05				□	-
AQD3F4.06	4.06					-
AQD3F4.07	4.07					-
AQD3F4.08	4.08					-
AQD3F4.09	4.09					-
AQD3F4.1	4.1			66	●	8,090
AQD3F4.11	4.11					-
AQD3F4.12	4.12					-
AQD3F4.13	4.13					-
AQD3F4.14	4.14					-
AQD3F4.15	4.15				□	-
AQD3F4.16	4.16					-
AQD3F4.17	4.17					-
AQD3F4.18	4.18					-
AQD3F4.19	4.19					-

高硬度材には **AQDEX3FH (A-53)** をおすすめします。
下穴の位置矯正用にはアクアドリル底刃付き 3 フルート **AQDED3F(A-58)** がおすすめです。



AQD3Fの先端形状

新商品

単位 (Unit) : mm

商品記号 Code	直径 Dc	溝長 ℓ	全長 L	シャンク径 Ds	在庫 Stock	参考価格 (円) Price (¥)
AQD3F4.2	4.2	22	66		●	8,090
AQD3F4.21	4.21				-	
AQD3F4.22	4.22				-	
AQD3F4.23	4.23				-	
AQD3F4.24	4.24				-	
AQD3F4.25	4.25				-	
AQD3F4.26	4.26				-	
AQD3F4.27	4.27				-	
AQD3F4.28	4.28				-	
AQD3F4.29	4.29				-	
AQD3F4.3	4.3	24	68	6	●	8,090
AQD3F4.31	4.31				-	
AQD3F4.32	4.32				-	
AQD3F4.33	4.33				-	
AQD3F4.34	4.34				-	
AQD3F4.35	4.35				-	
AQD3F4.36	4.36				-	
AQD3F4.37	4.37				-	
AQD3F4.38	4.38				-	
AQD3F4.39	4.39				-	
AQD3F4.4	4.4	26	70		●	8,090
AQD3F4.41	4.41				-	
AQD3F4.42	4.42				-	
AQD3F4.43	4.43				-	
AQD3F4.44	4.44				-	
AQD3F4.45	4.45				-	
AQD3F4.46	4.46				-	
AQD3F4.47	4.47				-	
AQD3F4.48	4.48				-	
AQD3F4.49	4.49				-	
AQD3F4.5	4.5	28	72		●	8,090
AQD3F4.51	4.51				-	
AQD3F4.52	4.52				-	
AQD3F4.53	4.53				-	
AQD3F4.54	4.54				-	
AQD3F4.55	4.55				-	
AQD3F4.56	4.56				-	
AQD3F4.57	4.57				-	
AQD3F4.58	4.58				-	
AQD3F4.59	4.59				-	
AQD3F4.6	4.6	26	70		●	8,640
AQD3F4.61	4.61				-	
AQD3F4.62	4.62				-	
AQD3F4.63	4.63				-	
AQD3F4.64	4.64				-	
AQD3F4.65	4.65				-	
AQD3F4.66	4.66				-	
AQD3F4.67	4.67				-	
AQD3F4.68	4.68				-	
AQD3F4.69	4.69				-	
AQD3F4.7	4.7	26	70		●	8,640
AQD3F4.71	4.71				-	
AQD3F4.72	4.72				-	
AQD3F4.73	4.73				-	
AQD3F4.74	4.74				-	
AQD3F4.75	4.75				-	
AQD3F4.76	4.76				-	
AQD3F4.77	4.77				-	
AQD3F4.78	4.78				-	
AQD3F4.79	4.79				-	

商品記号 Code	直径 Dc	溝長 ℓ	全長 L	シャンク径 Ds	在庫 Stock	参考価格 (円) Price (¥)
AQD3F4.8	4.8	26	70		●	8,640
AQD3F4.81	4.81				-	
AQD3F4.82	4.82				-	
AQD3F4.83	4.83				-	
AQD3F4.84	4.84				-	
AQD3F4.85	4.85				-	
AQD3F4.86	4.86				-	
AQD3F4.87	4.87				-	
AQD3F4.88	4.88				-	
AQD3F4.89	4.89				-	
AQD3F4.9	4.9	26	70		●	8,640
AQD3F4.91	4.91				-	
AQD3F4.92	4.92				-	
AQD3F4.93	4.93				-	
AQD3F4.94	4.94				-	
AQD3F4.95	4.95				-	
AQD3F4.96	4.96				-	
AQD3F4.97	4.97				-	
AQD3F4.98	4.98				-	
AQD3F4.99	4.99				-	
AQD3F5.0	5.0	26	70		●	8,640
AQD3F5.01	5.01				-	
AQD3F5.02	5.02				-	
AQD3F5.03	5.03				-	
AQD3F5.04	5.04				-	
AQD3F5.05	5.05				-	
AQD3F5.06	5.06				-	
AQD3F5.07	5.07				-	
AQD3F5.08	5.08				-	
AQD3F5.09	5.09				-	
AQD3F5.1	5.1	26	70		●	9,150
AQD3F5.11	5.11				-	
AQD3F5.12	5.12				-	
AQD3F5.13	5.13				-	
AQD3F5.14	5.14				-	
AQD3F5.15	5.15				-	
AQD3F5.16	5.16				-	
AQD3F5.17	5.17				-	
AQD3F5.18	5.18				-	
AQD3F5.19	5.19				-	
AQD3F5.2	5.2	26	70		●	9,150
AQD3F5.21	5.21				-	
AQD3F5.22	5.22				-	
AQD3F5.23	5.23				-	
AQD3F5.24	5.24				-	
AQD3F5.25	5.25				-	
AQD3F5.26	5.26				-	
AQD3F5.27	5.27				-	
AQD3F5.28	5.28				-	
AQD3F5.29	5.29				-	
AQD3F5.3	5.3	28	72		●	9,150
AQD3F5.31	5.31				-	
AQD3F5.32	5.32				-	
AQD3F5.33	5.33				-	
AQD3F5.34	5.34				-	
AQD3F5.35	5.35				-	
AQD3F5.36	5.36				-	
AQD3F5.37	5.37				-	
AQD3F5.38	5.38				-	
AQD3F5.39	5.39				-	

超硬ドリル

ハイスドリル

タップ

超硬
エンドミル

ハイス
エンドミル

切断工具

バック・
セット商品
その他

精密工具

技術資料
索引

← 前頁 Previous Page

単位 (Unit) : mm

商品記号 Code	直径 Dc	溝長 ℓ	全長 L	シャンク径 Ds	在庫 Stock	参考価格 (円) Price (¥)	商品記号 Code	直径 Dc	溝長 ℓ	全長 L	シャンク径 Ds	在庫 Stock	参考価格 (円) Price (¥)
AQD3F5.4	5.4	28	72	6	●	9,150	AQD3F6.4	6.4	31	75	8	●	9,570
AQD3F5.41	5.41				□	-	AQD3F6.45	6.45				□	-
AQD3F5.42	5.42				-	-	AQD3F6.48	6.48				□	-
AQD3F5.43	5.43				-	-	AQD3F6.49	6.49				□	-
AQD3F5.44	5.44				-	-	AQD3F6.5	6.5				●	9,570
AQD3F5.45	5.45				-	-	AQD3F6.51	6.51				□	-
AQD3F5.46	5.46				-	-	AQD3F6.52	6.52				□	-
AQD3F5.47	5.47				-	-	AQD3F6.55	6.55				□	-
AQD3F5.48	5.48				-	-	AQD3F6.6	6.6				●	10,200
AQD3F5.49	5.49				-	-	AQD3F6.65	6.65				□	-
AQD3F5.5	5.5				-	-	AQD3F6.7	6.7				●	10,200
AQD3F5.51	5.51				-	-	AQD3F6.75	6.75				□	-
AQD3F5.52	5.52				-	-	AQD3F6.8	6.8				●	10,200
AQD3F5.53	5.53				-	-	AQD3F6.85	6.85				□	-
AQD3F5.54	5.54				-	-	AQD3F6.9	6.9				●	10,200
AQD3F5.55	5.55				-	-	AQD3F6.95	6.95				□	-
AQD3F5.56	5.56				-	-	AQD3F6.98	6.98				□	-
AQD3F5.57	5.57				-	-	AQD3F6.99	6.99				□	-
AQD3F5.58	5.58				-	-	AQD3F7.0	7.0				●	10,200
AQD3F5.59	5.59				-	-	AQD3F7.01	7.01				□	-
AQD3F5.6	5.6	-	-	AQD3F7.02	7.02	□	-						
AQD3F5.61	5.61	-	-	AQD3F7.05	7.05	□	-						
AQD3F5.62	5.62	-	-	AQD3F7.1	7.1	●	10,800						
AQD3F5.63	5.63	-	-	AQD3F7.15	7.15	□	-						
AQD3F5.64	5.64	-	-	AQD3F7.2	7.2	●	10,800						
AQD3F5.65	5.65	-	-	AQD3F7.25	7.25	□	-						
AQD3F5.66	5.66	-	-	AQD3F7.3	7.3	●	10,800						
AQD3F5.67	5.67	-	-	AQD3F7.35	7.35	□	-						
AQD3F5.68	5.68	-	-	AQD3F7.4	7.4	●	10,800						
AQD3F5.69	5.69	-	-	AQD3F7.45	7.45	□	-						
AQD3F5.7	5.7	-	-	AQD3F7.48	7.48	□	-						
AQD3F5.71	5.71	-	-	AQD3F7.49	7.49	□	-						
AQD3F5.72	5.72	-	-	AQD3F7.5	7.5	●	10,800						
AQD3F5.73	5.73	-	-	AQD3F7.51	7.51	□	-						
AQD3F5.74	5.74	-	-	AQD3F7.52	7.52	□	-						
AQD3F5.75	5.75	-	-	AQD3F7.55	7.55	□	-						
AQD3F5.76	5.76	-	-	AQD3F7.6	7.6	●	11,300						
AQD3F5.77	5.77	-	-	AQD3F7.65	7.65	□	-						
AQD3F5.78	5.78	-	-	AQD3F7.7	7.7	●	11,300						
AQD3F5.79	5.79	-	-	AQD3F7.75	7.75	□	-						
AQD3F5.8	5.8	-	-	AQD3F7.8	7.8	●	11,300						
AQD3F5.81	5.81	-	-	AQD3F7.85	7.85	□	-						
AQD3F5.82	5.82	-	-	AQD3F7.9	7.9	●	11,300						
AQD3F5.83	5.83	-	-	AQD3F7.95	7.95	□	-						
AQD3F5.84	5.84	-	-	AQD3F7.98	7.98	□	-						
AQD3F5.85	5.85	-	-	AQD3F7.99	7.99	□	-						
AQD3F5.86	5.86	-	-	AQD3F8.0	8.0	●	11,300						
AQD3F5.87	5.87	-	-	AQD3F8.01	8.01	□	-						
AQD3F5.88	5.88	-	-	AQD3F8.02	8.02	□	-						
AQD3F5.89	5.89	-	-	AQD3F8.05	8.05	□	-						
AQD3F5.9	5.9	-	-	AQD3F8.1	8.1	●	12,000						
AQD3F5.91	5.91	-	-	AQD3F8.15	8.15	□	-						
AQD3F5.92	5.92	-	-	AQD3F8.2	8.2	●	12,000						
AQD3F5.93	5.93	-	-	AQD3F8.25	8.25	□	-						
AQD3F5.94	5.94	-	-	AQD3F8.3	8.3	●	12,000						
AQD3F5.95	5.95	-	-	AQD3F8.35	8.35	□	-						
AQD3F5.96	5.96	-	-	AQD3F8.4	8.4	●	12,000						
AQD3F5.97	5.97	-	-	AQD3F8.45	8.45	□	-						
AQD3F5.98	5.98	-	-	AQD3F8.48	8.48	□	-						
AQD3F5.99	5.99	-	-	AQD3F8.49	8.49	□	-						
AQD3F6.0	6.0	-	-	AQD3F8.5	8.5	●	12,000						
AQD3F6.01	6.01	-	-	AQD3F8.51	8.51	□	-						
AQD3F6.02	6.02	-	-	AQD3F8.52	8.52	□	-						
AQD3F6.05	6.05	-	-	AQD3F8.55	8.55	□	-						
AQD3F6.1	6.1	-	-	AQD3F8.6	8.6	●	12,500						
AQD3F6.15	6.15	-	-	AQD3F8.65	8.65	□	-						
AQD3F6.2	6.2	-	-	AQD3F8.7	8.7	●	12,500						
AQD3F6.25	6.25	-	-	AQD3F8.75	8.75	□	-						
AQD3F6.3	6.3	-	-	AQD3F8.8	8.8	●	12,500						
AQD3F6.35	6.35	-	-	AQD3F8.85	8.85	□	-						

単位 (Unit) : mm

商品記号 Code	直径 Dc	溝長 ℓ	全長 L	シャンク径 Ds	在庫 Stock	参考価格(円) Price (¥)
AQD3F8.9	8.9	40	90	10	●	12,500
AQD3F8.95	8.95				□	-
AQD3F8.98	8.98				□	-
AQD3F8.99	8.99				□	-
AQD3F9.0	9.0				●	12,500
AQD3F9.01	9.01				□	-
AQD3F9.02	9.02				□	-
AQD3F9.05	9.05				□	-
AQD3F9.1	9.1				●	13,200
AQD3F9.15	9.15				□	-
AQD3F9.2	9.2				●	13,200
AQD3F9.25	9.25				□	-
AQD3F9.3	9.3				●	13,200
AQD3F9.35	9.35				□	-
AQD3F9.4	9.4				●	13,200
AQD3F9.45	9.45				□	-
AQD3F9.48	9.48				□	-
AQD3F9.49	9.49				□	-
AQD3F9.5	9.5				●	13,200
AQD3F9.51	9.51				□	-
AQD3F9.52	9.52				□	-
AQD3F9.55	9.55				□	-
AQD3F9.6	9.6				●	13,800
AQD3F9.65	9.65				□	-
AQD3F9.7	9.7				●	13,800
AQD3F9.75	9.75				□	-
AQD3F9.8	9.8				●	13,800
AQD3F9.85	9.85				□	-
AQD3F9.9	9.9				●	13,800
AQD3F9.95	9.95				□	-
AQD3F9.98	9.98				□	-
AQD3F9.99	9.99				□	-
AQD3F10.0	10.0				●	13,800
AQD3F10.01	10.01				□	-
AQD3F10.02	10.02	□	-			
AQD3F10.05	10.05	□	-			
AQD3F10.1	10.1	●	14,400			
AQD3F10.15	10.15	□	-			
AQD3F10.2	10.2	●	14,400			
AQD3F10.25	10.25	□	-			
AQD3F10.3	10.3	●	14,400			
AQD3F10.35	10.35	□	-			
AQD3F10.4	10.4	●	14,400			
AQD3F10.45	10.45	□	-			
AQD3F10.48	10.48	□	-			
AQD3F10.49	10.49	□	-			
AQD3F10.5	10.5	●	14,400			
AQD3F10.51	10.51	□	-			
AQD3F10.52	10.52	□	-			
AQD3F10.55	10.55	□	-			
AQD3F10.6	10.6	●	15,000			
AQD3F10.65	10.65	□	-			
AQD3F10.7	10.7	●	15,000			
AQD3F10.75	10.75	□	-			
AQD3F10.8	10.8	●	15,000			
AQD3F10.85	10.85	□	-			
AQD3F10.9	10.9	●	15,000			
AQD3F10.95	10.95	□	-			
AQD3F10.98	10.98	□	-			
AQD3F10.99	10.99	□	-			
AQD3F11.0	11.0	●	15,000			
AQD3F11.01	11.01	□	-			
AQD3F11.02	11.02	□	-			
AQD3F11.05	11.05	□	-			
AQD3F11.1	11.1	●	15,600			
AQD3F11.15	11.15	□	-			
AQD3F11.2	11.2	●	15,600			
AQD3F11.25	11.25	□	-			
AQD3F11.3	11.3	●	15,600			
AQD3F11.35	11.35	□	-			

商品記号 Code	直径 Dc	溝長 ℓ	全長 L	シャンク径 Ds	在庫 Stock	参考価格(円) Price (¥)
AQD3F11.4	11.4	47	104	12	●	15,600
AQD3F11.45	11.45				□	-
AQD3F11.48	11.48				□	-
AQD3F11.49	11.49				□	-
AQD3F11.5	11.5				●	15,600
AQD3F11.51	11.51				□	-
AQD3F11.52	11.52				□	-
AQD3F11.55	11.55				□	-
AQD3F11.6	11.6				●	16,100
AQD3F11.65	11.65				□	-
AQD3F11.7	11.7				●	16,100
AQD3F11.75	11.75				□	-
AQD3F11.8	11.8				●	16,100
AQD3F11.85	11.85				□	-
AQD3F11.9	11.9				●	16,100
AQD3F11.95	11.95				□	-
AQD3F11.98	11.98				□	-
AQD3F11.99	11.99				□	-
AQD3F12.0	12.0				●	16,100
AQD3F12.01	12.01				□	-
AQD3F12.02	12.02				□	-
AQD3F12.05	12.05				□	-
AQD3F12.1	12.1	□	-			
AQD3F12.15	12.15	□	-			
AQD3F12.2	12.2	□	-			
AQD3F12.25	12.25	□	-			
AQD3F12.3	12.3	□	-			
AQD3F12.35	12.35	□	-			
AQD3F12.4	12.4	□	-			
AQD3F12.45	12.45	□	-			
AQD3F12.48	12.48	□	-			
AQD3F12.49	12.49	□	-			
AQD3F12.5	12.5	□	-			
AQD3F12.51	12.51	□	-			
AQD3F12.52	12.52	□	-			
AQD3F12.55	12.55	□	-			
AQD3F12.6	12.6	□	-			
AQD3F12.65	12.65	□	-			
AQD3F12.7	12.7	□	-			
AQD3F12.75	12.75	□	-			
AQD3F12.8	12.8	□	-			
AQD3F12.85	12.85	□	-			
AQD3F12.9	12.9	□	-			
AQD3F12.95	12.95	□	-			
AQD3F12.98	12.98	□	-			
AQD3F12.99	12.99	□	-			
AQD3F13.0	13.0	□	-			
AQD3F14.0	14.0	72	130	□	-	
AQD3F15.0	15.0	76	136	●	17,300	
AQD3F16.0	16.0	80	144	□	18,500	

直径 Drill Dia. (mm)		js6 許容差 Tolerance (mm)
を超え Above	以下 Up to	
	3	± 0.003
3	10	± 0.004
10		± 0.005

一般 構造用鋼	炭素鋼	合金鋼 調質鋼	ダイス鋼 プレハードン鋼	高硬度鋼	
SS400	S45C S50C	SCM NAK	30~40 HRC	40~50 HRC	50~65HRC
○	◎	◎	◎	◎	—
ステンレス鋼		Ti 合金 耐熱合金	鋳鉄	アルミ合金	銅合金
SUS304 SUS316	SUS420	Ti / Ni Alloy	FC / FCD	AC / ADC	Cu
×	○	×	○	×	×

◎:最適 Excellent ○:適用 Good ×:不適 Not Used -:推奨しません Not recommended

新商品

超硬ドリル

ハイスドリル

タップ

超硬
エンドミル

ハイス
エンドミル

切断工具

バック・
セット商品
その他

精密工具

技術資料
索引

AQDED3F

アクアドリル 底刃付き 3 フルート

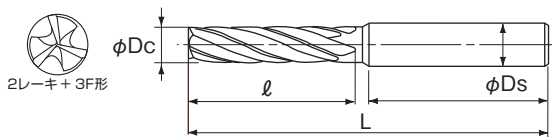
AQUA Drills 3 Flutes with end cutting teeth

切削条件 Cutting Condition ▶▶▶ A-149

超硬 AQ js6 180° 30° h6 3.0-12.0
 工具材料 コーティング 直径許容差 先端角 なじり角 シャンク許容差 直径範囲

- 鋳抜き穴や穴ぐりの高精度加工に最適です。
- 位置矯正力に優れ、高能率加工を実現します。

Excellent position correction, high-grade work especially with cast holes and boring.



新商品



LIST 9542

オーダー方法 **商品記号**

単位 (Unit) : mm

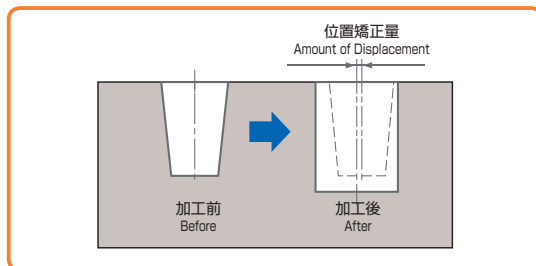
商品記号 Code	直径 Dc	溝長 ℓ	全長 L	シャンク径 Ds	在庫 Stock	参考価格 (円) Price (¥)
AQDED3F3.0	3.0	16	48	3	●	7,000
AQDED3F3.1	3.1					-
AQDED3F3.2	3.2	18	50			-
AQDED3F3.3	3.3					-
AQDED3F3.4	3.4					-
AQDED3F3.5	3.5	20	52	4	□	-
AQDED3F3.6	3.6					-
AQDED3F3.7	3.7					-
AQDED3F3.8	3.8					-
AQDED3F3.9	3.9		54			-
AQDED3F4.0	4.0	22			●	7,950
AQDED3F4.1	4.1		66			-
AQDED3F4.2	4.2					-
AQDED3F4.3	4.3					-
AQDED3F4.4	4.4					-
AQDED3F4.5	4.5	24	68		□	-
AQDED3F4.6	4.6					-
AQDED3F4.7	4.7					-
AQDED3F4.8	4.8					-
AQDED3F4.9	4.9					-
AQDED3F5.0	5.0	26	70	6	●	9,080
AQDED3F5.1	5.1					-
AQDED3F5.2	5.2					-
AQDED3F5.3	5.3					-
AQDED3F5.4	5.4					-
AQDED3F5.5	5.5				□	-
AQDED3F5.6	5.6					-
AQDED3F5.7	5.7	28	72			-
AQDED3F5.8	5.8					-
AQDED3F5.9	5.9					-
AQDED3F6.0	6.0				●	10,050
AQDED3F6.1	6.1					-
AQDED3F6.2	6.2					-
AQDED3F6.3	6.3					-
AQDED3F6.4	6.4	31	75			-
AQDED3F6.5	6.5					-
AQDED3F6.6	6.6					-
AQDED3F6.7	6.7					-
AQDED3F6.8	6.8					-
AQDED3F6.9	6.9					-
AQDED3F7.0	7.0				●	10,720
AQDED3F7.1	7.1					-
AQDED3F7.2	7.2					-
AQDED3F7.3	7.3	34	78			-
AQDED3F7.4	7.4					-
AQDED3F7.5	7.5				□	-
AQDED3F7.6	7.6					-
AQDED3F7.7	7.7					-
AQDED3F7.8	7.8					-
AQDED3F7.9	7.9					-
AQDED3F8.0	8.0	37	81		●	11,870
AQDED3F8.1	8.1					-
AQDED3F8.2	8.2					-
AQDED3F8.3	8.3					-
AQDED3F8.4	8.4					-
AQDED3F8.5	8.5				□	-
AQDED3F8.6	8.6					-
AQDED3F8.7	8.7					-
AQDED3F8.8	8.8					-
AQDED3F8.9	8.9	40	90			-
AQDED3F9.0	9.0				●	13,080
AQDED3F9.1	9.1				□	-

商品記号 Code	直径 Dc	溝長 ℓ	全長 L	シャンク径 Ds	在庫 Stock	参考価格 (円) Price (¥)
AQDED3F9.2	9.2					-
AQDED3F9.3	9.3					-
AQDED3F9.4	9.4	40	90			-
AQDED3F9.5	9.5					-
AQDED3F9.6	9.6				□	-
AQDED3F9.7	9.7					-
AQDED3F9.8	9.8					-
AQDED3F9.9	9.9	43	93	10		-
AQDED3F10.0	10.0				●	14,490
AQDED3F10.1	10.1					-
AQDED3F10.2	10.2					-
AQDED3F10.3	10.3					-
AQDED3F10.4	10.4	43	100		□	-
AQDED3F10.5	10.5					-
AQDED3F10.6	10.6					-
AQDED3F10.7	10.7					-
AQDED3F10.8	10.8					-
AQDED3F10.9	10.9					-
AQDED3F11.0	11.0					-
AQDED3F11.1	11.1				●	15,260
AQDED3F11.2	11.2					-
AQDED3F11.3	11.3					-
AQDED3F11.4	11.4					-
AQDED3F11.5	11.5				□	-
AQDED3F11.6	11.6					-
AQDED3F11.7	11.7					-
AQDED3F11.8	11.8					-
AQDED3F11.9	11.9	47	104	12	●	16,910
AQDED3F12.0	12.0	51	108		●	16,910

直径 Drill Dia. (mm)		js6 許容差 Tolerance (mm)
を越え Above	以下 Up to	
	3	± 0.003
3	10	± 0.004
10		± 0.005

一般構造用鋼	炭素鋼	合金鋼 調質鋼	ダイス鋼 プレハードン鋼	高硬度鋼	
SS400	S45C S50C	SCM NAK	30 ~ 40 HRC	40 ~ 50 HRC	50 ~ 65HRC
◎	○	—	—	×	×
ステンレス鋼		Ti 合金 耐熱合金	鋳鉄	アルミ合金	銅合金
SUS304 SUS316	SUS420	Ti / Ni Alloy	FC / FCD	AC / ADC	Cu
×	—	×	◎	—	—

◎: 最適 Excellent ○: 適用 Good ×: 不適 Not Used —: 推奨しません Not recommended

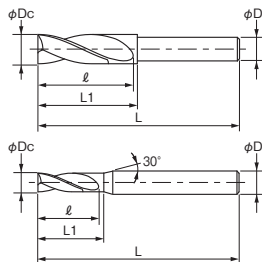


超硬
AQ EX
h7
180°
20°
h6
2.0-20.0

工具材料
コーティング
直径許容差
先端角
ねじれ角
シャン径許差
直径範囲

●座ぐり、薄板、1D未満の穴加工に最適。

Suitable for counter boring, drilling thin plates, and drilling hole less than 1D.



LIST 9628

オーダ方法 商品記号

単位 (Unit) : mm

商品記号 Code	直径 Dc	溝長 ℓ	全長 L	首下 L1	シャン径 Ds	在庫 Stock	参考価格 (円) Price (¥)
AQDEXZS0200	2.0	7.0	50	7.8	4		5,510
AQDEXZS0210	2.1	8.0		8.4			5,510
AQDEXZS0220	2.2			8.5			5,510
AQDEXZS0230	2.3			9.6			5,510
AQDEXZS0240	2.4	9.0		9.7			5,510
AQDEXZS0250	2.5			9.8			5,510
AQDEXZS0260	2.6			10.9			5,510
AQDEXZS0270	2.7	10.0		11.0			5,510
AQDEXZS0280	2.8			13.0			5,510
AQDEXZS0290	2.9		11.4	5,510			
AQDEXZS0300	3.0	12.0	12.5	5,750			
AQDEXZS0310	3.1		12.6	5,750			
AQDEXZS0320	3.2		12.7	5,750			
AQDEXZS0330	3.3		13.2	5,750			
AQDEXZS0340	3.4		13.3	5,750			
AQDEXZS0350	3.5		13.4	5,750			
AQDEXZS0360	3.6		14.0	5,750			
AQDEXZS0370	3.7		14.0	14.1	5,750		
AQDEXZS0380	3.8			14.2	5,750		
AQDEXZS0390	3.9	14.3		5,750			
AQDEXZS0400	4.0	15.0	16.4	6,480			
AQDEXZS0410	4.1		16.5	6,480			
AQDEXZS0420	4.2		17.6	6,480			
AQDEXZS0430	4.3		17.7	6,480			
AQDEXZS0440	4.4		17.8	6,620			
AQDEXZS0450	4.5		18.9	6,620			
AQDEXZS0460	4.6		18.0	19.0	6,620		
AQDEXZS0470	4.7			19.1	6,620		
AQDEXZS0480	4.8			21.2	7,080		
AQDEXZS0490	4.9	19.0	21.3	7,080			
AQDEXZS0500	5.0		21.4	7,080			
AQDEXZS0510	5.1		22.5	7,080			
AQDEXZS0520	5.2	20.0	22.6	7,080			
AQDEXZS0530	5.3		22.7	7,080			
AQDEXZS0540	5.4		23.7	7,080			
AQDEXZS0550	5.5	21.0	23.8	7,080			
AQDEXZS0560	5.6		23.9	7,080			
AQDEXZS0570	5.7		24.0	7,080			
AQDEXZS0580	5.8	22.0	25.0	9,360			
AQDEXZS0590	5.9		26.0	9,360			
AQDEXZS0600	6.0		23.0	26.0	9,360		
AQDEXZS0610	6.1			26.6	9,450		
AQDEXZS0620	6.2			26.7	9,450		
AQDEXZS0630	6.3		24.0	26.0	9,450		
AQDEXZS0640	6.4			27.0	9,450		
AQDEXZS0650	6.5			27.1	9,450		
AQDEXZS0660	6.6		26.0	29.0	10,400		
AQDEXZS0670	6.7	29.0		10,400			
AQDEXZS0680	6.8	29.0		10,400			
AQDEXZS0690	6.9	27.0	31.0	10,400			
AQDEXZS0700	7.0		31.0	10,400			
AQDEXZS0710	7.1		31.0	10,400			
AQDEXZS0720	7.2	28.0	31.0	10,400			
AQDEXZS0730	7.3		31.0	10,400			
AQDEXZS0740	7.4		31.0	10,400			
AQDEXZS0750	7.5		31.0	10,400			
AQDEXZS0760	7.6		31.0	10,400			
AQDEXZS0770	7.7		31.0	10,400			
AQDEXZS0780	7.8		31.0	10,400			
AQDEXZS0790	7.9		31.0	10,400			

商品記号 Code	直径 Dc	溝長 ℓ	全長 L	首下 L1	シャン径 Ds	在庫 Stock	参考価格 (円) Price (¥)	
AQDEXZS0800	8.0	28.0	70	31.0	8		10,100	
AQDEXZS0810	8.1	29.0	32.0				11,500	
AQDEXZS0820	8.2						30.0	33.0
AQDEXZS0830	8.3	32.0	34.0	11,500				
AQDEXZS0840	8.4			11,600				
AQDEXZS0850	8.5	33.0	34.0	11,600				
AQDEXZS0860	8.6			36.0			38.0	11,600
AQDEXZS0870	8.7							11,600
AQDEXZS0880	8.8	34.0	38.0	11,600				
AQDEXZS0890	8.9			35.0			38.0	12,800
AQDEXZS0900	9.0							12,800
AQDEXZS0910	9.1	36.0	38.0	12,800				
AQDEXZS0920	9.2			12,800				
AQDEXZS0930	9.3	35.0	38.0	12,800				
AQDEXZS0940	9.4			39.0			40.0	12,800
AQDEXZS0950	9.5							12,800
AQDEXZS0960	9.6	37.0	40.0	12,800				
AQDEXZS0970	9.7			40.0			43.0	12,800
AQDEXZS0980	9.8							12,800
AQDEXZS0990	9.9	38.0	43.0	12,800				
AQDEXZS1000	10.0			44.0	45.0	12,400		
AQDEXZS1010	10.1					14,400		
AQDEXZS1020	10.2	36.0	39.0	14,400				
AQDEXZS1030	10.3			40.0	40.0	14,400		
AQDEXZS1040	10.4					14,400		
AQDEXZS1050	10.5	37.0	40.0	14,400				
AQDEXZS1060	10.6			43.0	46.0	14,600		
AQDEXZS1070	10.7					14,600		
AQDEXZS1080	10.8	38.0	43.0	14,600				
AQDEXZS1090	10.9			40.0	46.0	14,600		
AQDEXZS1100	11.0					14,600		
AQDEXZS1110	11.1	40.0	43.0	15,900				
AQDEXZS1120	11.2			45.0	45.0	15,900		
AQDEXZS1130	11.3					15,900		
AQDEXZS1140	11.4	41.0	46.0	15,900				
AQDEXZS1150	11.5			47.0	47.0	15,900		
AQDEXZS1160	11.6					15,900		
AQDEXZS1170	11.7	42.0	45.0	15,900				
AQDEXZS1180	11.8			46.0	46.0	15,900		
AQDEXZS1190	11.9					15,900		
AQDEXZS1200	12.0	43.0	46.0	15,900				
AQDEXZS1210	12.1			47.0	47.0	18,000		
AQDEXZS1220	12.2					18,000		
AQDEXZS1230	12.3	44.0	44.0	18,000				
AQDEXZS1240	12.4			47.0	47.0	18,000		
AQDEXZS1250	12.5					18,000		
AQDEXZS1260	12.6	45.0	45.0	18,000				
AQDEXZS1270	12.7			50.0	50.0	18,000		
AQDEXZS1280	12.8					18,000		
AQDEXZS1290	12.9	47.0	47.0	18,000				
AQDEXZS1300	13.0			52.0	52.0	18,000		
AQDEXZS1310	13.1					21,900		
AQDEXZS1320	13.2	48.0	48.0	21,900				
AQDEXZS1330	13.3			50.0	50.0	21,900		
AQDEXZS1340	13.4					21,900		
AQDEXZS1350	13.5	49.0	49.0	21,900				
AQDEXZS1360	13.6			52.0	52.0	21,900		
AQDEXZS1370	13.7					21,900		
AQDEXZS1380	13.8		52.0	21,900				
AQDEXZS1390	13.9			21,900				

新商品

超硬ドリル

ハイスドリル

タップ

超硬

エンドミル

ハイス

エンドミル

切断工具

パック・

セット商品

その他

精密工具

技術資料

索引



新品

← 前頁 Previous Page

単位 (Unit) : mm

商品記号 Code	直径 Dc	溝長 ℓ	全長 L	首下 L1	シャンク径 Ds	在庫 Stock	参考価格 (円) Price (¥)	
AQDEXZS1400	14.0	49.0	100	52.0	12	●	21,000	
AQDEXZS1410	14.1	50.0	105	53.0			24,200	
AQDEXZS1420	14.2						24,200	
AQDEXZS1430	14.3						24,200	
AQDEXZS1440	14.4	51.0		54.0			24,200	
AQDEXZS1450	14.5						24,200	
AQDEXZS1460	14.6						24,200	
AQDEXZS1470	14.7	52.0	115	54.0			24,200	
AQDEXZS1480	14.8						24,200	
AQDEXZS1490	14.9						24,200	
AQDEXZS1500	15.0	54.0		57.0			57.0	24,200
AQDEXZS1510	15.1							27,500
AQDEXZS1520	15.2				27,500			
AQDEXZS1530	15.3	55.0	59.0	59.0	27,500			
AQDEXZS1540	15.4				27,500			
AQDEXZS1550	15.5				27,500			
AQDEXZS1560	15.6	56.0	61.0	61.0	27,500			
AQDEXZS1570	15.7				27,500			
AQDEXZS1580	15.8				27,500			
AQDEXZS1590	15.9	62.0	62.0	62.0	27,500			
AQDEXZS1600	16.0				27,500			
AQDEXZS1650	16.5				63.0	63.0	63.0	37,800
AQDEXZS1700	17.0	66.0	66.0	66.0				37,800
AQDEXZS1750	17.5							66.0
AQDEXZS1800	18.0				125	68.0	68.0	
AQDEXZS1850	18.5	135	68.0	68.0				
AQDEXZS1900	19.0							145
AQDEXZS1950	19.5				73.0	73.0	73.0	
AQDEXZS2000	20.0	70.0	70.0	70.0				

超硬ドリル

ハイスドリル

タップ

超硬
エンドミル

ハイス
エンドミル

切断工具

バック・
セット商品
その他

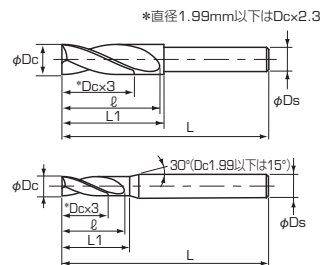
精密工具

技術資料
索引

超硬 AQ EX h7 180° 20° h6 0.2-20.0

工具材料 コーティング 直径許容差 先端角 ねじれ角 シャンク径公差 直径範囲

- 穴あけ性能が良好な座ぐり用ドリルです。
 - 傾斜面やタップ下穴加工に最適です。
- Drill for counter boring has excellent performance.
Superior for drilling on angled surfaces and tap drill holes.



LIST 9610

オーダ方法 商品記号

商品記号 Code	直径 Dc	溝長 ℓ	全長 L	首下 L1	シャンク径 Ds	在庫 Stock	参考価格(円) Price (¥)	
AQDEXZ0020	0.20	0.66	47	0.98	3	●	7,450	
AQDEXZ0021	0.21	0.82				1.17	□	-
AQDEXZ0022	0.22						-	
AQDEXZ0023	0.23	0.99				1.36	□	-
AQDEXZ0024	0.24						-	
AQDEXZ0025	0.25	1.16				1.46	●	7,920
AQDEXZ0026	0.26						-	
AQDEXZ0027	0.27						-	
AQDEXZ0028	0.28						-	
AQDEXZ0029	0.29	1.32				1.65	□	-
AQDEXZ0030	0.30						-	
AQDEXZ0031	0.31	1.65				1.84	□	-
AQDEXZ0032	0.32						-	
AQDEXZ0033	0.33						-	
AQDEXZ0034	0.34						-	
AQDEXZ0035	0.35	1.81				2.03	●	7,830
AQDEXZ0036	0.36						-	
AQDEXZ0037	0.37	1.98				2.21	□	-
AQDEXZ0038	0.38						-	
AQDEXZ0039	0.39						-	
AQDEXZ0040	0.40						-	
AQDEXZ0041	0.41	2.14				2.51	●	7,250
AQDEXZ0042	0.42						-	
AQDEXZ0043	0.43	2.31				2.71	□	-
AQDEXZ0044	0.44						-	
AQDEXZ0045	0.45						-	
AQDEXZ0046	0.46						-	
AQDEXZ0047	0.47	2.47				2.8	□	-
AQDEXZ0048	0.48						-	
AQDEXZ0049	0.49	2.64				2.99	●	7,670
AQDEXZ0050	0.50						-	
AQDEXZ0051	0.51						-	
AQDEXZ0052	0.52						-	
AQDEXZ0053	0.53	2.14				2.51	□	-
AQDEXZ0054	0.54						-	
AQDEXZ0055	0.55	2.31				2.71	●	7,130
AQDEXZ0056	0.56						-	
AQDEXZ0057	0.57						-	
AQDEXZ0058	0.58						-	
AQDEXZ0059	0.59	2.47				2.8	□	-
AQDEXZ0060	0.60						-	
AQDEXZ0061	0.61	2.64				2.99	●	6,600
AQDEXZ0062	0.62						-	
AQDEXZ0063	0.63						-	
AQDEXZ0064	0.64						-	
AQDEXZ0065	0.65	2.14				2.51	●	7,130
AQDEXZ0066	0.66						-	
AQDEXZ0067	0.67	2.31	2.71	□	-			
AQDEXZ0068	0.68			-				
AQDEXZ0069	0.69			-				
AQDEXZ0070	0.70			-				
AQDEXZ0071	0.71	2.47	2.8	●	6,600			
AQDEXZ0072	0.72			-				
AQDEXZ0073	0.73	2.64	2.99	□	-			
AQDEXZ0074	0.74			-				
AQDEXZ0075	0.75			-				
AQDEXZ0076	0.76			-				
AQDEXZ0077	0.77	2.14	2.51	●	7,130			
AQDEXZ0078	0.78			-				
AQDEXZ0079	0.79	-						

単位 (Unit) : mm

商品記号 Code	直径 Dc	溝長 ℓ	全長 L	首下 L1	シャンク径 Ds	在庫 Stock	参考価格(円) Price (¥)	
AQDEXZ0080	0.80	2.64	47	2.99	3	●	6,600	
AQDEXZ0081	0.81	2.8				3.19	□	-
AQDEXZ0082	0.82						-	
AQDEXZ0083	0.83	2.97				3.28	□	-
AQDEXZ0084	0.84						-	
AQDEXZ0085	0.85	3.13				3.47	●	7,130
AQDEXZ0086	0.86						-	
AQDEXZ0087	0.87						-	
AQDEXZ0088	0.88						-	
AQDEXZ0089	0.89	3.3				3.6	□	-
AQDEXZ0090	0.90						-	
AQDEXZ0091	0.91	3.5				3.8	□	-
AQDEXZ0092	0.92						-	
AQDEXZ0093	0.93						-	
AQDEXZ0094	0.94						-	
AQDEXZ0095	0.95	3.6				3.9	●	7,130
AQDEXZ0096	0.96						-	
AQDEXZ0097	0.97	3.7				4.0	□	-
AQDEXZ0098	0.98						-	
AQDEXZ0099	0.99						-	
AQDEXZ0100	1.00						-	
AQDEXZ0101	1.01	3.8				4.1	●	6,120
AQDEXZ0102	1.02						-	
AQDEXZ0103	1.03	3.9				4.2	□	-
AQDEXZ0104	1.04						-	
AQDEXZ0105	1.05						-	
AQDEXZ0106	1.06						-	
AQDEXZ0107	1.07	4.0				4.3	□	-
AQDEXZ0108	1.08						-	
AQDEXZ0109	1.09	4.1				4.4	●	6,120
AQDEXZ0110	1.10						-	
AQDEXZ0111	1.11						-	
AQDEXZ0112	1.12						-	
AQDEXZ0113	1.13	4.2				4.5	□	-
AQDEXZ0114	1.14						-	
AQDEXZ0115	1.15	4.3				4.6	□	-
AQDEXZ0116	1.16						-	
AQDEXZ0117	1.17						-	
AQDEXZ0118	1.18						-	
AQDEXZ0119	1.19	4.4				4.7	●	6,120
AQDEXZ0120	1.20						-	
AQDEXZ0121	1.21	4.5				4.8	□	-
AQDEXZ0122	1.22						-	
AQDEXZ0123	1.23						-	
AQDEXZ0124	1.24						-	
AQDEXZ0125	1.25	4.6				4.9	□	-
AQDEXZ0126	1.26						-	
AQDEXZ0127	1.27	4.7	5.0	□	-			
AQDEXZ0128	1.28			-				
AQDEXZ0129	1.29			-				
AQDEXZ0130	1.30			-				
AQDEXZ0131	1.31	4.8	5.1	●	6,120			
AQDEXZ0132	1.32			-				
AQDEXZ0133	1.33	4.9	5.2	□	-			
AQDEXZ0134	1.34			-				
AQDEXZ0135	1.35			-				
AQDEXZ0136	1.36			-				
AQDEXZ0137	1.37	5.0	5.3	□	-			
AQDEXZ0138	1.38			-				
AQDEXZ0139	1.39	-						

新商品

超硬ドリル

ハイスドリル

タップ

超硬
エンドミル

ハイス
エンドミル

切断工具

バック・
セット商品
その他

精密工具

技術資料
索引

	商品情報								商品情報							
	商品記号 Code	直径 Dc	溝長 ℓ	全長 L	首下 L1	シャンク径 Ds	在庫 Stock	参考価格(円) Price (¥)	商品記号 Code	直径 Dc	溝長 ℓ	全長 L	首下 L1	シャンク径 Ds	在庫 Stock	参考価格(円) Price (¥)
新商品	AQDEXZ0140	1.40	4.6	47	4.9	3	●	6,120	AQDEXZ0210	2.10	11	50	4	●	6,120	
	AQDEXZ0141	1.41					-	AQDEXZ0211	2.11	-						
	AQDEXZ0142	1.42					-	AQDEXZ0212	2.12	-						
	AQDEXZ0143	1.43					-	AQDEXZ0213	2.13	-						
	AQDEXZ0144	1.44	-	AQDEXZ0214	2.14	-										
超硬ドリル	AQDEXZ0145	1.45	4.7	5.0	3	□	-	AQDEXZ0215	2.15	11		50	4	□	-	
	AQDEXZ0146	1.46				-	AQDEXZ0216	2.16	-							
	AQDEXZ0147	1.47				-	AQDEXZ0217	2.17	-							
	AQDEXZ0148	1.48				-	AQDEXZ0218	2.18	-							
	AQDEXZ0149	1.49	-	AQDEXZ0219	2.19	-										
	AQDEXZ0150	1.50	-	AQDEXZ0220	2.20	●	6,120									
ハイスドリル	AQDEXZ0151	1.51	4.9	5.2	3	●	6,120	AQDEXZ0221	2.21		11	50	4	●	6,120	
	AQDEXZ0152	1.52				-	AQDEXZ0222	2.22	-							
	AQDEXZ0153	1.53				-	AQDEXZ0223	2.23	-							
	AQDEXZ0154	1.54				-	AQDEXZ0224	2.24	-							
	AQDEXZ0155	1.55				-	AQDEXZ0225	2.25	-							
	AQDEXZ0156	1.56				-	AQDEXZ0226	2.26	-							
	AQDEXZ0157	1.57				-	AQDEXZ0227	2.27	-							
	AQDEXZ0158	1.58				-	AQDEXZ0228	2.28	-							
	AQDEXZ0159	1.59	-	AQDEXZ0229	2.29	-										
	AQDEXZ0160	1.60	-	AQDEXZ0230	2.30	●	6,120									
	AQDEXZ0161	1.61	-	AQDEXZ0231	2.31	-										
	AQDEXZ0162	1.62	-	AQDEXZ0232	2.32	-										
	AQDEXZ0163	1.63	-	AQDEXZ0233	2.33	-										
	AQDEXZ0164	1.64	-	AQDEXZ0234	2.34	-										
	AQDEXZ0165	1.65	-	AQDEXZ0235	2.35	□	-									
	タップ	AQDEXZ0166	1.66	5.1	5.4	3	□	-	AQDEXZ0236	2.36	11	50	4	□	-	
AQDEXZ0167		1.67	-				AQDEXZ0237	2.37	-							
AQDEXZ0168		1.68	-				AQDEXZ0238	2.38	-							
AQDEXZ0169		1.69	-				AQDEXZ0239	2.39	-							
AQDEXZ0170		1.70	-				AQDEXZ0240	2.40	●	6,120						
AQDEXZ0171		1.71	-				AQDEXZ0241	2.41	-							
AQDEXZ0172		1.72	-				AQDEXZ0242	2.42	-							
AQDEXZ0173		1.73	-				AQDEXZ0243	2.43	-							
AQDEXZ0174		1.74	-	AQDEXZ0244	2.44	-										
AQDEXZ0175		1.75	-	AQDEXZ0245	2.45	□	-									
超硬 エンドミル	AQDEXZ0176	1.76	5.2	5.5	3	-	-	AQDEXZ0246	2.46	11		50	4	□	-	
	AQDEXZ0177	1.77				-	AQDEXZ0247	2.47	-							
	AQDEXZ0178	1.78				-	AQDEXZ0248	2.48	-							
	AQDEXZ0179	1.79				-	AQDEXZ0249	2.49	-							
	AQDEXZ0180	1.80				●	6,120	AQDEXZ0250	2.50		●			6,120		
	AQDEXZ0181	1.81	-	AQDEXZ0251	2.51	-										
	AQDEXZ0182	1.82	-	AQDEXZ0252	2.52	-										
	AQDEXZ0183	1.83	-	AQDEXZ0253	2.53	-										
	AQDEXZ0184	1.84	-	AQDEXZ0254	2.54	-										
	AQDEXZ0185	1.85	-	AQDEXZ0255	2.55	□	-									
	AQDEXZ0186	1.86	-	AQDEXZ0256	2.56	-										
ハイス エンドミル	AQDEXZ0187	1.87	5.3	5.6	3	-	-	AQDEXZ0257	2.57	11	50	4	-	-		
	AQDEXZ0188	1.88				-	AQDEXZ0258	2.58	-							
	AQDEXZ0189	1.89				-	AQDEXZ0259	2.59	-							
	AQDEXZ0190	1.90				●	6,120	AQDEXZ0260	2.60				●	6,120		
	AQDEXZ0191	1.91	-	AQDEXZ0261	2.61	-										
	AQDEXZ0192	1.92	-	AQDEXZ0262	2.62	-										
	AQDEXZ0193	1.93	-	AQDEXZ0263	2.63	-										
	AQDEXZ0194	1.94	-	AQDEXZ0264	2.64	-										
	AQDEXZ0195	1.95	-	AQDEXZ0265	2.65	□	-									
AQDEXZ0196	1.96	-	AQDEXZ0266	2.66	-											
切断工具	AQDEXZ0197	1.97	5.5	5.8	3	-	-	AQDEXZ0267	2.67		11	50	4	-	-	
	AQDEXZ0198	1.98				-	AQDEXZ0268	2.68	-							
	AQDEXZ0199	1.99				-	AQDEXZ0269	2.69	-							
	AQDEXZ0200	2.00				-	AQDEXZ0270	2.70	●	6,120						
	AQDEXZ0201	2.01				-	AQDEXZ0271	2.71	-							
	AQDEXZ0202	2.02				-	AQDEXZ0272	2.72	-							
	AQDEXZ0203	2.03	-	AQDEXZ0273	2.73	-										
	AQDEXZ0204	2.04	-	AQDEXZ0274	2.74	-										
	AQDEXZ0205	2.05	-	AQDEXZ0275	2.75	-										
	AQDEXZ0206	2.06	-	AQDEXZ0276	2.76	-										
	AQDEXZ0207	2.07	-	AQDEXZ0277	2.77	-										
	AQDEXZ0208	2.08	-	AQDEXZ0278	2.78	-										
	AQDEXZ0209	2.09	-	AQDEXZ0279	2.79	-										

単位 (Unit) : mm

商品記号 Code	直径 Dc	溝長 ℓ	全長 L	首下 L1	シャンク径 Ds	在庫 Stock	参考価格(円) Price (¥)
AQDEXZ0280	2.80	14	50	15.0	4	●	6,120
AQDEXZ0281	2.81					-	
AQDEXZ0282	2.82					-	
AQDEXZ0283	2.83					-	
AQDEXZ0284	2.84					-	
AQDEXZ0285	2.85					-	
AQDEXZ0286	2.86					-	
AQDEXZ0287	2.87					-	
AQDEXZ0288	2.88					-	
AQDEXZ0289	2.89					-	
AQDEXZ0290	2.90					-	
AQDEXZ0291	2.91					●	6,120
AQDEXZ0292	2.92					-	
AQDEXZ0293	2.93					-	
AQDEXZ0294	2.94	-					
AQDEXZ0295	2.95	-					
AQDEXZ0296	2.96	-					
AQDEXZ0297	2.97	-					
AQDEXZ0298	2.98	-					
AQDEXZ0299	2.99	-					
AQDEXZ0300	3.00	-					
AQDEXZ0301	3.01	-					
AQDEXZ0302	3.02	-					
AQDEXZ0303	3.03	-					
AQDEXZ0304	3.04	-					
AQDEXZ0305	3.05	-					
AQDEXZ0306	3.06	-					
AQDEXZ0307	3.07	-					
AQDEXZ0308	3.08	-					
AQDEXZ0309	3.09	-					
AQDEXZ0310	3.10	●	6,380				
AQDEXZ0311	3.11	-					
AQDEXZ0312	3.12	-					
AQDEXZ0313	3.13	-					
AQDEXZ0314	3.14	-					
AQDEXZ0315	3.15	-					
AQDEXZ0316	3.16	-					
AQDEXZ0317	3.17	-					
AQDEXZ0318	3.18	-					
AQDEXZ0319	3.19	-					
AQDEXZ0320	3.20	●	6,380				
AQDEXZ0321	3.21	-					
AQDEXZ0322	3.22	-					
AQDEXZ0323	3.23	-					
AQDEXZ0324	3.24	-					
AQDEXZ0325	3.25	-					
AQDEXZ0326	3.26	-					
AQDEXZ0327	3.27	-					
AQDEXZ0328	3.28	-					
AQDEXZ0329	3.29	-					
AQDEXZ0330	3.30	-					
AQDEXZ0331	3.31	●	6,380				
AQDEXZ0332	3.32	-					
AQDEXZ0333	3.33	-					
AQDEXZ0334	3.34	-					
AQDEXZ0335	3.35	-					
AQDEXZ0336	3.36	-					
AQDEXZ0337	3.37	-					
AQDEXZ0338	3.38	-					
AQDEXZ0339	3.39	-					
AQDEXZ0340	3.40	●	6,380				
AQDEXZ0341	3.41	-					
AQDEXZ0342	3.42	-					
AQDEXZ0343	3.43	-					
AQDEXZ0344	3.44	-					
AQDEXZ0345	3.45	-					
AQDEXZ0346	3.46	-					
AQDEXZ0347	3.47	-					
AQDEXZ0348	3.48	-					
AQDEXZ0349	3.49	-					

商品記号 Code	直径 Dc	溝長 ℓ	全長 L	首下 L1	シャンク径 Ds	在庫 Stock	参考価格(円) Price (¥)
AQDEXZ0350	3.50	16	50	16.3	6	●	6,380
AQDEXZ0351	3.51					-	
AQDEXZ0352	3.52					-	
AQDEXZ0353	3.53					-	
AQDEXZ0354	3.54					-	
AQDEXZ0355	3.55					-	
AQDEXZ0356	3.56					-	
AQDEXZ0357	3.57					-	
AQDEXZ0358	3.58					-	
AQDEXZ0359	3.59					-	
AQDEXZ0360	3.60					-	
AQDEXZ0361	3.61					-	
AQDEXZ0362	3.62					-	
AQDEXZ0363	3.63					-	
AQDEXZ0364	3.64	-					
AQDEXZ0365	3.65	-					
AQDEXZ0366	3.66	-					
AQDEXZ0367	3.67	-					
AQDEXZ0368	3.68	-					
AQDEXZ0369	3.69	-					
AQDEXZ0370	3.70	-					
AQDEXZ0371	3.71	-					
AQDEXZ0372	3.72	-					
AQDEXZ0373	3.73	-					
AQDEXZ0374	3.74	-					
AQDEXZ0375	3.75	-					
AQDEXZ0376	3.76	-					
AQDEXZ0377	3.77	-					
AQDEXZ0378	3.78	-					
AQDEXZ0379	3.79	-					
AQDEXZ0380	3.80	-					
AQDEXZ0381	3.81	-					
AQDEXZ0382	3.82	-					
AQDEXZ0383	3.83	-					
AQDEXZ0384	3.84	-					
AQDEXZ0385	3.85	-					
AQDEXZ0386	3.86	-					
AQDEXZ0387	3.87	-					
AQDEXZ0388	3.88	-					
AQDEXZ0389	3.89	-					
AQDEXZ0390	3.90	-					
AQDEXZ0391	3.91	-					
AQDEXZ0392	3.92	-					
AQDEXZ0393	3.93	-					
AQDEXZ0394	3.94	-					
AQDEXZ0395	3.95	-					
AQDEXZ0396	3.96	-					
AQDEXZ0397	3.97	-					
AQDEXZ0398	3.98	-					
AQDEXZ0399	3.99	-					
AQDEXZ0400	4.00	-					
AQDEXZ0401	4.01	-					
AQDEXZ0402	4.02	-					
AQDEXZ0403	4.03	-					
AQDEXZ0404	4.04	-					
AQDEXZ0405	4.05	-					
AQDEXZ0406	4.06	-					
AQDEXZ0407	4.07	-					
AQDEXZ0408	4.08	-					
AQDEXZ0409	4.09	-					
AQDEXZ0410	4.10	-					
AQDEXZ0411	4.11	-					
AQDEXZ0412	4.12	-					
AQDEXZ0413	4.13	-					
AQDEXZ0414	4.14	-					
AQDEXZ0415	4.15	-					
AQDEXZ0416	4.16	-					
AQDEXZ0417	4.17	-					
AQDEXZ0418	4.18	-					
AQDEXZ0419	4.19	-					

新商品

超硬ドリル

ハイスドリル

タップ

超硬
エンドミル

ハイス
エンドミル

切断工具

バック・
セット商品

その他

精密工具

技術資料

索引

← 前頁 Previous Page

単位 (Unit) : mm

商品記号 Code	直径 Dc	溝長 ℓ	全長 L	首下 L1	シャンク径 Ds	在庫 Stock	参考価格(円) Price (¥)	商品記号 Code	直径 Dc	溝長 ℓ	全長 L	首下 L1	シャンク径 Ds	在庫 Stock	参考価格(円) Price (¥)
AQDEXZ0420	4.20	19	60	20.4	6	●	7,190	AQDEXZ0490	4.90	23	60	23.0	6	●	7,350
AQDEXZ0421	4.21					-	AQDEXZ0491	4.91	-						
AQDEXZ0422	4.22					-	AQDEXZ0492	4.92	-						
AQDEXZ0423	4.23					-	AQDEXZ0493	4.93	-						
AQDEXZ0424	4.24					-	AQDEXZ0494	4.94	-						
AQDEXZ0425	4.25			-		AQDEXZ0495	4.95	-							
AQDEXZ0426	4.26			-		AQDEXZ0496	4.96	-							
AQDEXZ0427	4.27			-		AQDEXZ0497	4.97	-							
AQDEXZ0428	4.28			-		AQDEXZ0498	4.98	-							
AQDEXZ0429	4.29			-		AQDEXZ0499	4.99	-							
AQDEXZ0430	4.30			-		AQDEXZ0500	5.00	●	7,350						
AQDEXZ0431	4.31			-		AQDEXZ0501	5.01	-							
AQDEXZ0432	4.32			-		AQDEXZ0502	5.02	-							
AQDEXZ0433	4.33			-		AQDEXZ0503	5.03	-							
AQDEXZ0434	4.34			-		AQDEXZ0504	5.04	-							
AQDEXZ0435	4.35	-	AQDEXZ0505	5.05	-										
AQDEXZ0436	4.36	-	AQDEXZ0506	5.06	-										
AQDEXZ0437	4.37	-	AQDEXZ0507	5.07	-										
AQDEXZ0438	4.38	-	AQDEXZ0508	5.08	-										
AQDEXZ0439	4.39	-	AQDEXZ0509	5.09	-										
AQDEXZ0440	4.40	-	AQDEXZ0510	5.10	●	7,860									
AQDEXZ0441	4.41	-	AQDEXZ0511	5.11	-										
AQDEXZ0442	4.42	-	AQDEXZ0512	5.12	-										
AQDEXZ0443	4.43	-	AQDEXZ0513	5.13	-										
AQDEXZ0444	4.44	-	AQDEXZ0514	5.14	-										
AQDEXZ0445	4.45	-	AQDEXZ0515	5.15	-										
AQDEXZ0446	4.46	-	AQDEXZ0516	5.16	-										
AQDEXZ0447	4.47	-	AQDEXZ0517	5.17	-										
AQDEXZ0448	4.48	-	AQDEXZ0518	5.18	-										
AQDEXZ0449	4.49	-	AQDEXZ0519	5.19	-										
AQDEXZ0450	4.50	-	AQDEXZ0520	5.20	●	7,860									
AQDEXZ0451	4.51	-	AQDEXZ0521	5.21	-										
AQDEXZ0452	4.52	-	AQDEXZ0522	5.22	-										
AQDEXZ0453	4.53	-	AQDEXZ0523	5.23	-										
AQDEXZ0454	4.54	-	AQDEXZ0524	5.24	-										
AQDEXZ0455	4.55	-	AQDEXZ0525	5.25	-										
AQDEXZ0456	4.56	-	AQDEXZ0526	5.26	-										
AQDEXZ0457	4.57	-	AQDEXZ0527	5.27	-										
AQDEXZ0458	4.58	-	AQDEXZ0528	5.28	-										
AQDEXZ0459	4.59	-	AQDEXZ0529	5.29	-										
AQDEXZ0460	4.60	-	AQDEXZ0530	5.30	●	7,860									
AQDEXZ0461	4.61	-	AQDEXZ0531	5.31	-										
AQDEXZ0462	4.62	-	AQDEXZ0532	5.32	-										
AQDEXZ0463	4.63	-	AQDEXZ0533	5.33	-										
AQDEXZ0464	4.64	-	AQDEXZ0534	5.34	-										
AQDEXZ0465	4.65	-	AQDEXZ0535	5.35	-										
AQDEXZ0466	4.66	-	AQDEXZ0536	5.36	-										
AQDEXZ0467	4.67	-	AQDEXZ0537	5.37	-										
AQDEXZ0468	4.68	-	AQDEXZ0538	5.38	-										
AQDEXZ0469	4.69	-	AQDEXZ0539	5.39	-										
AQDEXZ0470	4.70	-	AQDEXZ0540	5.40	●	7,860									
AQDEXZ0471	4.71	-	AQDEXZ0541	5.41	-										
AQDEXZ0472	4.72	-	AQDEXZ0542	5.42	-										
AQDEXZ0473	4.73	-	AQDEXZ0543	5.43	-										
AQDEXZ0474	4.74	-	AQDEXZ0544	5.44	-										
AQDEXZ0475	4.75	-	AQDEXZ0545	5.45	-										
AQDEXZ0476	4.76	-	AQDEXZ0546	5.46	-										
AQDEXZ0477	4.77	-	AQDEXZ0547	5.47	-										
AQDEXZ0478	4.78	-	AQDEXZ0548	5.48	-										
AQDEXZ0479	4.79	-	AQDEXZ0549	5.49	-										
AQDEXZ0480	4.80	-	AQDEXZ0550	5.50	●	7,860									
AQDEXZ0481	4.81	-	AQDEXZ0551	5.51	-										
AQDEXZ0482	4.82	-	AQDEXZ0552	5.52	-										
AQDEXZ0483	4.83	-	AQDEXZ0553	5.53	-										
AQDEXZ0484	4.84	-	AQDEXZ0554	5.54	-										
AQDEXZ0485	4.85	-	AQDEXZ0555	5.55	-										
AQDEXZ0486	4.86	-	AQDEXZ0556	5.56	-										
AQDEXZ0487	4.87	-	AQDEXZ0557	5.57	-										
AQDEXZ0488	4.88	-	AQDEXZ0558	5.58	-										
AQDEXZ0489	4.89	-	AQDEXZ0559	5.59	-										

単位 (Unit) : mm

商品記号 Code	直径 Dc	溝長 ℓ	全長 L	首下 L1	シャンク径 Ds	在庫 Stock	参考価格(円) Price (¥)	
AQDEXZ0560	5.60	25	60	27.7	6	●	7,860	
AQDEXZ0561	5.61	27				29.7	□	-
AQDEXZ0562	5.62						□	-
AQDEXZ0563	5.63						□	-
AQDEXZ0564	5.64						□	-
AQDEXZ0565	5.65						□	-
AQDEXZ0566	5.66						□	-
AQDEXZ0567	5.67						□	-
AQDEXZ0568	5.68						□	-
AQDEXZ0569	5.69						□	-
AQDEXZ0570	5.70						●	7,860
AQDEXZ0571	5.71						□	-
AQDEXZ0572	5.72						□	-
AQDEXZ0573	5.73						□	-
AQDEXZ0574	5.74			□	-			
AQDEXZ0575	5.75	□		-				
AQDEXZ0576	5.76	□		-				
AQDEXZ0577	5.77	□		-				
AQDEXZ0578	5.78	□		-				
AQDEXZ0579	5.79	□		-				
AQDEXZ0580	5.80	●		7,860				
AQDEXZ0581	5.81	□		-				
AQDEXZ0582	5.82	□		-				
AQDEXZ0583	5.83	□		-				
AQDEXZ0584	5.84	□		-				
AQDEXZ0585	5.85	□		-				
AQDEXZ0586	5.86	□		-				
AQDEXZ0587	5.87	□		-				
AQDEXZ0588	5.88	□	-					
AQDEXZ0589	5.89	□	-					
AQDEXZ0590	5.90	●	7,860					
AQDEXZ0591	5.91	□	-					
AQDEXZ0592	5.92	□	-					
AQDEXZ0593	5.93	□	-					
AQDEXZ0594	5.94	□	-					
AQDEXZ0595	5.95	□	-					
AQDEXZ0596	5.96	□	-					
AQDEXZ0597	5.97	□	-					
AQDEXZ0598	5.98	□	-					
AQDEXZ0599	5.99	□	-					
AQDEXZ0600	6.00	●	7,860					
AQDEXZ0601	6.01	□	-					
AQDEXZ0602	6.02	□	-					
AQDEXZ0603	6.03	□	-					
AQDEXZ0604	6.04	□	-					
AQDEXZ0605	6.05	□	-					
AQDEXZ0610	6.10	●	10,400					
AQDEXZ0615	6.15	□	-					
AQDEXZ0620	6.20	●	10,400					
AQDEXZ0625	6.25	□	-					
AQDEXZ0630	6.30	●	10,400					
AQDEXZ0635	6.35	□	-					
AQDEXZ0640	6.40	●	10,400					
AQDEXZ0645	6.45	□	-					
AQDEXZ0650	6.50	●	10,400					
AQDEXZ0655	6.55	□	-					
AQDEXZ0660	6.60	●	10,500					
AQDEXZ0665	6.65	□	-					
AQDEXZ0670	6.70	●	10,500					
AQDEXZ0675	6.75	□	-					
AQDEXZ0680	6.80	●	10,500					
AQDEXZ0685	6.85	□	-					
AQDEXZ0690	6.90	●	10,500					
AQDEXZ0695	6.95	□	-					
AQDEXZ0700	7.00	●	10,500					
AQDEXZ0701	7.01	□	-					
AQDEXZ0702	7.02	□	-					
AQDEXZ0703	7.03	□	-					
AQDEXZ0704	7.04	□	-					
AQDEXZ0705	7.05	□	-					

商品記号 Code	直径 Dc	溝長 ℓ	全長 L	首下 L1	シャンク径 Ds	在庫 Stock	参考価格(円) Price (¥)
AQDEXZ0710	7.10	33	70	36	6	●	11,500
AQDEXZ0715	7.15					□	-
AQDEXZ0720	7.20					●	11,500
AQDEXZ0725	7.25					□	-
AQDEXZ0730	7.30					●	11,500
AQDEXZ0735	7.35					□	-
AQDEXZ0740	7.40					●	11,500
AQDEXZ0745	7.45					□	-
AQDEXZ0750	7.50					●	11,500
AQDEXZ0755	7.55					□	-
AQDEXZ0760	7.60	●	11,500				
AQDEXZ0765	7.65	□	-				
AQDEXZ0770	7.70	34	70	36	6	●	11,500
AQDEXZ0775	7.75					□	-
AQDEXZ0780	7.80					●	11,500
AQDEXZ0785	7.85					□	-
AQDEXZ0790	7.90					●	11,500
AQDEXZ0795	7.95					□	-
AQDEXZ0800	8.00					●	11,200
AQDEXZ0801	8.01					□	-
AQDEXZ0802	8.02					□	-
AQDEXZ0803	8.03					□	-
AQDEXZ0804	8.04	□	-				
AQDEXZ0805	8.05	□	-				
AQDEXZ0810	8.10	●	12,700				
AQDEXZ0815	8.15	□	-				
AQDEXZ0820	8.20	●	12,700				
AQDEXZ0825	8.25	□	-				
AQDEXZ0830	8.30	●	12,700				
AQDEXZ0835	8.35	□	-				
AQDEXZ0840	8.40	●	12,700				
AQDEXZ0845	8.45	□	-				
AQDEXZ0850	8.50	●	12,700				
AQDEXZ0855	8.55	□	-				
AQDEXZ0860	8.60	●	12,800				
AQDEXZ0865	8.65	□	-				
AQDEXZ0870	8.70	●	12,800				
AQDEXZ0875	8.75	□	-				
AQDEXZ0880	8.80	●	12,800				
AQDEXZ0885	8.85	□	-				
AQDEXZ0890	8.90	●	12,800				
AQDEXZ0895	8.95	□	-				
AQDEXZ0900	9.00	●	12,800				
AQDEXZ0901	9.01	□	-				
AQDEXZ0902	9.02	□	-				
AQDEXZ0903	9.03	□	-				
AQDEXZ0904	9.04	□	-				
AQDEXZ0905	9.05	□	-				
AQDEXZ0910	9.10	●	14,200				
AQDEXZ0915	9.15	□	-				
AQDEXZ0920	9.20	●	14,200				
AQDEXZ0925	9.25	□	-				
AQDEXZ0930	9.30	●	14,200				
AQDEXZ0935	9.35	□	-				
AQDEXZ0940	9.40	●	14,200				
AQDEXZ0945	9.45	□	-				
AQDEXZ0950	9.50	●	14,200				
AQDEXZ0955	9.55	□	-				
AQDEXZ0960	9.60	●	14,200				
AQDEXZ0965	9.65	□	-				
AQDEXZ0970	9.70	●	14,200				
AQDEXZ0975	9.75	□	-				
AQDEXZ0980	9.80	●	14,200				
AQDEXZ0985	9.85	□	-				
AQDEXZ0990	9.90	●	14,200				
AQDEXZ0995	9.95	□	-				
AQDEXZ1000	10.00	●	13,700				
AQDEXZ1001	10.01	□	-				
AQDEXZ1002	10.02	□	-				
AQDEXZ1003	10.03	□	-				

新商品

超硬ドリル

ハイスドリル

タップ

超硬
エンドミル

ハイス
エンドミル

切断工具

パック・
セット商品
その他

精密工具

技術資料
索引



工具材料 コーティング 直径許容差 先端角 ねじれ角 シャンク許容差 直径範囲

← 前頁 Previous Page

単位 (Unit) : mm

商品記号 Code	直径 Dc	溝長 ℓ	全長 L	首下 L1	シャンク Ds	在庫 Stock	参考価格(円) Price (¥)
AQDEXZ1004	10.04						-
AQDEXZ1005	10.05					□	-
AQDEXZ1010	10.10	46		49			16,000
AQDEXZ1020	10.20						16,000
AQDEXZ1030	10.30						16,000
AQDEXZ1040	10.40						16,000
AQDEXZ1050	10.50	48					16,000
AQDEXZ1060	10.60						16,200
AQDEXZ1070	10.70						16,200
AQDEXZ1080	10.80	49		51	10		16,200
AQDEXZ1090	10.90		90				16,200
AQDEXZ1100	11.00	50					16,200
AQDEXZ1110	11.10						17,600
AQDEXZ1120	11.20	51					17,600
AQDEXZ1130	11.30						17,600
AQDEXZ1140	11.40			54			17,600
AQDEXZ1150	11.50	52					17,600
AQDEXZ1160	11.60						17,600
AQDEXZ1170	11.70						17,600
AQDEXZ1180	11.80	54					17,600
AQDEXZ1190	11.90						17,600
AQDEXZ1200	12.00						17,600
AQDEXZ1210	12.10						19,900
AQDEXZ1220	12.20	55		58			19,900
AQDEXZ1230	12.30						19,900
AQDEXZ1240	12.40						19,900
AQDEXZ1250	12.50	57					19,900
AQDEXZ1260	12.60						20,000
AQDEXZ1270	12.70						20,000
AQDEXZ1280	12.80	58		60			20,000
AQDEXZ1290	12.90						20,000
AQDEXZ1300	13.00	59	100				20,000
AQDEXZ1310	13.10						24,300
AQDEXZ1320	13.20	60					24,300
AQDEXZ1330	13.30						24,300
AQDEXZ1340	13.40			63			24,300
AQDEXZ1350	13.50	61					24,300
AQDEXZ1360	13.60						24,300
AQDEXZ1370	13.70						24,300
AQDEXZ1380	13.80	63					24,300
AQDEXZ1390	13.9				12		24,300
AQDEXZ1400	14.0						23,300
AQDEXZ1410	14.1						26,800
AQDEXZ1420	14.2	64		67			26,800
AQDEXZ1430	14.3						26,800
AQDEXZ1440	14.4						26,800
AQDEXZ1450	14.5	66	105				26,800
AQDEXZ1460	14.6						26,800
AQDEXZ1470	14.7			69			26,800
AQDEXZ1480	14.8	67					26,800
AQDEXZ1490	14.9						26,800
AQDEXZ1500	15.0	68					26,800
AQDEXZ1510	15.1						30,500
AQDEXZ1520	15.2	69					30,500
AQDEXZ1530	15.3						30,500
AQDEXZ1540	15.4			72			30,500
AQDEXZ1550	15.5	70					30,500
AQDEXZ1560	15.6						30,500
AQDEXZ1570	15.7						30,500
AQDEXZ1580	15.8	72		75			30,500
AQDEXZ1590	15.9						30,500
AQDEXZ1600	16.0						30,500
AQDEXZ1650	16.5	75		78			42,000
AQDEXZ1700	17.0	77		79			42,000
AQDEXZ1750	17.5	79	125	81	16		43,300
AQDEXZ1800	18.0	81		84			43,300
AQDEXZ1850	18.5	84					47,400
AQDEXZ1900	19.0	86	135	87			47,400
AQDEXZ1950	19.5	88		91			53,700
AQDEXZ2000	20.0	90	145	93	20		53,700

新商品

超硬ドリル

ハイスドリル

タップ

超硬
エンドミル

ハイス
エンドミル

切断工具

バック・
セット商品
その他

精密工具

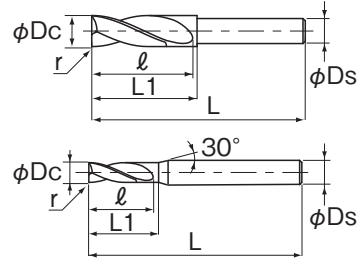
技術資料
索引

一般 構造用鋼	炭素鋼	合金鋼 調質鋼	ダイス鋼 プレハードン鋼	高硬度鋼	
SS400	S45C S50C	SCM NAK	30 ~ 40 HRC	40 ~ 50 HRC	50 ~ 65 HRC
◎	◎	◎	◎	○	—
ステンレス鋼		Ti 合金 耐熱合金	鋳鉄	アルミ合金	銅合金
SUS304 SUS316	SUS420	Ti / Ni Alloy	FC / FCD	AC / ADC	Cu
○*	◎	—	◎	○	○

◎:最適 Excellent ○:適用 Good ×:不適 Not Used —:推奨しません Not recommended
*直径 1.99mm 以下のみ SUS304 は○

- 穴あけ性能が良好な座ぐり用ドリルです。
- 傾斜面やタップ下穴加工に最適です。

Drill for counter boring has excellent performance.
Superior for drilling on angled surfaces and tap drill holes.



LIST 9830

オーダ方法 **商品記号**

単位 (Unit) : mm

商品記号 Code	直径 Dc	コーナ R r	溝長 ℓ	全長 L	首下 L1	シャンク径 Ds	在庫 Stock	参考価格(円) Price (¥)
AQDEXZ0300-R03	3.0	0.3	14	50	14.4	6		7,040
AQDEXZ0330-R03	3.3		15		15.7		7,340	
AQDEXZ0350-R03	3.5		16		16.3		7,340	
AQDEXZ0400-R03	4.0		18		18.3		7,340	
AQDEXZ0420-R03	4.2		19		20.4		8,270	
AQDEXZ0450-R03	4.5		21	22.7	8,270			
AQDEXZ0500-R03	5.0		23	23.1	8,450			
AQDEXZ0530-R03	5.3		24	26.4	9,040			
AQDEXZ0550-R03	5.5		25	27.6	9,040			
AQDEXZ0600-R04	6.0		27	30	9,040			
AQDEXZ0650-R04	6.5	30	70	33	8		12,000	
AQDEXZ0680-R04	6.8	31				12,100		
AQDEXZ0700-R04	7.0	32				12,100		
AQDEXZ0750-R04	7.5	34				13,300		
AQDEXZ0800-R04	8.0	36				12,900		
AQDEXZ0850-R04	8.5	39	14,700					
AQDEXZ0880-R04	8.8	40	14,800					
AQDEXZ0900-R04	9.0	41	14,800					
AQDEXZ0950-R04	9.5	43	16,400					
AQDEXZ1000-R05	10.0	45	48	15,800				
AQDEXZ1030-R05	10.3	46	49	18,400				
AQDEXZ1050-R05	10.5	48	90	51	10		18,400	
AQDEXZ1080-R05	10.8	49				18,700		
AQDEXZ1100-R05	11.0	50				18,700		
AQDEXZ1150-R05	11.5	52				20,300		
AQDEXZ1200-R05	12.0	54				20,300		

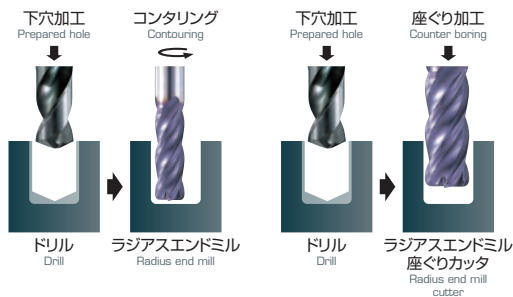
一般 構造用鋼	炭素鋼	合金鋼 調質鋼	ダイス鋼 プレハードン鋼	高硬度鋼	
SS400	S45C S50C	SCM NAK	30 ~ 40 HRC	40 ~ 50 HRC	50 ~ 65HRC
◎	◎	◎	◎	○	—
ステンレス鋼		Ti 合金 耐熱合金	鋳鉄	アルミ合金	銅合金
SUS304 SUS316	SUS420	Ti / Ni Alloy	FC / FCD	AC / ADC	Cu
—	◎	—	◎	○	○

◎:最適 Excellent ○:適用 Good ×:不適 Not Used --:推奨しません Not recommended

● 隅 R 付き座ぐり穴を一発で加工

Radius blind hole, one operation drilling with no prepared hole

従来 Conventional



AQDEXZ-R



機械部品などには、応力集中を緩和するために止り穴や座ぐり穴に隅Rを設けられることがあります。従来はドリルによる下加工後にラジアスエンドミルや特殊なコーナR付き座ぐりカッタで加工されていましたが、アクアドリルEXフラットコーナR付きなら一発で加工を可能にします。

2Dc (直径の2倍) 以下の穴深さにおすすめします。3Dc までの穴あけは可能ですが、ステップ加工などを行ない、切りくずの排出に注意してください。

L1 までがバックテーパ範囲です。

新商品

超硬ドリル

ハイスドリル

タップ

超硬
エンドミル

ハイス
エンドミル

切断工具

バック・
セット商品
その他

精密工具

技術資料
索引

AQDEXZ3FR

アクアドリル EX フラット 3フルートレギュラ

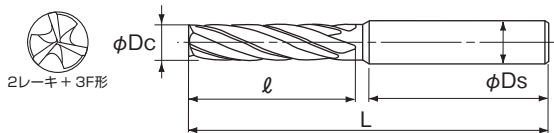
AQUA Drills EX FLAT 3 Flutes Regular

切削条件 Cutting Condition ▶▶ A-154



- 鑄抜き穴や座ぐりの高精度加工に最適です。
- 位置矯正力に優れ、ドリル径の5倍までの加工が可能です。

For highly accurate cored opening and counter boring.
Realize under 5D drilling by accurate alignment.



オーダ方法 商品記号

単位 (Unit) : mm

商品記号 Code	直径 Dc	溝長 ℓ	全長 L	シャンク径 Ds	在庫 Stock
AQDEXZ3FR0300	3.0	19	49	3	□
AQDEXZ3FR0310	3.1	24	60	4	
AQDEXZ3FR0320	3.2				
AQDEXZ3FR0330	3.3				
AQDEXZ3FR0340	3.4				
AQDEXZ3FR0350	3.5				
AQDEXZ3FR0360	3.6				
AQDEXZ3FR0370	3.7				
AQDEXZ3FR0380	3.8				
AQDEXZ3FR0390	3.9				
AQDEXZ3FR0400	4.0				
AQDEXZ3FR0410	4.1	31	76	5	
AQDEXZ3FR0420	4.2				
AQDEXZ3FR0430	4.3				
AQDEXZ3FR0440	4.4				
AQDEXZ3FR0450	4.5				
AQDEXZ3FR0460	4.6				
AQDEXZ3FR0470	4.7				
AQDEXZ3FR0480	4.8				
AQDEXZ3FR0490	4.9				
AQDEXZ3FR0500	5.0				
AQDEXZ3FR0510	5.1	39	81	6	
AQDEXZ3FR0520	5.2				
AQDEXZ3FR0530	5.3				
AQDEXZ3FR0540	5.4				
AQDEXZ3FR0550	5.5				
AQDEXZ3FR0560	5.6				
AQDEXZ3FR0570	5.7				
AQDEXZ3FR0580	5.8				
AQDEXZ3FR0590	5.9				
AQDEXZ3FR0600	6.0				
AQDEXZ3FR0610	6.1	42	83	7	
AQDEXZ3FR0620	6.2				
AQDEXZ3FR0630	6.3				
AQDEXZ3FR0640	6.4				
AQDEXZ3FR0650	6.5				
AQDEXZ3FR0660	6.6				
AQDEXZ3FR0670	6.7				
AQDEXZ3FR0680	6.8				
AQDEXZ3FR0690	6.9				
AQDEXZ3FR0700	7.0				
AQDEXZ3FR0710	7.1	45	90	8	
AQDEXZ3FR0720	7.2				
AQDEXZ3FR0730	7.3				
AQDEXZ3FR0740	7.4				
AQDEXZ3FR0750	7.5				
AQDEXZ3FR0760	7.6				
AQDEXZ3FR0770	7.7				
AQDEXZ3FR0780	7.8				
AQDEXZ3FR0790	7.9				
AQDEXZ3FR0800	8.0				
AQDEXZ3FR0810	8.1	48	98	9	
AQDEXZ3FR0820	8.2				
AQDEXZ3FR0830	8.3				
AQDEXZ3FR0840	8.4				
AQDEXZ3FR0850	8.5				
AQDEXZ3FR0860	8.6				
AQDEXZ3FR0870	8.7				
AQDEXZ3FR0880	8.8				
AQDEXZ3FR0890	8.9				

商品記号 Code	直径 Dc	溝長 ℓ	全長 L	シャンク径 Ds	在庫 Stock
AQDEXZ3FR0900	9.0	55	98	9	□
AQDEXZ3FR0910	9.1	58	105	10	
AQDEXZ3FR0920	9.2				
AQDEXZ3FR0930	9.3				
AQDEXZ3FR0940	9.4				
AQDEXZ3FR0950	9.5				
AQDEXZ3FR0960	9.6				
AQDEXZ3FR0970	9.7				
AQDEXZ3FR0980	9.8				
AQDEXZ3FR0990	9.9				
AQDEXZ3FR1000	10.0				
AQDEXZ3FR1010	10.1				
AQDEXZ3FR1020	10.2				
AQDEXZ3FR1030	10.3				
AQDEXZ3FR1040	10.4				
AQDEXZ3FR1050	10.5				
AQDEXZ3FR1060	10.6				
AQDEXZ3FR1070	10.7				
AQDEXZ3FR1080	10.8				
AQDEXZ3FR1090	10.9				
AQDEXZ3FR1100	11.0	68	121	12	
AQDEXZ3FR1110	11.1				
AQDEXZ3FR1120	11.2				
AQDEXZ3FR1130	11.3				
AQDEXZ3FR1140	11.4				
AQDEXZ3FR1150	11.5				
AQDEXZ3FR1160	11.6				
AQDEXZ3FR1170	11.7				
AQDEXZ3FR1180	11.8				
AQDEXZ3FR1190	11.9				
AQDEXZ3FR1200	12.0				

新商品

超硬ドリル

ハイスドリル

タップ

超硬
エンドミル

ハイス
エンドミル

切断工具

バック・
セット商品
その他

精密工具

技術資料
索引

AQDEXST

アクアドリル EX スターティング

AQUA Drills EX Starting

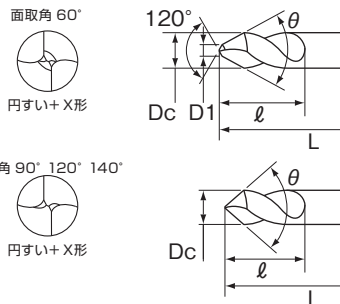
切削条件 Cutting Condition ▶▶▶A-155

超硬 AQ EX **25°** h7 **3.0-20.0**

工具材料 コーティング ねじれ角 シャンク許容差 直径範囲

- 食い付き性がよく高精度な位置決めが可能です。
- センタリングから面取り、V溝加工まで多機能です。

High precision positioning with special thinning.
Multifunction from centering, chamfering and V-grooving.



LIST 9624

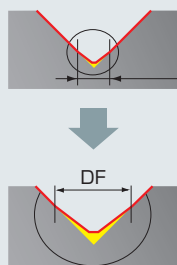
オーダ方法 商品記号

単位 (Unit) : mm

商品記号 Code	直径 Dc	面取角 θ	溝長 ℓ	全長 L	先端径 D1	在庫 Stock	参考価格 Price (¥)	
AQDEXST0300-60	3.0	60°	9	48	0.75		5,990	
AQDEXST0400-60	4.0		12	52	1		6,820	
AQDEXST0500-60	5.0		14	60	1.25		7,780	
AQDEXST0600-60	6.0		15	66	1.5		8,620	
AQDEXST0800-60	8.0		20	79	2		10,200	
AQDEXST1000-60	10.0		25	89	2.5	●	12,500	
AQDEXST1200-60	12.0	30	102	3		14,500		
AQDEXST0300-90	3.0	90°	9	48			5,990	
AQDEXST0400-90	4.0		12	52			6,820	
AQDEXST0500-90	5.0		14	60			7,780	
AQDEXST0600-90	6.0		15	66			8,620	
AQDEXST0700-90	7.0		17	72		□	-	
AQDEXST0800-90	8.0		20	79		□	10,200	
AQDEXST0900-90	9.0		22	84		□	-	
AQDEXST1000-90	10.0		25	89		●	12,500	
AQDEXST1100-90	11.0		27	95		□	-	
AQDEXST1200-90	12.0		30	102		●	14,500	
AQDEXST1300-90	13.0		32	105			-	
AQDEXST1400-90	14.0		33	108			-	
AQDEXST1500-90	15.0	34	111			-		
AQDEXST1600-90	16.0	35	115			26,300		
AQDEXST2000-90	20.0	40	131			43,200		
AQDEXST0300-120	3.0	120°	9	48			5,990	
AQDEXST0400-120	4.0		12	52			6,820	
AQDEXST0500-120	5.0		14	60			7,780	
AQDEXST0600-120	6.0		15	66			8,620	
AQDEXST0800-120	8.0		20	79			10,200	
AQDEXST1000-120	10.0		25	89		●	12,500	
AQDEXST1200-120	12.0		30	102			14,500	
AQDEXST0300-140	3.0		140°	9	48			5,990
AQDEXST0400-140	4.0			12	52			6,820
AQDEXST0500-140	5.0			14	60			7,780
AQDEXST0600-140	6.0			15	66			8,620
AQDEXST0800-140	8.0			20	79			10,200
AQDEXST1000-140	10.0	25		89			12,500	
AQDEXST1200-140	12.0	30	102			14,500		

面取角90°、120°、140°はセンタリング、V溝加工時に不完全面取角範囲が残ります。

When centering, V-grooving at 90°, 120°, 140°, angle of tip is different from chamfer angle.



不完全面取角範囲
DF

直径	DF
3.0	0.36Dc
4.0	0.32Dc
5.0以上	0.30Dc

センタリングの面取り角選定

Selecting centering angle



ドリル先端角 < 面取角
Drill point angle < Centering angle



ドリル先端角 > 面取角
Drill point angle > Centering angle

- 1) 面取角の許容差は±2°です。(面取角90°の許容差は±1°です。)
- 2) ドリル直径とシャンク径は同一です。

- 1) Tolerance of the centering angle is ±2° .
(Tolerance of the centering angle 90° is ±1° .)
- 2) Drill diameter and shank diameter is same size.

バック・セット商品
その他

精密工具

一般 構造用鋼	炭素鋼	合金鋼 調質鋼	ダイス鋼 プレハードン鋼	高硬度鋼	
SS400	S45C S50C	SCM NAK	30 ~ 40 HRC	40 ~ 50 HRC	50 ~ 65HRC
◎	◎	◎	◎	○	—
ステンレス鋼		Ti合金 耐熱合金	鋳鉄	アルミ合金	銅合金
SUS304 SUS316	SUS420	Ti / Ni Alloy	FC / FCD	AC / ADC	Cu
◎	◎	—	◎	○	○

◎:最適 Excellent ○:適用 Good ×:不適 Not Used - :推奨しません Not recommended

AQDEXXOH10D

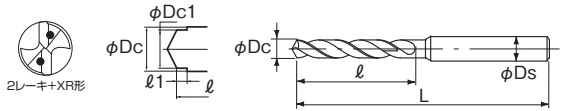
アクアドリル EX オイルホール クロス 鋳物用 10D
AQUA Drills EX Oil-Hole Cross for cast metal 10D

切削条件 Cutting Condition ▶▶▶A-139

超硬 工具材料	AQ EX コーティング	h7 直径許容差	135° 先端角	24° ~ 30° ねじれ角	h6 シャック径許容差	3.0-12.0 直径範囲
-------------------	------------------------	--------------------	--------------------	--------------------------	-----------------------	-------------------------

● 鋳鉄やアルミ鋳物などの穴と穴が交差するクロス 穴加工に最適です。

Excellent for intersecting holes in cast metal, such as Aluminum Alloy Casting.



新商品

オーダー方法 商品記号

商品記号 Code	直径 Dc	小径 Dc1	溝長 ℓ	全長 L	小径長さ ℓ1	シャック径 Ds	在庫 Stock	
AQDEXXOH10D0300	3.0	2.7	39	90	1.5	3	□	
AQDEXXOH10D0310	3.1	2.8	44	100		4		
AQDEXXOH10D0320	3.2	2.9	44					51
AQDEXXOH10D0330	3.3	3.0	45					
AQDEXXOH10D0340	3.4	3.1						
AQDEXXOH10D0350	3.5	3.2						
AQDEXXOH10D0360	3.6	3.3						
AQDEXXOH10D0370	3.7	3.4		52				
AQDEXXOH10D0380	3.8	3.5			57			
AQDEXXOH10D0390	3.9	3.6	58					
AQDEXXOH10D0400	4.0	3.7						
AQDEXXOH10D0410	4.1	3.8						
AQDEXXOH10D0420	4.2	3.9						
AQDEXXOH10D0430	4.3	4.0		64				
AQDEXXOH10D0440	4.4	4.1			65			
AQDEXXOH10D0450	4.5	4.2						
AQDEXXOH10D0460	4.6	4.3						
AQDEXXOH10D0470	4.7	4.4						
AQDEXXOH10D0480	4.8	4.5						
AQDEXXOH10D0490	4.9	4.6	70					
AQDEXXOH10D0500	5.0	4.7		71				
AQDEXXOH10D0510	5.1	4.8						
AQDEXXOH10D0520	5.2	4.8						
AQDEXXOH10D0530	5.3	4.9						
AQDEXXOH10D0540	5.4	5.0						
AQDEXXOH10D0550	5.5	5.1	77					
AQDEXXOH10D0560	5.6	5.2		78				
AQDEXXOH10D0570	5.7	5.3						
AQDEXXOH10D0580	5.8	5.4						
AQDEXXOH10D0590	5.9	5.5						
AQDEXXOH10D0600	6.0	5.6			83			
AQDEXXOH10D0610	6.1	5.7	84					
AQDEXXOH10D0620	6.2	5.8						
AQDEXXOH10D0630	6.3	5.9						
AQDEXXOH10D0640	6.4	6.0						
AQDEXXOH10D0650	6.5	6.1						
AQDEXXOH10D0660	6.6	6.2		91				
AQDEXXOH10D0670	6.7	6.3	96					
AQDEXXOH10D0680	6.8	6.4						
AQDEXXOH10D0690	6.9	6.5						
AQDEXXOH10D0700	7.0	6.6						
AQDEXXOH10D0710	7.1	6.7						
AQDEXXOH10D0720	7.2	6.8		97				
AQDEXXOH10D0730	7.3	6.9	103					
AQDEXXOH10D0740	7.4	7.0						
AQDEXXOH10D0750	7.5	7.1						
AQDEXXOH10D0760	7.6	7.2						
AQDEXXOH10D0770	7.7	7.3						
AQDEXXOH10D0780	7.8	7.4		104				
AQDEXXOH10D0790	7.9	7.5	109					
AQDEXXOH10D0800	8.0	8.1						
AQDEXXOH10D0810	8.1	7.6						
AQDEXXOH10D0820	8.2	7.7						
AQDEXXOH10D0830	8.3	7.8						
AQDEXXOH10D0840	8.4	7.9		110				
AQDEXXOH10D0850	8.5	8.0	116					
AQDEXXOH10D0860	8.6	8.1						
AQDEXXOH10D0870	8.7	8.2						
AQDEXXOH10D0880	8.8	8.3						
AQDEXXOH10D0890	8.9	8.4						

単位 (Unit) : mm

商品記号 Code	直径 Dc	小径 Dc1	溝長 ℓ	全長 L	小径長さ ℓ1	シャック径 Ds	在庫 Stock					
AQDEXXOH10D0900	9.0	8.5	117	174	2.5	9	□					
AQDEXXOH10D0910	9.1	8.6	122	123		188		10				
AQDEXXOH10D0920	9.2	8.7										
AQDEXXOH10D0930	9.3	8.8										
AQDEXXOH10D0940	9.4	8.9										
AQDEXXOH10D0950	9.5	9.0										
AQDEXXOH10D0960	9.6	9.1										
AQDEXXOH10D0970	9.7	9.2										
AQDEXXOH10D0980	9.8	9.3										
AQDEXXOH10D0990	9.9	9.4										
AQDEXXOH10D1000	10.0	9.5							135	136	206	11
AQDEXXOH10D1010	10.1	9.6										
AQDEXXOH10D1020	10.2	9.7										
AQDEXXOH10D1030	10.3	9.8										
AQDEXXOH10D1040	10.4	9.9										
AQDEXXOH10D1050	10.5	10.0										
AQDEXXOH10D1060	10.6	10.1										
AQDEXXOH10D1070	10.7	10.2										
AQDEXXOH10D1080	10.8	10.3										
AQDEXXOH10D1090	10.9	10.4										
AQDEXXOH10D1100	11.0	10.5	142	143	220	12						
AQDEXXOH10D1110	11.1	10.6										
AQDEXXOH10D1120	11.2	10.7										
AQDEXXOH10D1130	11.3	10.8										
AQDEXXOH10D1140	11.4	10.9										
AQDEXXOH10D1150	11.5	11.0										
AQDEXXOH10D1160	11.6	11.1										
AQDEXXOH10D1170	11.7	11.2										
AQDEXXOH10D1180	11.8	11.3										
AQDEXXOH10D1190	11.9	11.4										
AQDEXXOH10D1200	12.0	11.5										

一般 構造用鋼	炭素鋼	合金鋼 調質鋼	ダイス鋼 プレハードン鋼	高硬度鋼	
SS400	S45C S50C	SCM NAK	30 ~ 40 HRC	40 ~ 50 HRC	50 ~ 65HRC
—	—	—	—	—	—
ステンレス鋼		Ti 合金 耐熱合金	鋳鉄	アルミ合金	銅合金
SUS304 SUS316	SUS420	Ti / Ni Alloy	FC / FCD	AC / ADC	Cu
—	—	—	◎	◎*	—

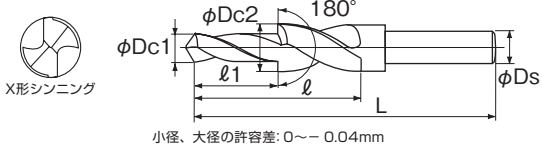
◎:最適 Excellent ○:適用 Good ×:不適 Not Used --:推奨しません Not recommended
*アルミ合金鋳物に限定 Only for Aluminum Alloy Casting

AQDEX-HCD

アクアドリル EX 平小ねじ 座ぐり用

AQUA Drills EX Machine screw counter bore

●平小ねじ沈め座ぐり加工用段付きドリルです。
Step drill for drilling countersunk fillister screw holes



オーダ方法 商品記号 **切削条件 Cutting Condition ▶▶A-156**
単位 (Unit) : mm

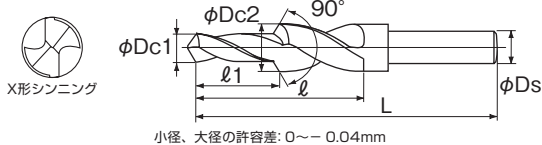
商品記号 Code	呼び Thread Size	小径 Dc1	小径長さ ℓ1	大径 Dc2	溝長 ℓ	全長 L	シャンク径 Ds	在庫 Stock
AQDEX-HCDM3	M3	3.4	13	5.9	25	65	6	□
AQDEX-HCDM4	M4	4.5	18	7.4	35	75	6	
AQDEX-HCDM5	M5	5.5	22	9.4	40	85	8	
AQDEX-HCDM6	M6	6.6	25	11.0	45	90	10	
AQDEX-HCDM8	M8	9.0	28	14.5	55	100	12	

AQDEX-SCD

アクアドリル EX さら小ねじ 座ぐり用

AQUA Drills EX Machine screw counter sink

●さら小ねじ沈め座ぐり加工用段付きドリルです。
Step drill for drilling countersunk flat screw holes



オーダ方法 商品記号 **切削条件 Cutting Condition ▶▶A-156**
単位 (Unit) : mm

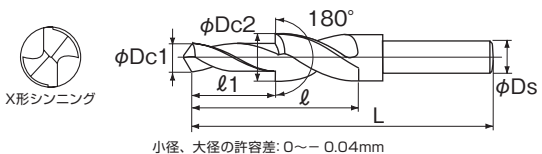
商品記号 Code	呼び Thread Size	小径 Dc1	小径長さ ℓ1	大径 Dc2	溝長 ℓ	全長 L	シャンク径 Ds	在庫 Stock
AQDEX-SCDM3	M3	3.4	13	6.4	25	65	6	□
AQDEX-SCDM4	M4	4.5	18	8.4	30	70	8	
AQDEX-SCDM5	M5	5.5	22	10.4	35	80	10	
AQDEX-SCDM6	M6	6.6	25	12.5	40	85	12	
AQDEX-SCDM8	M8	9.0	28	16.5	45	90	16	

AQDEX-RCD

アクアドリル EX 六角穴付きボルト 座ぐり用

AQUA Drills EX Counter bore for hexagon socket head bolts

●六角穴付きボルト沈め座ぐり加工用段付きドリル
です。
Step drill for drilling countersunk slotted hex bolt holes



オーダ方法 商品記号 **切削条件 Cutting Condition ▶▶A-156**
単位 (Unit) : mm

商品記号 Code	呼び Thread Size	小径 Dc1	小径長さ ℓ1	大径 Dc2	溝長 ℓ	全長 L	シャンク径 Ds	在庫 Stock
AQDEX-RCDM3	M3	3.4	13	7.0	25	65	6	□
AQDEX-RCDM4	M4	4.5	18	8.0	35	75	6	
AQDEX-RCDM5	M5	5.5	22	10.0	40	85	8	
AQDEX-RCDM6	M6	6.6	25	11.0	45	90	10	
AQDEX-RCDM8	M8	9.0	28	14.0	55	100	12	
AQDEX-RCDM10	M10	11.0	30	18.0	60	110	16	
AQDEX-RCDM12	M12	14.0	32	20.0	65	115		

新商品

超硬ドリル

ハイスドリル

タップ

超硬
エンドミル

ハイス
エンドミル

切断工具

パック・
セット商品
その他

精密工具

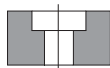
技術資料
索引

AQDEXZ-HCD

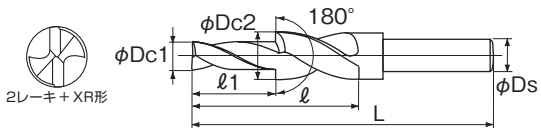
アクアドリル EX フラット 平小ねじ 座ぐり用
AQUA Drills EX FLAT Machine screw counter bore

●平小ねじ沈め座ぐり加工用段付きドリルです。

Step drill for drilling countersunk fillister screw holes



超硬 **AQ EX** **h7** **180°** **20° ~ 25°** **h8**
工具材料 コーティング 直径許容差 先端角 ねじれ角 シャンク径許容差



小径、大径の許容差: 0 ~ 0.04mm

切削条件 Cutting Condition * ▶▶ A-156

オーダ方法 商品記号 単位 (Unit) : mm

商品記号 Code	呼び Thread Size	小径 Dc1	小径長さ ℓ1	大径 Dc2	溝長 ℓ	全長 L	シャンク径 Ds	在庫 Stock
AQDEXZ-HCDM3	M3	3.4	13	5.9	25	65		
AQDEXZ-HCDM4	M4	4.5	18	7.4	35	75	6	
AQDEXZ-HCDM5	M5	5.5	22	9.4	40	85	8	□
AQDEXZ-HCDM6	M6	6.6	25	11.0	45	90	10	
AQDEXZ-HCDM8	M8	9.0	28	14.5	55	100	12	

AQDEXZ-SCD

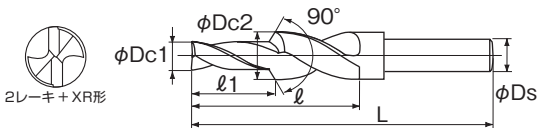
アクアドリル EX フラット さら小ねじ 座ぐり用
AQUA Drills EX FLAT Machine screw counter sink

●さら小ねじ沈め座ぐり加工用段付きドリルです。

Step drill for drilling countersunk flat screw holes



超硬 **AQ EX** **h7** **180°** **20° ~ 25°** **h8**
工具材料 コーティング 直径許容差 先端角 ねじれ角 シャンク径許容差



小径、大径の許容差: 0 ~ 0.04mm

切削条件 Cutting Condition * ▶▶ A-156

オーダ方法 商品記号 単位 (Unit) : mm

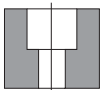
商品記号 Code	呼び Thread Size	小径 Dc1	小径長さ ℓ1	大径 Dc2	溝長 ℓ	全長 L	シャンク径 Ds	在庫 Stock
AQDEXZ-SCDM3	M3	3.4	13	6.4	25	65	6	
AQDEXZ-SCDM4	M4	4.5	18	8.4	30	70	8	
AQDEXZ-SCDM5	M5	5.5	22	10.4	35	80	10	□
AQDEXZ-SCDM6	M6	6.6	25	12.5	40	85	12	
AQDEXZ-SCDM8	M8	9.0	28	16.5	45	90	16	

AQDEXZ-RCD

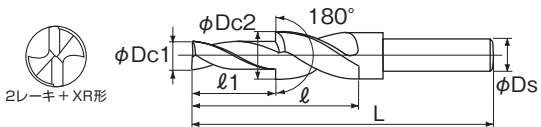
アクアドリル EX フラット 六角穴付きボルト 座ぐり用
AQUA Drills EX FLAT Counter bore for hexagon socket head bolts

●六角穴付きボルト沈め座ぐり加工用段付きドリルです。

Step drill for drilling countersunk slotted hex bolt holes



超硬 **AQ EX** **h7** **180°** **20° ~ 25°** **h8**
工具材料 コーティング 直径許容差 先端角 ねじれ角 シャンク径許容差



小径、大径の許容差: 0 ~ 0.04mm

切削条件 Cutting Condition * ▶▶ A-156

オーダ方法 商品記号 単位 (Unit) : mm

商品記号 Code	呼び Thread Size	小径 Dc1	小径長さ ℓ1	大径 Dc2	溝長 ℓ	全長 L	シャンク径 Ds	在庫 Stock
AQDEXZ-RCDM3	M3	3.4	13	7.0	25	65	6	
AQDEXZ-RCDM4	M4	4.5	18	8.0	35	75	8	
AQDEXZ-RCDM5	M5	5.5	22	10.0	40	85	8	
AQDEXZ-RCDM6	M6	6.6	25	11.0	45	90	10	□
AQDEXZ-RCDM8	M8	9.0	28	14.0	55	100	12	
AQDEXZ-RCDM10	M10	11.0	30	18.0	60	110		
AQDEXZ-RCDM12	M12	14.0	32	20.0	65	115	16	

新品

超硬ドリル

ハイスドリル

タップ

超硬
エンドミル

ハイス
エンドミル

切断工具

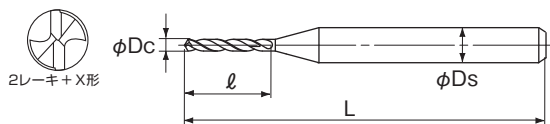
バック・
セット商品
その他

精密工具

技術資料
索引

- 小径穴で安定した加工ができます。
- 生材から高硬度鋼の加工に最適です。

This drill is suitable for stable drilling in small diameter on most workpiece materials from raw material to hardened material.



LIST 9544

オーダー方法 **商品記号**

単位 (Unit) : mm

商品記号 Code	直径 Dc	溝長 ℓ	全長 L	シャンク径 Ds	在庫 Stock	参考価格(円) Price (¥)						
AQMDO.2	0.2	2.5	38	3	●	4,400						
AQMDO.21	0.21					4,950						
AQMDO.22	0.22					4,950						
AQMDO.23	0.23					4,950						
AQMDO.24	0.24					4,950						
AQMDO.25	0.25					4,950						
AQMDO.26	0.26					4,730						
AQMDO.27	0.27					4,730						
AQMDO.28	0.28					4,730						
AQMDO.29	0.29	4,730										
AQMDO.3	0.3	3	38	3	●	3,850						
AQMDO.31	0.31					4,730						
AQMDO.32	0.32					4,730						
AQMDO.33	0.33	4				38	3	●	4,730			
AQMDO.34	0.34								4,730			
AQMDO.35	0.35								4,290			
AQMDO.36	0.36	4							38	3	●	4,730
AQMDO.37	0.37											4,730
AQMDO.38	0.38											4,730
AQMDO.39	0.39	4,730										
AQMDO.4	0.4	5	38	3	●							3,850
AQMDO.41	0.41											4,730
AQMDO.42	0.42					4,730						
AQMDO.43	0.43					4,730						
AQMDO.44	0.44					4,730						
AQMDO.45	0.45					4,290						
AQMDO.46	0.46					4,730						
AQMDO.47	0.47					4,730						
AQMDO.48	0.48					4,730						
AQMDO.49	0.49	4,730										
AQMDO.5	0.5	6	38	3	●	3,190						
AQMDO.51	0.51					4,290						
AQMDO.52	0.52					4,290						
AQMDO.53	0.53					4,290						
AQMDO.54	0.54					4,290						
AQMDO.55	0.55					3,410						
AQMDO.56	0.56					4,290						
AQMDO.57	0.57					4,290						
AQMDO.58	0.58					4,290						
AQMDO.59	0.59	4,290										
AQMDO.6	0.6	7	38	3	●	2,970						
AQMDO.61	0.61					4,290						
AQMDO.62	0.62					4,290						
AQMDO.63	0.63					4,290						
AQMDO.64	0.64					4,290						
AQMDO.65	0.65					3,410						
AQMDO.66	0.66					4,290						
AQMDO.67	0.67					4,290						
AQMDO.68	0.68					4,290						
AQMDO.69	0.69	4,290										
AQMDO.7	0.7	9	38	3	●	2,970						
AQMDO.71	0.71					4,290						
AQMDO.72	0.72					4,290						
AQMDO.73	0.73					4,290						
AQMDO.74	0.74					4,290						
AQMDO.75	0.75					3,410						
AQMDO.76	0.76					4,290						
AQMDO.77	0.77					4,290						
AQMDO.78	0.78					4,290						
AQMDO.79	0.79	4,290										

商品記号 Code	直径 Dc	溝長 ℓ	全長 L	シャンク径 Ds	在庫 Stock	参考価格(円) Price (¥)
AQMD0.8	0.8	10	38	3	●	2,970
AQMD0.81	0.81					4,290
AQMD0.82	0.82					4,290
AQMD0.83	0.83					4,290
AQMD0.84	0.84					4,290
AQMD0.85	0.85					3,410
AQMD0.86	0.86					4,290
AQMD0.87	0.87					4,290
AQMD0.88	0.88					4,290
AQMD0.89	0.89	4,290				
AQMD0.9	0.9	11	38	3	●	2,970
AQMD0.91	0.91					4,290
AQMD0.92	0.92					4,290
AQMD0.93	0.93					4,290
AQMD0.94	0.94					4,290
AQMD0.95	0.95					3,410
AQMD0.96	0.96					4,290
AQMD0.97	0.97					4,290
AQMD0.98	0.98					4,290
AQMD0.99	0.99	4,290				
AQMD1.0	1.0	12	38	3	●	2,750
AQMD1.01	1.01					3,410
AQMD1.02	1.02					3,410
AQMD1.03	1.03					3,410
AQMD1.04	1.04					3,410
AQMD1.05	1.05					2,750
AQMD1.06	1.06					3,410
AQMD1.07	1.07					3,410
AQMD1.08	1.08					3,410
AQMD1.09	1.09	3,410				
AQMD1.1	1.1	14	47	3	●	2,750
AQMD1.11	1.11					3,410
AQMD1.12	1.12					3,410
AQMD1.13	1.13					3,410
AQMD1.14	1.14					3,410
AQMD1.15	1.15					2,750
AQMD1.16	1.16					3,410
AQMD1.17	1.17					3,410
AQMD1.18	1.18					3,410
AQMD1.19	1.19	3,410				
AQMD1.2	1.2	15	47	3	●	2,750
AQMD1.21	1.21					3,410
AQMD1.22	1.22					3,410
AQMD1.23	1.23					3,410
AQMD1.24	1.24					3,410
AQMD1.25	1.25					2,750
AQMD1.26	1.26					3,410
AQMD1.27	1.27					3,410
AQMD1.28	1.28					3,410
AQMD1.29	1.29	3,410				
AQMD1.3	1.3	15	47	3	●	2,750
AQMD1.31	1.31					3,410
AQMD1.32	1.32					3,410
AQMD1.33	1.33					3,410
AQMD1.34	1.34					3,410
AQMD1.35	1.35					2,750
AQMD1.36	1.36					3,410
AQMD1.37	1.37					3,410
AQMD1.38	1.38					3,410
AQMD1.39	1.39	3,410				

新商品

超硬ドリル

ハイスドリル

タップ

超硬

エンドミル

ハイス

エンドミル

切断工具

バック・

セット商品

その他

精密工具

技術資料

索引

新商品

超硬ドリル

◀ 前頁 Previous Page

単位 (Unit) : mm

商品記号 Code	直径 Dc	溝長 ℓ	全長 L	シャンク径 Ds	在庫 Stock	参考価格(¥) Price (¥)
AQMD1.4	1.4	15	47	3	●	2,750
AQMD1.41	1.41					3,410
AQMD1.42	1.42					3,410
AQMD1.43	1.43					3,410
AQMD1.44	1.44					3,410
AQMD1.45	1.45					2,750
AQMD1.46	1.46					3,410
AQMD1.47	1.47					3,410
AQMD1.48	1.48					3,410
AQMD1.49	1.49					3,410
AQMD1.5	1.5					2,750
AQMD1.51	1.51					3,410
AQMD1.52	1.52					3,410
AQMD1.53	1.53					3,410
AQMD1.54	1.54					3,410
AQMD1.55	1.55					2,750
AQMD1.56	1.56					3,410
AQMD1.57	1.57					3,410
AQMD1.58	1.58					3,410
AQMD1.59	1.59					3,410
AQMD1.6	1.6					2,750
AQMD1.61	1.61					3,630
AQMD1.62	1.62					3,630
AQMD1.63	1.63					3,630
AQMD1.64	1.64					3,630
AQMD1.65	1.65					2,970
AQMD1.66	1.66					3,630
AQMD1.67	1.67					3,630
AQMD1.68	1.68					3,630
AQMD1.69	1.69					3,630
AQMD1.7	1.7					2,970
AQMD1.71	1.71					3,630
AQMD1.72	1.72					3,630
AQMD1.73	1.73					3,630
AQMD1.74	1.74					3,630
AQMD1.75	1.75					2,970
AQMD1.76	1.76					3,630
AQMD1.77	1.77					3,630
AQMD1.78	1.78					3,630
AQMD1.79	1.79					3,630
AQMD1.8	1.8	2,970				
AQMD1.81	1.81	3,630				
AQMD1.82	1.82	3,630				
AQMD1.83	1.83	3,630				
AQMD1.84	1.84	3,630				
AQMD1.85	1.85	2,970				
AQMD1.86	1.86	3,630				
AQMD1.87	1.87	3,630				
AQMD1.88	1.88	3,630				
AQMD1.89	1.89	3,630				
AQMD1.9	1.9	2,970				
AQMD1.91	1.91	3,630				
AQMD1.92	1.92	3,630				
AQMD1.93	1.93	3,630				
AQMD1.94	1.94	3,630				
AQMD1.95	1.95	2,970				
AQMD1.96	1.96	3,630				
AQMD1.97	1.97	3,630				
AQMD1.98	1.98	3,630				
AQMD1.99	1.99	3,630				

ハイスドリル

タップ

超硬
エンドミル

ハイス
エンドミル

切断工具

バック・
セット商品
その他

精密工具

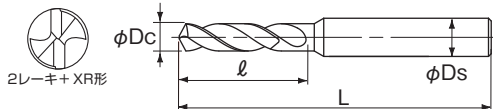
技術資料
索引

一般 構造用鋼	炭素鋼	合金鋼 調質鋼	ダイス鋼 プレハードン鋼	高硬度鋼	
SS400	S45C S50C	SCM NAK	30 ~ 40 HRC	40 ~ 50 HRC	50 ~ 65HRC
◎	◎	◎	◎	◎	—
ステンレス鋼		Ti 合金 耐熱合金	鋳鉄	アルミ合金	銅合金
SUS304 SUS316	SUS420	Ti / Ni Alloy	FC / FCD	AC / ADC	Cu
◎	◎	○	○	×	—

◎:最適 Excellent ○:適用 Good ×:不適 Not Used —:推奨しません Not recommended

- 生材から高硬度鋼の高速・長寿命加工に最適です。
- ドライ加工が可能なドリルです。

This drill having stub length is suited for high-speed and long life drilling, and is useful in dry-process.



LIST 9550

オーダ方法 **商品記号**

単位 (Unit) : mm

商品記号 Code	直径 Dc	溝長 ℓ	全長 L	シャンク径 Ds	在庫 Stock	参考価格(円) Price (¥)
AQDS3.0	3.0	16	48	3		2,660
AQDS3.1	3.1					7,170
AQDS3.2	3.2	18	50			7,170
AQDS3.3	3.3					7,170
AQDS3.4	3.4					7,170
AQDS3.5	3.5	20	52	4		7,170
AQDS3.6	3.6					7,570
AQDS3.7	3.7					7,570
AQDS3.8	3.8					7,570
AQDS3.9	3.9		54			7,570
AQDS4.0	4.0	22				7,570
AQDS4.1	4.1					8,090
AQDS4.2	4.2		66			8,090
AQDS4.3	4.3					8,090
AQDS4.4	4.4	24	68			8,090
AQDS4.5	4.5					8,090
AQDS4.6	4.6					8,640
AQDS4.7	4.7					8,640
AQDS4.8	4.8					8,640
AQDS4.9	4.9					8,640
AQDS5.0	5.0	26	70	6		8,640
AQDS5.1	5.1					9,150
AQDS5.2	5.2					9,150
AQDS5.3	5.3					9,150
AQDS5.4	5.4					9,150
AQDS5.5	5.5	28	72			9,150
AQDS5.6	5.6					9,570
AQDS5.7	5.7					9,570
AQDS5.8	5.8					9,570
AQDS5.9	5.9					9,570
AQDS6.0	6.0					9,570
AQDS6.1	6.1	31	75			9,570
AQDS6.2	6.2					9,570
AQDS6.3	6.3					9,570
AQDS6.4	6.4					9,570
AQDS6.5	6.5					9,570
AQDS6.6	6.6					10,200
AQDS6.7	6.7					10,200
AQDS6.8	6.8					10,200
AQDS6.9	6.9					10,200
AQDS7.0	7.0	34	78	8		10,200
AQDS7.1	7.1					10,800
AQDS7.2	7.2					10,800
AQDS7.3	7.3					10,800
AQDS7.4	7.4					10,800
AQDS7.5	7.5					10,800
AQDS7.6	7.6					11,300
AQDS7.7	7.7					11,300
AQDS7.8	7.8	37	81			11,300
AQDS7.9	7.9					11,300
AQDS8.0	8.0					11,300
AQDS8.1	8.1					12,000
AQDS8.2	8.2					12,000
AQDS8.3	8.3		87			12,000
AQDS8.4	8.4					12,000
AQDS8.5	8.5			10		12,000
AQDS8.6	8.6					12,500
AQDS8.7	8.7	40	90			12,500
AQDS8.8	8.8					12,500
AQDS8.9	8.9					12,500

商品記号 Code	直径 Dc	溝長 ℓ	全長 L	シャンク径 Ds	在庫 Stock	参考価格(円) Price (¥)
AQDS9.0	9.0					12,500
AQDS9.1	9.1					13,200
AQDS9.2	9.2	40	90			13,200
AQDS9.3	9.3					13,200
AQDS9.4	9.4					13,200
AQDS9.5	9.5			10		13,200
AQDS9.6	9.6					13,800
AQDS9.7	9.7					13,800
AQDS9.8	9.8		93			13,800
AQDS9.9	9.9					13,800
AQDS10.0	10.0					13,800
AQDS10.1	10.1	43				14,400
AQDS10.2	10.2					14,400
AQDS10.3	10.3		100			14,400
AQDS10.4	10.4					14,400
AQDS10.5	10.5					14,400
AQDS10.6	10.6					15,000
AQDS10.7	10.7					15,000
AQDS10.8	10.8					15,000
AQDS10.9	10.9					15,000
AQDS11.0	11.0			12		15,000
AQDS11.1	11.1					15,600
AQDS11.2	11.2	47	104			15,600
AQDS11.3	11.3					15,600
AQDS11.4	11.4					15,600
AQDS11.5	11.5					15,600
AQDS11.6	11.6					16,100
AQDS11.7	11.7					16,100
AQDS11.8	11.8					16,100
AQDS11.9	11.9					16,100
AQDS12.0	12.0		108			16,100
AQDS12.1	12.1					16,700
AQDS12.2	12.2					16,700
AQDS12.3	12.3					16,700
AQDS12.4	12.4	51	110			16,700
AQDS12.5	12.5					16,700
AQDS12.6	12.6					17,300
AQDS12.7	12.7					17,300
AQDS12.8	12.8					17,300
AQDS12.9	12.9					17,300
AQDS13.0	13.0			14		17,300
AQDS13.1	13.1					17,900
AQDS13.2	13.2					17,900
AQDS13.3	13.3					17,900
AQDS13.4	13.4					17,900
AQDS13.5	13.5					17,900
AQDS13.6	13.6	72	130			17,900
AQDS13.7	13.7					18,500
AQDS13.8	13.8					18,500
AQDS13.9	13.9					18,500
AQDS14.0	14.0					18,500
AQDS14.1	14.1					19,100
AQDS14.2	14.2					19,100
AQDS14.3	14.3					19,100
AQDS14.4	14.4					19,100
AQDS14.5	14.5	76	136	16		19,100
AQDS14.6	14.6					19,700
AQDS14.7	14.7					19,700
AQDS14.8	14.8					19,700
AQDS14.9	14.9					19,700

新商品

超硬ドリル

ハイスドリル

タップ

超硬
エンドミル

ハイス
エンドミル

切断工具

バック・
セット商品
その他

精密工具

技術資料
索引

新品

超硬ドリル

← 前頁 Previous Page

単位 (Unit) : mm

商品記号 Code	直径 Dc	溝長 ℓ	全長 L	シャンク径 Ds	在庫 Stock	参考価格(円) Price (¥)
AQDS15.0	15.0	76	136	16	●	19,700
AQDS15.1	15.1	80	144			20,400
AQDS15.2	15.2					20,400
AQDS15.3	15.3					20,400
AQDS15.4	15.4					20,400
AQDS15.5	15.5					20,400
AQDS15.6	15.6					20,900
AQDS15.7	15.7					20,900
AQDS15.8	15.8					20,900
AQDS15.9	15.9					20,900
AQDS16.0	16.0			84	150	18
AQDS16.1	16.1	22,800				
AQDS16.2	16.2	22,800				
AQDS16.3	16.3	22,800				
AQDS16.4	16.4	22,800				
AQDS16.5	16.5	22,800				
AQDS16.6	16.6	24,500				
AQDS16.7	16.7	24,500				
AQDS16.8	16.8	24,500				
AQDS16.9	16.9	24,500				
AQDS17.0	17.0	87	153	18	●	24,500
AQDS17.1	17.1					26,500
AQDS17.2	17.2					26,500
AQDS17.3	17.3					26,500
AQDS17.4	17.4					26,500
AQDS17.5	17.5					26,500
AQDS17.6	17.6					28,500
AQDS17.7	17.7					28,500
AQDS17.8	17.8					28,500
AQDS17.9	17.9					28,500
AQDS18.0	18.0	90	156	20	●	28,500
AQDS18.1	18.1					30,300
AQDS18.2	18.2					30,300
AQDS18.3	18.3					30,300
AQDS18.4	18.4					30,300
AQDS18.5	18.5					30,300
AQDS18.6	18.6					32,200
AQDS18.7	18.7					32,200
AQDS18.8	18.8					32,200
AQDS18.9	18.9					32,200
AQDS19.0	19.0	94	160	20	●	32,200
AQDS19.1	19.1					34,200
AQDS19.2	19.2					34,200
AQDS19.3	19.3					34,200
AQDS19.4	19.4					34,200
AQDS19.5	19.5					34,200
AQDS19.6	19.6					36,200
AQDS19.7	19.7					36,200
AQDS19.8	19.8					36,200
AQDS19.9	19.9					36,200
AQDS20.0	20.0					36,200

ハイスドリル

タップ

超硬
エンドミル

ハイス
エンドミル

切断工具

バック・
セット商品
その他

精密工具

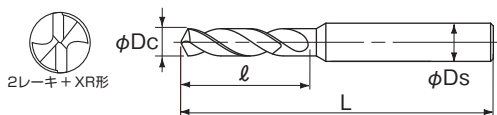
技術資料
索引

一般 構造用鋼	炭素鋼	合金鋼 調質鋼	ダイス鋼 プレハードン鋼	高硬度鋼	
SS400	S45C S50C	SCM NAK	30 ~ 40 HRC	40 ~ 50 HRC	50 ~ 65HRC
○	◎	◎	◎	◎	—
ステンレス鋼		Ti 合金 耐熱合金	鋳鉄	アルミ合金	銅合金
SUS304 SUS316	SUS420	Ti / Ni Alloy	FC / FCD	AC / ADC	Cu
×	○	×	○	—	—

◎:最適 Excellent ○:適用 Good ×:不適 Not Used —:推奨しません Not recommended

- 生材から高硬度鋼の高速・長寿命加工に最適です。
- ドライ加工が可能なドリルです。

This drill is suited for high-speed and long life drilling, and is useful in dry-process.



LIST 9552

オーダ方法 **商品記号**

単位 (Unit) : mm

商品記号 Code	直径 Dc	溝長 ℓ	全長 L	シャンク径 Ds	在庫 Stock	参考価格(円) Price (¥)
AQDR2.0	2.0	15	47	3	●	2,970
AQDR2.05	2.05					3,850
AQDR2.1	2.1	3,190				
AQDR2.15	2.15	3,850				
AQDR2.2	2.2	3,190				
AQDR2.25	2.25	3,850				
AQDR2.3	2.3	3,190				
AQDR2.35	2.35	3,850				
AQDR2.4	2.4	3,190				
AQDR2.45	2.45	3,850				
AQDR2.5	2.5	3,190				
AQDR2.55	2.55	3,850				
AQDR2.6	2.6	3,190				
AQDR2.65	2.65	3,850				
AQDR2.7	2.7	3,190				
AQDR2.75	2.75	3,850				
AQDR2.8	2.8	3,190				
AQDR2.85	2.85	3,850				
AQDR2.9	2.9	3,190				
AQDR2.95	2.95	3,850				
AQDR3.0	3.0	3,190	51	4	●	8,470
AQDR3.1	3.1	8,470				
AQDR3.2	3.2	8,470				
AQDR3.3	3.3	8,470				
AQDR3.4	3.4	8,470				
AQDR3.5	3.5	8,470				
AQDR3.6	3.6	8,900				
AQDR3.7	3.7	8,900				
AQDR3.8	3.8	8,900				
AQDR3.9	3.9	8,900				
AQDR4.0	4.0	8,900				
AQDR4.1	4.1	9,570				
AQDR4.2	4.2	9,570				
AQDR4.3	4.3	9,570				
AQDR4.4	4.4	9,570				
AQDR4.5	4.5	9,570				
AQDR4.6	4.6	10,200				
AQDR4.7	4.7	10,200				
AQDR4.8	4.8	10,200				
AQDR4.9	4.9	10,200				
AQDR5.0	5.0	10,200	82	6	●	10,800
AQDR5.1	5.1	10,800				
AQDR5.2	5.2	10,800				
AQDR5.3	5.3	10,800				
AQDR5.4	5.4	10,800				
AQDR5.5	5.5	10,800				
AQDR5.6	5.6	11,300				
AQDR5.7	5.7	11,300				
AQDR5.8	5.8	11,300				
AQDR5.9	5.9	11,300				
AQDR6.0	6.0	11,300				
AQDR6.1	6.1	11,300				
AQDR6.2	6.2	11,300				
AQDR6.3	6.3	11,300				
AQDR6.4	6.4	11,300				
AQDR6.5	6.5	11,300				
AQDR6.6	6.6	12,000				
AQDR6.7	6.7	12,000				
AQDR6.8	6.8	12,000				
AQDR6.9	6.9	12,000				

商品記号 Code	直径 Dc	溝長 ℓ	全長 L	シャンク径 Ds	在庫 Stock	参考価格(円) Price (¥)
AQDR7.0	7.0	43	87	8	●	12,000
AQDR7.1	7.1	45	89			12,800
AQDR7.2	7.2					12,800
AQDR7.3	7.3	48	92			12,800
AQDR7.4	7.4					12,800
AQDR7.5	7.5	53	103			12,800
AQDR7.6	7.6					13,400
AQDR7.7	7.7	55	105			13,400
AQDR7.8	7.8					13,400
AQDR7.9	7.9	58	108			13,400
AQDR8.0	8.0					13,400
AQDR8.1	8.1	60	110			14,200
AQDR8.2	8.2			14,200		
AQDR8.3	8.3	66	123	14,200		
AQDR8.4	8.4			14,200		
AQDR8.5	8.5	68	125	14,200		
AQDR8.6	8.6			14,700		
AQDR8.7	8.7	71	128	14,700		
AQDR8.8	8.8			14,700		
AQDR8.9	8.9	73	130	14,700		
AQDR9.0	9.0			14,700		
AQDR9.1	9.1	76	135	15,500		
AQDR9.2	9.2			15,500		
AQDR9.3	9.3	78	137	15,500		
AQDR9.4	9.4			15,500		
AQDR9.5	9.5	8	14	15,500		
AQDR9.6	9.6			16,100		
AQDR9.7	9.7	10	16	16,100		
AQDR9.8	9.8			16,100		
AQDR9.9	9.9	12	18	16,100		
AQDR10.0	10.0			16,100		
AQDR10.1	10.1	14	20	16,800		
AQDR10.2	10.2			16,800		
AQDR10.3	10.3	16	22	16,800		
AQDR10.4	10.4			16,800		
AQDR10.5	10.5	18	24	16,800		
AQDR10.6	10.6			17,600		
AQDR10.7	10.7	20	26	17,600		
AQDR10.8	10.8			17,600		
AQDR10.9	10.9	22	28	17,600		
AQDR11.0	11.0			17,600		
AQDR11.1	11.1	24	30	17,600		
AQDR11.2	11.2			17,600		
AQDR11.3	11.3	26	32	18,200		
AQDR11.4	11.4			18,200		
AQDR11.5	11.5	28	34	18,200		
AQDR11.6	11.6			18,200		
AQDR11.7	11.7	30	36	18,200		
AQDR11.8	11.8			18,900		
AQDR11.9	11.9	32	38	18,900		
AQDR12.0	12.0			18,900		
AQDR12.1	12.1	34	40	18,900		
AQDR12.2	12.2			19,500		
AQDR12.3	12.3	36	42	19,500		
AQDR12.4	12.4			19,500		
AQDR12.5	12.5	38	44	19,500		
AQDR12.6	12.6			20,200		
AQDR12.7	12.7	40	46	20,200		
AQDR12.8	12.8			20,200		
AQDR12.9	12.9	20,200				

新商品

超硬ドリル

ハイスドリル

タップ

超硬
エンドミル

ハイス
エンドミル

切断工具

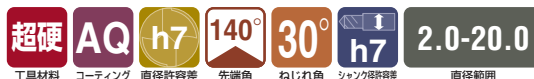
バック・
セット商品

その他

精密工具

技術資料

索引



新品

超硬ドリル

← 前頁 Previous Page

単位 (Unit) : mm

商品記号 Code	直径 Dc	溝長 ℓ	全長 L	シャンク径 Ds	在庫 Stock	参考価格(円) Price (¥)
AQDR13.0	13.0	78	137	14	●	20,200
AQDR13.1	13.1	84	144			20,900
AQDR13.2	13.2					20,900
AQDR13.3	13.3					20,900
AQDR13.4	13.4					20,900
AQDR13.5	13.5					20,900
AQDR13.6	13.6					21,600
AQDR13.7	13.7	86	144			21,600
AQDR13.8	13.8					21,600
AQDR13.9	13.9					21,600
AQDR14.0	14.0					21,600
AQDR14.1	14.1	89	149			22,200
AQDR14.2	14.2					22,200
AQDR14.3	14.3					22,200
AQDR14.4	14.4			22,200		
AQDR14.5	14.5			22,200		
AQDR14.6	14.6			91	151	22,900
AQDR14.7	14.7	22,900				
AQDR14.8	14.8	22,900				
AQDR14.9	14.9	22,900				
AQDR15.0	15.0	94	158			22,900
AQDR15.1	15.1					23,700
AQDR15.2	15.2			23,700		
AQDR15.3	15.3			23,700		
AQDR15.4	15.4	96	160	23,700		
AQDR15.5	15.5			23,700		
AQDR15.6	15.6			24,300		
AQDR15.7	15.7			24,300		
AQDR15.8	15.8			24,300		
AQDR15.9	15.9			24,300		
AQDR16.0	16.0	102	168	24,300		
AQDR16.1	16.1			27,500		
AQDR16.2	16.2			27,500		
AQDR16.3	16.3			27,500		
AQDR16.4	16.4			27,500		
AQDR16.5	16.5			27,500		
AQDR16.6	16.6			29,700		
AQDR16.7	16.7			29,700		
AQDR16.8	16.8			29,700		
AQDR16.9	16.9			29,700		
AQDR17.0	17.0			114	184	29,700
AQDR17.1	17.1					32,200
AQDR17.2	17.2					32,200
AQDR17.3	17.3					32,200
AQDR17.4	17.4	32,200				
AQDR17.5	17.5	32,200				
AQDR17.6	17.6	35,000				
AQDR17.7	17.7	35,000				
AQDR17.8	17.8	35,000				
AQDR17.9	17.9	35,000				
AQDR18.0	18.0	114	184	35,000		
AQDR18.1	18.1			38,200		
AQDR18.2	18.2			38,200		
AQDR18.3	18.3			38,200		
AQDR18.4	18.4			38,200		
AQDR18.5	18.5			38,200		
AQDR18.6	18.6			39,500		
AQDR18.7	18.7			39,500		
AQDR18.8	18.8			39,500		
AQDR18.9	18.9	39,500				

商品記号 Code	直径 Dc	溝長 ℓ	全長 L	シャンク径 Ds	在庫 Stock	参考価格(円) Price (¥)
AQDR19.0	19.0	114	184	20	●	39,500
AQDR19.1	19.1					40,600
AQDR19.2	19.2					40,600
AQDR19.3	19.3					40,600
AQDR19.4	19.4					40,600
AQDR19.5	19.5					40,600
AQDR19.6	19.6					41,800
AQDR19.7	19.7					41,800
AQDR19.8	19.8					41,800
AQDR19.9	19.9					41,800
AQDR20.0	20.0					41,800

ハイスドリル

タップ

超硬
エンドミル

ハイス
エンドミル

切断工具

バック・
セット商品
その他

精密工具

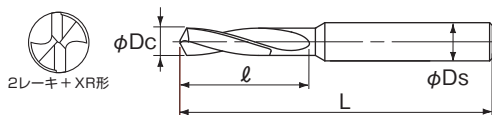
技術資料
索引

一般 構造用鋼	炭素鋼	合金鋼 調質鋼	ダイス鋼 プレハードン鋼	高硬度鋼	
SS400	S45C S50C	SCM NAK	30 ~ 40 HRC	40 ~ 50 HRC	50 ~ 65HRC
○	◎	◎	◎	◎	—
ステンレス鋼		Ti 合金 耐熱合金	鋳鉄	アルミ合金	銅合金
SUS304 SUS316	SUS420	Ti / Ni Alloy	FC / FCD	AC / ADC	Cu
×	○	×	○	—	—

◎:最適 Excellent ○:適用 Good ×:不適 Not Used —:推奨しません Not recommended

● 50～68HRC の焼き入れ鋼の高能率加工が可能です。

This drill meets high efficiency drilling of hardened material. (50~68HRC)



LIST 9548

オーダ方法 **商品記号**

商品記号 Code	直径 Dc	溝長 ℓ	全長 L	シャンク径 Ds	在庫 Stock	参考価格(円) Price (¥)	
AQDH2.0	2.0	12	44	3	●	2,480	
AQDH2.1	2.1	13	45		□	2,660	
AQDH2.2	2.2				-		
AQDH2.3	2.3	14	46		□	-	
AQDH2.4	2.4				-		
AQDH2.5	2.5	16	48		●	2,660	
AQDH2.6	2.6				●	2,660	
AQDH2.7	2.7				-		
AQDH2.8	2.8				□	-	
AQDH2.9	2.9				-		
AQDH3.0	3.0			●	2,660		
AQDH3.1	3.1	18	50	□	-		
AQDH3.2	3.2			-			
AQDH3.3	3.3			-			
AQDH3.4	3.4			●	7,170		
AQDH3.5	3.5			●	7,170		
AQDH3.6	3.6			20	52	□	-
AQDH3.7	3.7					-	
AQDH3.8	3.8					-	
AQDH3.9	3.9					-	
AQDH4.0	4.0			22	54	●	7,570
AQDH4.1	4.1	□	-				
AQDH4.2	4.2	24	68	□	-		
AQDH4.3	4.3			●	8,090		
AQDH4.4	4.4			□	-		
AQDH4.5	4.5			●	8,090		
AQDH4.6	4.6			26	70	□	-
AQDH4.7	4.7					-	
AQDH4.8	4.8					-	
AQDH4.9	4.9					-	
AQDH5.0	5.0					●	8,640
AQDH5.1	5.1					●	9,150
AQDH5.2	5.2	28	72	□	-		
AQDH5.3	5.3			-			
AQDH5.4	5.4			-			
AQDH5.5	5.5			●	9,150		
AQDH5.6	5.6			-			
AQDH5.7	5.7			□	-		
AQDH5.8	5.8			-			
AQDH5.9	5.9			-			
AQDH6.0	6.0			●	9,570		
AQDH6.1	6.1			31	75	□	-
AQDH6.2	6.2	-					
AQDH6.3	6.3	-					
AQDH6.4	6.4	-					
AQDH6.5	6.5	●	9,570				
AQDH6.6	6.6	-					
AQDH6.7	6.7	□	-				
AQDH6.8	6.8	-					
AQDH6.9	6.9	●	10,200				
AQDH7.0	7.0	●	10,200				
AQDH7.1	7.1	34	78	□	-		
AQDH7.2	7.2			-			
AQDH7.3	7.3			-			
AQDH7.4	7.4			-			
AQDH7.5	7.5			●	10,800		
AQDH7.6	7.6			-			
AQDH7.7	7.7			-			
AQDH7.8	7.8			□	-		
AQDH7.9	7.9			-			

単位 (Unit) : mm

商品記号 Code	直径 Dc	溝長 ℓ	全長 L	シャンク径 Ds	在庫 Stock	参考価格(円) Price (¥)
AQDH8.0	8.0	37	81	8	●	11,300
AQDH8.1	8.1				-	
AQDH8.2	8.2				-	
AQDH8.3	8.3				-	
AQDH8.4	8.4				-	
AQDH8.5	8.5				-	
AQDH8.6	8.6				-	
AQDH8.7	8.7				-	
AQDH8.8	8.8				-	
AQDH8.9	8.9				-	
AQDH9.0	9.0	40	90	10	●	12,500
AQDH9.1	9.1				-	
AQDH9.2	9.2				-	
AQDH9.3	9.3				-	
AQDH9.4	9.4				-	
AQDH9.5	9.5				-	
AQDH9.6	9.6				-	
AQDH9.7	9.7				-	
AQDH9.8	9.8				-	
AQDH9.9	9.9				-	
AQDH10.0	10.0	43	93	□	-	
AQDH10.1	10.1				-	
AQDH10.2	10.2				-	
AQDH10.3	10.3				-	
AQDH10.4	10.4				-	
AQDH10.5	10.5				-	
AQDH10.6	10.6				-	
AQDH10.7	10.7				-	
AQDH10.8	10.8				-	
AQDH10.9	10.9				-	
AQDH11.0	11.0	47	104	12	●	13,200
AQDH11.1	11.1				-	
AQDH11.2	11.2				-	
AQDH11.3	11.3				-	
AQDH11.4	11.4				-	
AQDH11.5	11.5				-	
AQDH11.6	11.6				-	
AQDH11.7	11.7				-	
AQDH11.8	11.8				-	
AQDH11.9	11.9				-	
AQDH12.0	12.0	51	108	●	16,100	

新商品

超硬ドリル

ハイスドリル

タップ

超硬
エンドミル

ハイス
エンドミル

切断工具

バック・
セット商品

その他

精密工具

技術資料
索引

一般 構造用鋼	炭素鋼	合金鋼 調質鋼	ダイス鋼 プレハードン鋼	高硬度鋼	
SS400	S45C S50C	SCM NAK	30～40 HRC	40～50 HRC	50～65HRC
×	×	×	×	—	◎
ステンレス鋼		Ti 合金 耐熱合金	鋳鉄	アルミ合金	銅合金
SUS304 SUS316	SUS420	Ti / Ni Alloy	FC / FCD	AC / ADC	Cu
×	×	×	—	×	×

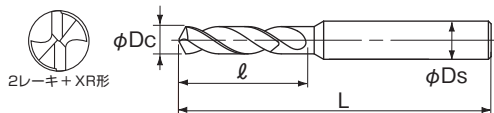
◎:最適 Excellent ○:適用 Good ×:不適 Not Used -:推奨しません Not recommended

超硬 **AQ** **h7** **140°** **30°** **h7** **2.0-12.0**

工具材料 コーティング 直径許容差 先端角 ねじれ角 シャンク許容差 直径範囲

●FC、FCD、低炭素鋼の長寿命加工に最適です。

This drill is suited for long life drilling of FC, FCD, and Low Carbon Steel.



LIST 9540

オーダー方法 **商品記号**

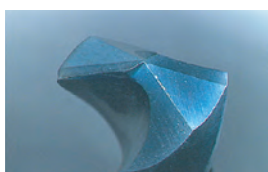
単位 (Unit) : mm

商品記号 Code	直径 Dc	溝長 ℓ	全長 L	シャンク径 Ds	在庫 Stock	参考価格(円) Price (¥)
AQDFC2.0	2.0	15	47	3	●	7,260
AQDFC2.1	2.1				△	-
AQDFC2.2	2.2	16	48		△	-
AQDFC2.3	2.3				-	-
AQDFC2.4	2.4				-	-
AQDFC2.5	2.5	17	49		●	7,260
AQDFC2.6	2.6				-	-
AQDFC2.7	2.7				-	-
AQDFC2.8	2.8	19	51		△	-
AQDFC2.9	2.9				-	-
AQDFC3.0	3.0			-	-	
AQDFC3.1	3.1	21	53	△	-	
AQDFC3.2	3.2			-	-	
AQDFC3.3	3.3			-	-	
AQDFC3.4	3.4	24	56	●	8,470	
AQDFC3.5	3.5			-	-	
AQDFC3.6	3.6			-	-	
AQDFC3.7	3.7	27	59	△	-	
AQDFC3.8	3.8			-	-	
AQDFC3.9	3.9			-	-	
AQDFC4.0	4.0	27	71	●	8,900	
AQDFC4.1	4.1			△	-	
AQDFC4.2	4.2			●	9,570	
AQDFC4.3	4.3	31	75	△	-	
AQDFC4.4	4.4			-	-	
AQDFC4.5	4.5			●	9,570	
AQDFC4.6	4.6	33	77	△	-	
AQDFC4.7	4.7			-	-	
AQDFC4.8	4.8			-	-	
AQDFC4.9	4.9	38	82	△	-	
AQDFC5.0	5.0			-	-	
AQDFC5.1	5.1			-	-	
AQDFC5.2	5.2	41	85	△	-	
AQDFC5.3	5.3			-	-	
AQDFC5.4	5.4			-	-	
AQDFC5.5	5.5	43	87	●	10,800	
AQDFC5.6	5.6			△	-	
AQDFC5.7	5.7			-	-	
AQDFC5.8	5.8	45	89	△	-	
AQDFC5.9	5.9			-	-	
AQDFC6.0	6.0			-	-	
AQDFC6.1	6.1	48	92	●	11,300	
AQDFC6.2	6.2			△	-	
AQDFC6.3	6.3			-	-	
AQDFC6.4	6.4	45	89	●	11,300	
AQDFC6.5	6.5			△	-	
AQDFC6.6	6.6			-	-	
AQDFC6.7	6.7	48	92	△	-	
AQDFC6.8	6.8			-	-	
AQDFC6.9	6.9			-	-	
AQDFC7.0	7.0	45	89	●	12,000	
AQDFC7.1	7.1			△	-	
AQDFC7.2	7.2			-	-	
AQDFC7.3	7.3	48	92	△	-	
AQDFC7.4	7.4			-	-	
AQDFC7.5	7.5			-	-	
AQDFC7.6	7.6	45	89	●	12,800	
AQDFC7.7	7.7			△	-	
AQDFC7.8	7.8			-	-	
AQDFC7.9	7.9	53	103	△	-	
AQDFC8.0	8.0			-	-	
AQDFC8.1	8.1			-	-	

商品記号 Code	直径 Dc	溝長 ℓ	全長 L	シャンク径 Ds	在庫 Stock	参考価格(円) Price (¥)
AQDFC8.2	8.2	53	103	10	△	-
AQDFC8.3	8.3				-	-
AQDFC8.4	8.4				-	-
AQDFC8.5	8.5	-	-			
AQDFC8.6	8.6	55	105		●	14,200
AQDFC8.7	8.7				△	-
AQDFC8.8	8.8				-	-
AQDFC8.9	8.9	58	108		△	-
AQDFC9.0	9.0				-	-
AQDFC9.1	9.1				●	14,700
AQDFC9.2	9.2	60	110	△	-	
AQDFC9.3	9.3			-	-	
AQDFC9.4	9.4			-	-	
AQDFC9.5	9.5	66	123	●	15,500	
AQDFC9.6	9.6			△	-	
AQDFC9.7	9.7			-	-	
AQDFC9.8	9.8	68	125	●	16,100	
AQDFC9.9	9.9			△	-	
AQDFC10.0	10.0			△	-	
AQDFC10.1	10.1	71	128	●	16,100	
AQDFC10.2	10.2			△	-	
AQDFC10.3	10.3			-	-	
AQDFC10.4	10.4	73	130	△	-	
AQDFC10.5	10.5			-	-	
AQDFC10.6	10.6			●	16,800	
AQDFC10.7	10.7	68	125	△	-	
AQDFC10.8	10.8			●	17,600	
AQDFC10.9	10.9			△	-	
AQDFC11.0	11.0	71	128	●	17,600	
AQDFC11.1	11.1			△	-	
AQDFC11.2	11.2			-	-	
AQDFC11.3	11.3	73	130	△	-	
AQDFC11.4	11.4			-	-	
AQDFC11.5	11.5			●	18,200	
AQDFC11.6	11.6	41	85	△	-	
AQDFC11.7	11.7			-	-	
AQDFC11.8	11.8			-	-	
AQDFC11.9	11.9	43	87	△	-	
AQDFC12.0	12.0			●	18,900	

一般構造用鋼	炭素鋼	合金鋼 調質鋼	ダイス鋼 プレハードン鋼	高硬度鋼	
SS400	S45C S50C	SCM NAK	30~40 HRC	40~50 HRC	50~65HRC
◎	○	-	-	-	-
ステンレス鋼		Ti 合金 耐熱合金	鋳鉄	アルミ合金	銅合金
SUS304 SUS316	SUS420	Ti / Ni Alloy	FC / FCD	AC / ADC	Cu
×	○	×	◎	-	-

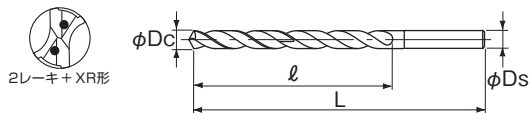
◎:最適 Excellent ○:適用 Good ×:不適 Not Used -:推奨しません Not recommended



広い溝ポケット
Wide flute width

- ミストホールにより L/D25 深穴を加工できます。
- 生材から型鋼までの深穴加工に最適です。

This drill having mist-hole is suitable for L/D25 deep holes.
 This drill is suited for drilling of deep holes, from raw materials to die steel.



LIST 9538

オーダ方法 MQLPLD 直径 × 全長

10D用

単位 (Unit) : mm

直径 Dc	全長 L	溝長 ℓ	シャンク径 Ds	在庫 Stock
3.0	95	45	3	□
3.1	95			
3.2	95			
3.3	95			
3.4	95	55	4	
3.5	105			
3.6	105			
3.7	105			
3.8	105	60	5	
3.9	105			
4.0	110			
4.1	110			
4.2	110	70	6	
4.3	110			
4.4	110			
4.5	120			
4.6	120	75	7	
4.7	120			
4.8	120			
4.9	120			
5.0	125	80	8	
5.1	125			
5.2	125			
5.3	125			

直径 Dc	全長 L	溝長 ℓ	シャンク径 Ds	在庫 Stock
5.4	125	75	6	□
5.5	135			
5.6	135			
5.7	135			
5.8	135	85	7	
5.9	135			
6.0	140			
6.1	140			
6.2	140	90	8	
6.3	140			
6.4	140			
6.5	150			
6.6	150	100	9	
6.7	150			
6.8	150			
6.9	150			
7.0	155	105	10	
7.1	155			
7.2	155			
7.3	155			
7.4	155	110	11	
7.5	165			
7.6	165			
7.7	165			

直径 Dc	全長 L	溝長 ℓ	シャンク径 Ds	在庫 Stock
7.8	165	115	8	□
7.9	165			
8.0	170			
8.1	170			
8.2	170	120	9	
8.3	170			
8.4	170			
8.5	180			
8.6	180	130	10	
8.7	180			
8.8	180			
8.9	180			
9.0	185	135	11	
9.1	185			
9.2	185			
9.3	185			
9.4	185	145	12	
9.5	195			
9.6	195			
9.7	195			
9.8	195	150	13	
9.9	195			
10.0	200			

15D用

単位 (Unit) : mm

直径 Dc	全長 L	溝長 ℓ	シャンク径 Ds	在庫 Stock
3.0	110	60	3	□
3.1	110			
3.2	110			
3.3	110			
3.4	110	70	4	
3.5	120			
3.6	120			
3.7	120			
3.8	120	80	5	
3.9	120			
4.0	130			
4.1	130			
4.2	130	90	6	
4.3	130			
4.4	130			
4.5	140			
4.6	140	100	7	
4.7	140			
4.8	140			
4.9	140			
5.0	150	110	8	
5.1	150			
5.2	150			
5.3	150			

直径 Dc	全長 L	溝長 ℓ	シャンク径 Ds	在庫 Stock
5.4	150	100	9	□
5.5	160			
5.6	160			
5.7	160			
5.8	160	110	10	
5.9	160			
6.0	170			
6.1	170			
6.2	170	120	11	
6.3	170			
6.4	170			
6.5	180			
6.6	180	130	12	
6.7	180			
6.8	180			
6.9	180			
7.0	190	140	13	
7.1	190			
7.2	190			
7.3	190			
7.4	190	150	14	
7.5	200			
7.6	200			
7.7	200			

直径 Dc	全長 L	溝長 ℓ	シャンク径 Ds	在庫 Stock
7.8	200	150	11	□
7.9	200			
8.0	210			
8.1	210			
8.2	210	160	12	
8.3	210			
8.4	210			
8.5	220			
8.6	220	170	13	
8.7	220			
8.8	220			
8.9	220			
9.0	230	180	14	
9.1	230			
9.2	230			
9.3	230			
9.4	230	190	15	
9.5	240			
9.6	240			
9.7	240			
9.8	240	200	16	
9.9	240			
10.0	250			

← 前頁 Previous Page

20D用 単位 (Unit) : mm

直径 Dc	全長 L	溝長 ℓ	シャンク径 Ds	在庫 Stock
3.0	125	75	3	
3.1	125			
3.2	125			
3.3	125			
3.4	125			
3.5	140	90	4	
3.6	140			
3.7	140			
3.8	140			
3.9	140			
4.0	150	100		
4.1	150			
4.2	150			
4.3	150			
4.4	150			
4.5	165	115	5	
4.6	165			
4.7	165			
4.8	165			
4.9	165			
5.0	175	125		
5.1	175			
5.2	175			
5.3	175			
5.4	175			
5.5	190	140	6	
5.6	190			
5.7	190			
5.8	190			
5.9	190			
6.0	200	150		
6.1	200			
6.2	200			
6.3	200			
6.4	200			
6.5	215	165	7	□
6.6	215			
6.7	215			
6.8	215			
6.9	215			
7.0	225	175		
7.1	225			
7.2	225			
7.3	225			
7.4	225			
7.5	240	190	8	
7.6	240			
7.7	240			
7.8	240			
7.9	240			
8.0	250	200		
8.1	250			
8.2	250			
8.3	250			
8.4	250			
8.5	265	215	9	
8.6	265			
8.7	265			
8.8	265			
8.9	265			
9.0	275	225		
9.1	275			
9.2	275			
9.3	275			
9.4	275			
9.5	290	240	10	
9.6	290			
9.7	290			
9.8	290			
9.9	290			
10.0	300	250		

25D用 単位 (Unit) : mm

直径 Dc	全長 L	溝長 ℓ	シャンク径 Ds	在庫 Stock
3.0	140	90	3	
3.1	140			
3.2	140			
3.3	140			
3.4	140			
3.5	155	105	4	
3.6	155			
3.7	155			
3.8	155			
3.9	155			
4.0	170	120		
4.1	170			
4.2	170			
4.3	170			
4.4	170			
4.5	185	135	5	
4.6	185			
4.7	185			
4.8	185			
4.9	185			
5.0	200	150		
5.1	200			
5.2	200			
5.3	200			
5.4	200			
5.5	215	165	6	□
5.6	215			
5.7	215			
5.8	215			
5.9	215			
6.0	230	180		
6.1	230			
6.2	230			
6.3	230			
6.4	230			
6.5	245	195	7	
6.6	245			
6.7	245			
6.8	245			
6.9	245			
7.0	260	210		
7.1	260			
7.2	260			
7.3	260			
7.4	260			
7.5	275	225	8	
7.6	275			
7.7	275			
7.8	275			
7.9	275			
8.0	290	240		

30D用 単位 (Unit) : mm

直径 Dc	全長 L	溝長 ℓ	シャンク径 Ds	在庫 Stock
3.0	155	105	3	
3.1	155			
3.2	155			
3.3	155			
3.4	155			
3.5	175	125	4	
3.6	175			
3.7	175			
3.8	175			
3.9	175			
4.0	190	140		
4.1	190			
4.2	190			
4.3	190			
4.4	190			
4.5	210	160	5	
4.6	210			
4.7	210			
4.8	210			
4.9	210			
5.0	225	175		
5.1	225			
5.2	225			
5.3	225			
5.4	225			
5.5	245	195	6	□
5.6	245			
5.7	245			
5.8	245			
5.9	245			
6.0	260	210		
6.1	260			
6.2	260			
6.3	260			
6.4	260			
6.5	280	230	7	
6.6	280			
6.7	280			
6.8	280			
6.9	280			
7.0	295	245		
7.1	295			
7.2	295			
7.3	295			
7.4	295			
7.5	315	265	8	
7.6	315			
7.7	315			
7.8	315			
7.9	315			
8.0	330	280		

一般構造用鋼	炭素鋼	合金鋼 調質鋼	ダイス鋼 プレハードン鋼	高硬度鋼	
SS400	S45C S50C	SCM NAK	30~40 HRC	40~50 HRC	50~65HRC
—	◎	◎	◎	—	×
ステンレス鋼		Ti 合金 耐熱合金	鋳鉄	アルミ合金	銅合金
SUS304 SUS316	SUS420	Ti / Ni Alloy	FC / FCD	AC / ADC	Cu
—	—	×	◎	—	—

◎:最適 Excellent ○:適用 Good ×:不適 Not Used - :推奨しません Not recommended

PLOH3D

プラチナオイルホールドリル (3D用) PLATINA Oil-Hole Drills (3D)

切削条件 Cutting Condition ▶▶A-163

超硬
工具材料

P
コーティング

h7
直径許容差

140°
先端角

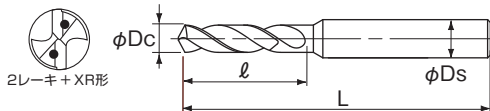
25°
~30°
ねじれ角

h6
シャフト許容差

5.0-20.0
直径範囲

- 生材から高硬度鋼に最適なオイルホールドリルです。
- ドリル径の3倍までの高能率穴あけが可能です。

This oil-hole drill is suitable for most workpiece materials from raw materials to Hardened Steel.



LIST 9580

オーダ方法 **PLOH3D** 直径

単位 (Unit) : mm

直径 Dc	溝長 l	全長 L	シャフト径 Ds	在庫 Stock
5.0	28	82	6	□
5.1				
5.2				
5.3				
5.4				
5.5				
5.6				
5.7				
5.8				
5.9				
6.0	30	88	7	□
6.1				
6.2				
6.3				
6.4				
6.5				
6.6				
6.7				
6.8				
6.9				
7.0	33	94	8	□
7.1				
7.2				
7.3				
7.4				
7.5				
7.6				
7.7				
7.8				
7.9				
8.0	35	100	9	□
8.1				
8.2				
8.3				
8.4				
8.5				
8.6				
8.7				
8.8				
8.9				
9.0	40	106	10	□
9.1				
9.2				
9.3				
9.4				
9.5				
9.6				
9.7				
9.8				
9.9				
10.0	43	116	11	□
10.1				
10.2				
10.3				
10.4				
10.5				
10.6				
10.7				
10.8				
10.9				

直径 Dc	溝長 l	全長 L	シャフト径 Ds	在庫 Stock
11.0	55	116	11	□
11.1				
11.2				
11.3				
11.4				
11.5				
11.6				
11.7				
11.8				
11.9				
12.0	58	122	12	□
12.1				
12.2				
12.3				
12.4				
12.5				
12.6				
12.7				
12.8				
12.9				
13.0	60	128	13	□
13.1				
13.2				
13.3				
13.4				
13.5				
13.6				
13.7				
13.8				
13.9				
14.0	63	134	14	□
14.1				
14.2				
14.3				
14.4				
14.5				
14.6				
14.7				
14.8				
14.9				
15.0	65	140	15	□
15.1				
15.2				
15.3				
15.4				
15.5				
15.6				
15.7				
15.8				
15.9				
16.0	68	146	16	□
16.1				
16.2				
16.3				
16.4				
16.5				
16.6				
16.7				
16.8				
16.9				
17.0	70	156	17	□
17.1				
17.2				
17.3				
17.4				
17.5				
17.6				
17.7				
17.8				
17.9				

直径 Dc	溝長 l	全長 L	シャフト径 Ds	在庫 Stock
17.0	85	156	17	□
17.1				
17.2				
17.3				
17.4				
17.5				
17.6				
17.7				
17.8				
17.9				
18.0	88	162	18	□
18.1				
18.2				
18.3				
18.4				
18.5				
18.6				
18.7				
18.8				
18.9				
19.0	90	168	19	□
19.1				
19.2				
19.3				
19.4				
19.5				
19.6				
19.7				
19.8				
19.9				
20.0	93	174	20	□
19.1				
19.2				
19.3				
19.4				
19.5				
19.6				
19.7				
19.8				
19.9				

※特定代理店在庫品限りです。
This product is for sale while stock lasts.

新商品

超硬ドリル

ハイスドリル

タップ

超硬
エンドミル

ハイス
エンドミル

切断工具

バック・
セット商品
その他

精密工具

技術資料
索引

PLOH5D

プラチナオイルホールドリル (5D用) PLATINA Oil-Hole Drills (5D)

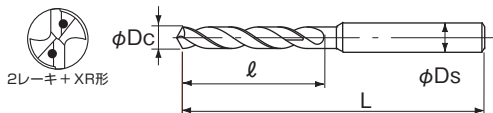
切削条件 Cutting Condition ▶▶▶A-163



工具材料 コーティング 直径許容差 先端角 ねじれ角 シャンク許容差 直径範囲

- 生材から高硬度鋼に最適なオイルホールドリルです。
- ドリル径の5倍までの高能率穴あけが可能です。

This oil-hole drill is suitable for most workpiece materials from raw materials to Hardened Steel.



新商品

LIST 9582

オーダー方法 **PLOH5D** 直径

単位 (Unit) : mm

直径 Dc	溝長 ℓ	全長 L	シャンク径 Ds	在庫 Stock
5.0	39	95	6	
5.1				
5.2				
5.3				
5.4				
5.5				
5.6				
5.7				
5.8	42			
5.9				
6.0				
6.1	46	103	7	
6.2				
6.3				
6.4				
6.5				
6.6				
6.7				
6.8	49			
6.9				
7.0				
7.1	53	111	8	
7.2				
7.3				
7.4				
7.5				
7.6				
7.7				
7.8	56			
7.9				
8.0				
8.1	60	119	9	
8.2				
8.3				
8.4				
8.5				
8.6				
8.7				
8.8	63			
8.9				
9.0				
9.1	67	127	10	
9.2				
9.3				
9.4				
9.5				
9.6				
9.7				
9.8	70			
9.9				
10.0				
10.1	74	140	11	
10.2				
10.3				
10.4				
10.5				
10.6				
10.7				
10.8	77			
10.9				

直径 Dc	溝長 ℓ	全長 L	シャンク径 Ds	在庫 Stock
11.0	77	140	11	
11.1				
11.2				
11.3				
11.4				
11.5				
11.6				
11.7	81	148	12	
11.8				
11.9				
12.0	84			
12.1				
12.2				
12.3				
12.4				
12.5				
12.6				
12.7	88	156	13	
12.8				
12.9				
13.0	91	164	14	
13.1				
13.2				
13.3				
13.4				
13.5				
13.6				
13.7	95	164	14	
13.8				
13.9				
14.0	98	172	15	
14.1				
14.2				
14.3				
14.4				
14.5				
14.6				
14.7	102	172	15	
14.8				
14.9				
15.0	105	180	16	
15.1				
15.2				
15.3				
15.4				
15.5				
15.6				
15.7	109	180	16	
15.8				
15.9				
16.0	112	193	17	
16.1				
16.2				
16.3				
16.4				
16.5				
16.6				
16.7	116	193	17	
16.8				
16.9				

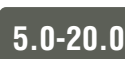
直径 Dc	溝長 ℓ	全長 L	シャンク径 Ds	在庫 Stock
17.0	119	193	17	
17.1				
17.2				
17.3				
17.4				
17.5				
17.6				
17.7	123	201	18	
17.8				
17.9				
18.0	126			
18.1				
18.2				
18.3				
18.4				
18.5				
18.6				
18.7	130	209	19	□
18.8				
18.9				
19.0	133	217	20	
19.1				
19.2				
19.3				
19.4				
19.5				
19.6				
19.7	137	217	20	
19.8				
19.9				
20.0	140			

※特定代理店在庫品限りです。
This product is for sale while stock lasts.

PLOH7D

プラチナオイルホールドリル (7D用) PLATINA Oil-Hole Drills (7D)

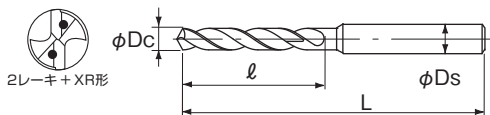
切削条件 Cutting Condition ▶ A-163



工具材料 コーティング 直径許容差 先端角 ねじれ角 シャンク径公差 直径範囲

- 生材から高硬度鋼に最適なオイルホールドリルです。
- ドリル径の7倍までの高能率穴あけが可能です。

This oil-hole drill is suitable for most workpiece materials from raw materials to Hardened Steel.



LIST 9584

オーダ方法 **PLOH7D** 直径

単位 (Unit) : mm

直径 Dc	溝長 ℓ	全長 L	シャンク径 Ds	在庫 Stock
5.0	50	110	6	□
5.1				
5.2				
5.3				
5.4				
5.5				
5.6				
5.7				
5.8				
5.9				
6.0	54	120	7	□
6.1				
6.2				
6.3				
6.4				
6.5				
6.6				
6.7				
6.8				
6.9				
7.0	63	130	8	□
7.1				
7.2				
7.3				
7.4				
7.5				
7.6				
7.7				
7.8				
7.9				
8.0	72	140	9	□
8.1				
8.2				
8.3				
8.4				
8.5				
8.6				
8.7				
8.8				
8.9				
9.0	81	150	10	□
9.1				
9.2				
9.3				
9.4				
9.5				
9.6				
9.7				
9.8				
9.9				
10.0	90	170	11	□
10.1				
10.2				
10.3				
10.4				
10.5				
10.6				
10.7				
10.8				
10.9				

直径 Dc	溝長 ℓ	全長 L	シャンク径 Ds	在庫 Stock
11.0	99	170	11	□
11.1				
11.2				
11.3				
11.4				
11.5				
11.6				
11.7				
11.8				
11.9				
12.0	104	180	12	□
12.1				
12.2				
12.3				
12.4				
12.5				
12.6				
12.7				
12.8				
12.9				
13.0	108	190	13	□
13.1				
13.2				
13.3				
13.4				
13.5				
13.6				
13.7				
13.8				
13.9				
14.0	113	200	14	□
14.1				
14.2				
14.3				
14.4				
14.5				
14.6				
14.7				
14.8				
14.9				
15.0	117	210	15	□
15.1				
15.2				
15.3				
15.4				
15.5				
15.6				
15.7				
15.8				
15.9				
16.0	122	220	16	□
16.1				
16.2				
16.3				
16.4				
16.5				
16.6				
16.7				
16.8				
16.9				
17.0	126	245	17	□
17.1				
17.2				
17.3				
17.4				
17.5				
17.6				
17.7				
17.8				
17.9				

直径 Dc	溝長 ℓ	全長 L	シャンク径 Ds	在庫 Stock
17.0	153	245	17	□
17.1				
17.2				
17.3				
17.4				
17.5				
17.6				
17.7				
17.8				
17.9				
18.0	158	255	18	□
18.1				
18.2				
18.3				
18.4				
18.5				
18.6				
18.7				
18.8				
18.9				
19.0	162	265	19	□
19.1				
19.2				
19.3				
19.4				
19.5				
19.6				
19.7				
19.8				
19.9				
20.0	167	275	20	□
17.1				
17.2				
17.3				
17.4				
17.5				
17.6				
17.7				
17.8				
17.9				
18.0	171	275	20	□
18.1				
18.2				
18.3				
18.4				
18.5				
18.6				
18.7				
18.8				
18.9				
19.0	176	275	20	□
19.1				
19.2				
19.3				
19.4				
19.5				
19.6				
19.7				
19.8				
19.9				
20.0	180	275	20	□
17.1				
17.2				
17.3				
17.4				
17.5				
17.6				
17.7				
17.8				
17.9				

※特定代理店在庫品限りです。
This product is for sale while stock lasts.

新商品

超硬ドリル

ハイスドリル

タップ

超硬
エンドミル

ハイス
エンドミル

切断工具

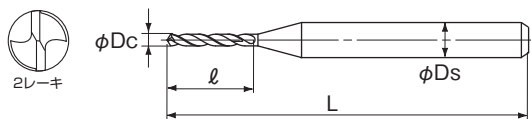
バック・
セット商品
その他

精密工具

技術資料
索引

- アルミ合金の高速ウェット加工とドライ加工が可能です。
- 小径穴のアルミ用ドリルです。

High-speed wet processing and dry processing of Aluminum Alloy are available in small diameter.



LIST 9524

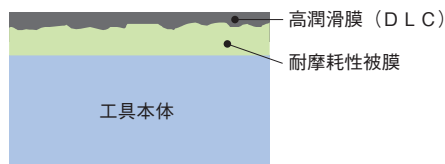
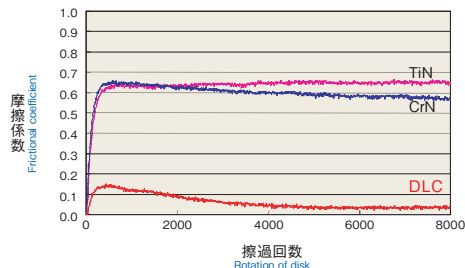
オーダ方法 商品記号

単位 (Unit) : mm

商品記号 Code	直径 Dc	溝長 ℓ	全長 L	シャンク径 Ds	在庫 Stock	参考価格(円) Price (¥)
DLCMD0.5	0.5	6	44	3	●	3,300
DLCMD0.6	0.6	7				3,300
DLCMD0.7	0.7	9				3,300
DLCMD0.8	0.8	10				3,300
DLCMD0.9	0.9	11				3,300
DLCMD1.0	1.0	12	3,300			
DLCMD1.1	1.1	14	47			3,300
DLCMD1.2	1.2	15				3,300
DLCMD1.3	1.3					3,300
DLCMD1.4	1.4					3,300
DLCMD1.5	1.5			3,300		
DLCMD1.6	1.6			3,660		
DLCMD1.7	1.7			3,660		
DLCMD1.8	1.8			3,660		
DLCMD1.9	1.9			3,660		

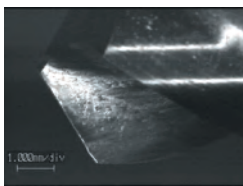
DLC コーティングの特長

- DLCは "Diamond Like Carbon"の略摩擦係数が小さく、表面平滑性に優れており、アルミニウムなどが附着しにくい
 Low frictional coefficient, and smooth chip flow by DLC coat.



DLC コーティングの効果

- 高潤滑膜はアルミが凝着しにくい
 Prevent adhesion of Aluminum Alloy.



3000穴加工後凝着軽微



26穴折攪時溝凝着大

一般 構造用鋼	炭素鋼	合金鋼 調質鋼	ダイス鋼 プレハードン鋼	高硬度鋼	
SS400	S45C S50C	SCM NAK	30 ~ 40 HRC	40 ~ 50 HRC	50 ~ 65HRC
—	—	×	×	×	×
ステンレス鋼		Ti合金 耐熱合金	鋳鉄	アルミ合金	銅合金
SUS304 SUS316	SUS420	Ti / Ni Alloy	FC / FCD	AC / ADC	Cu
×	×	×	×	◎	○

◎:最適 Excellent ○:適用 Good ×:不適 Not Used —:推奨しません Not recommended

新商品

超硬ドリル

ハイスドリル

タップ

超硬
エンドミル

ハイス
エンドミル

切断工具

バック・
セット商品
その他

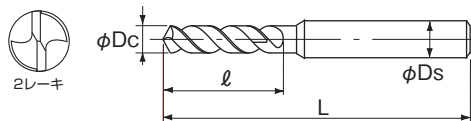
精密工具

技術資料
索引

超硬 DLC h7 118° 34°~40° h7 2.0-12.0
工具材料 コーティング 直径許容差 先端角 ねじれ角 シャンク径公差 直径範囲

●アルミ合金の高速ウェット加工とドライ加工が可能です。

High-speed wet processing and dry processing of Aluminum Alloy are available.



LIST 9520

オーダ方法 商品記号

商品記号 Code	直径 Dc	溝長 ℓ	全長 L	シャンク径 Ds	在庫 Stock	参考価格(円) Price (¥)
DLCDR2.0	2.0	15	47	3	●	3,660
DLCDR2.1	2.1	16	48			4,070
DLCDR2.2	2.2		4,070			
DLCDR2.3	2.3	17	49			4,070
DLCDR2.4	2.4		4,070			
DLCDR2.5	2.5	19	51			4,070
DLCDR2.6	2.6		4,830			
DLCDR2.7	2.7		4,830			
DLCDR2.8	2.8		4,830			
DLCDR2.9	2.9	21	53			4,830
DLCDR3.0	3.0		4,830			
DLCDR3.1	3.1	4	59	5,340		
DLCDR3.2	3.2			5,340		
DLCDR3.3	3.3			5,340		
DLCDR3.4	3.4			5,340		
DLCDR3.5	3.5			24	56	5,340
DLCDR3.6	3.6				5,980	
DLCDR3.7	3.7			27	57	5,980
DLCDR3.8	3.8				5,980	
DLCDR3.9	3.9				5,980	
DLCDR4.0	4.0				5,980	
DLCDR4.1	4.1	6	71	6,670		
DLCDR4.2	4.2			6,670		
DLCDR4.3	4.3			6,670		
DLCDR4.4	4.4			6,670		
DLCDR4.5	4.5			31	75	6,670
DLCDR4.6	4.6				6,890	
DLCDR4.7	4.7			33	77	6,890
DLCDR4.8	4.8					6,890
DLCDR4.9	4.9					6,890
DLCDR5.0	5.0					6,890
DLCDR5.1	5.1	8	82	8,220		
DLCDR5.2	5.2			8,220		
DLCDR5.3	5.3			8,220		
DLCDR5.4	5.4			8,220		
DLCDR5.5	5.5			8,220		
DLCDR5.6	5.6			41	85	8,980
DLCDR5.7	5.7					8,980
DLCDR5.8	5.8			43	87	8,980
DLCDR5.9	5.9					8,980
DLCDR6.0	6.0					8,980
DLCDR6.1	6.1	9,800				
DLCDR6.2	6.2	8	89	9,800		
DLCDR6.3	6.3			9,800		
DLCDR6.4	6.4			9,800		
DLCDR6.5	6.5			9,800		
DLCDR6.6	6.6			10,400		
DLCDR6.7	6.7			10,400		
DLCDR6.8	6.8			45	89	10,400
DLCDR6.9	6.9					11,000
DLCDR7.0	7.0			48	92	10,400
DLCDR7.1	7.1					11,000
DLCDR7.2	7.2	11,000				
DLCDR7.3	7.3	11,000				
DLCDR7.4	7.4	48	92	11,000		
DLCDR7.5	7.5			11,000		
DLCDR7.6	7.6	48	92	11,600		
DLCDR7.7	7.7			11,600		
DLCDR7.8	7.8			11,600		
DLCDR7.9	7.9			11,600		

単位 (Unit) : mm

商品記号 Code	直径 Dc	溝長 ℓ	全長 L	シャンク径 Ds	在庫 Stock	参考価格(円) Price (¥)		
DLCDR8.0	8.0	48	92	8	●	11,600		
DLCDR8.1	8.1	53	103	10		12,200		
DLCDR8.2	8.2					12,200		
DLCDR8.3	8.3	55	105	10		12,200		
DLCDR8.4	8.4					12,200		
DLCDR8.5	8.5	58	108	10		12,200		
DLCDR8.6	8.6					12,800		
DLCDR8.7	8.7					12,800		
DLCDR8.8	8.8					12,800		
DLCDR8.9	8.9	60	110	10		12,800		
DLCDR9.0	9.0				12,800			
DLCDR9.1	9.1	66	123	12	13,400			
DLCDR9.2	9.2				13,400			
DLCDR9.3	9.3				13,400			
DLCDR9.4	9.4				13,400			
DLCDR9.5	9.5				13,400			
DLCDR9.6	9.6				68	125	12	13,900
DLCDR9.7	9.7							13,900
DLCDR9.8	9.8				71	128	12	13,900
DLCDR9.9	9.9							13,900
DLCDR10.0	10.0							13,900
DLCDR10.1	10.1	14,500						
DLCDR10.2	10.2	73	130	12	14,500			
DLCDR10.3	10.3				14,500			
DLCDR10.4	10.4	73	130	12	14,500			
DLCDR10.5	10.5				14,500			
DLCDR10.6	10.6				15,200			
DLCDR10.7	10.7				15,200			
DLCDR10.8	10.8				15,200			
DLCDR10.9	10.9				15,200			
DLCDR11.0	11.0				71	128	12	15,200
DLCDR11.1	11.1							15,700
DLCDR11.2	11.2				73	130	12	15,700
DLCDR11.3	11.3							15,700
DLCDR11.4	11.4	15,700						
DLCDR11.5	11.5	15,700						
DLCDR11.6	11.6	73	130	12	16,300			
DLCDR11.7	11.7				16,300			
DLCDR11.8	11.8				16,300			
DLCDR11.9	11.9	73	130	12	16,300			
DLCDR12.0	12.0				16,300			

新商品

超硬ドリル

ハイスドリル

タップ

超硬
エンドミル

ハイス
エンドミル

切断工具

バック・
セット商品

その他

精密工具

技術資料
索引

一般 構造用鋼	炭素鋼	合金鋼 調質鋼	ダイス鋼 プレハードン鋼	高硬度鋼	
SS400	S45C S50C	SCM NAK	30~40 HRC	40~50 HRC	50~65HRC
—	—	×	×	×	×
ステンレス鋼		Ti 合金 耐熱合金	鋳鉄	アルミ合金	銅合金
SUS304 SUS316	SUS420	Ti / Ni Alloy	FC / FCD	AC / ADC	Cu
×	×	×	×	◎	○

◎:最適 Excellent ○:適用 Good ×:不適 Not Used -:推奨しません Not recommended

DLCFFDR *New Size*

DLC バニシング ドリル レギュラ

DLC Burnishing Drills Regular

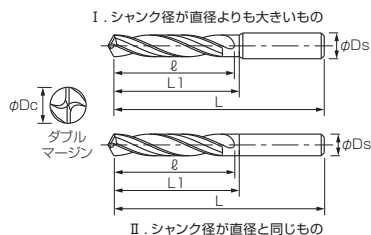
切削条件 Cutting Condition ▶▶▶A-165

超硬 **DLC** 140° 15° h6 2.0-20.0

工具材料 コーティング 先端角 ねじれ角 シャンク磨研差 直経範囲

●アルミ合金の高精度穴あけ加工用超硬ドリル

Carbide drills for high accurate cutting of aluminum alloy.



オーダー方法 **商品記号**

単位 (Unit) : mm

商品記号 Code	直径 Dc	溝長 ℓ	全長 L	首下 L1	シャンク径 Ds	在庫 Stock
DLCFFDR0200	2.0	15	47	16.1	3	□
DLCFFDR0201	2.01					
DLCFFDR0202	2.02					
DLCFFDR0203	2.03					
DLCFFDR0204	2.04					
DLCFFDR0205	2.05					
DLCFFDR0210	2.1	16	48	17.3		
DLCFFDR0220	2.2					
DLCFFDR0230	2.3					
DLCFFDR0240	2.4					
DLCFFDR0250	2.5	17	49	18.5		
DLCFFDR0260	2.6					
DLCFFDR0270	2.7					
DLCFFDR0280	2.8	19	51	20.7		
DLCFFDR0290	2.9					
DLCFFDR0297	2.97					
DLCFFDR0298	2.98					
DLCFFDR0299	2.99					
DLCFFDR0300	3.0	21	53	20.8		
DLCFFDR0301	3.01					
DLCFFDR0302	3.02					
DLCFFDR0303	3.03					
DLCFFDR0304	3.04					
DLCFFDR0305	3.05	24	56	21.0		
DLCFFDR0310	3.1					
DLCFFDR0320	3.2					
DLCFFDR0330	3.3					
DLCFFDR0340	3.4					
DLCFFDR0350	3.5	27	59	22.1		
DLCFFDR0360	3.6					
DLCFFDR0370	3.7					
DLCFFDR0380	3.8					
DLCFFDR0390	3.9					
DLCFFDR0397	3.97	31	75	22.2		
DLCFFDR0398	3.98					
DLCFFDR0399	3.99					
DLCFFDR0400	4.0					
DLCFFDR0401	4.01					
DLCFFDR0402	4.02	33	77	22.3		
DLCFFDR0403	4.03					
DLCFFDR0404	4.04					
DLCFFDR0405	4.05					
DLCFFDR0410	4.1					
DLCFFDR0420	4.2	38	82	22.4		
DLCFFDR0430	4.3					
DLCFFDR0440	4.4					
DLCFFDR0450	4.5					
DLCFFDR0460	4.6					
DLCFFDR0470	4.7	38	82	22.5		
DLCFFDR0480	4.8					
DLCFFDR0490	4.9					
DLCFFDR0497	4.97					
DLCFFDR0498	4.98					
DLCFFDR0499	4.99	38	82	22.6		
DLCFFDR0500	5.0					
DLCFFDR0501	5.01					
DLCFFDR0502	5.02					
DLCFFDR0503	5.03					
DLCFFDR0504	5.04	39.1	82	22.7		
DLCFFDR0505	5.05					
DLCFFDR0505	5.05	39.2	82	22.8		
DLCFFDR0505	5.05					

商品記号 Code	直径 Dc	溝長 ℓ	全長 L	首下 L1	シャンク径 Ds	在庫 Stock
DLCFFDR0510	5.1	38	82	39.2	6	□
DLCFFDR0520	5.2					
DLCFFDR0530	5.3					
DLCFFDR0540	5.4					
DLCFFDR0550	5.5					
DLCFFDR0560	5.6	41	85	39.3		
DLCFFDR0570	5.7					
DLCFFDR0580	5.8					
DLCFFDR0590	5.9					
DLCFFDR0597	5.97					
DLCFFDR0598	5.98	43	87	39.4		
DLCFFDR0599	5.99					
DLCFFDR0600	6.0					
DLCFFDR0601	6.01					
DLCFFDR0602	6.02					
DLCFFDR0603	6.03	43	87	39.5		
DLCFFDR0604	6.04					
DLCFFDR0605	6.05					
DLCFFDR0610	6.1					
DLCFFDR0620	6.2					
DLCFFDR0630	6.3	43	87	39.6		
DLCFFDR0640	6.4					
DLCFFDR0650	6.5					
DLCFFDR0660	6.6					
DLCFFDR0670	6.7					
DLCFFDR0680	6.8	45	89	41.3		
DLCFFDR0690	6.9					
DLCFFDR0697	6.97					
DLCFFDR0698	6.98					
DLCFFDR0699	6.99					
DLCFFDR0700	7.0	45	89	41.4		
DLCFFDR0701	7.01					
DLCFFDR0702	7.02					
DLCFFDR0703	7.03					
DLCFFDR0704	7.04					
DLCFFDR0705	7.05	48	92	41.5		
DLCFFDR0710	7.1					
DLCFFDR0720	7.2					
DLCFFDR0730	7.3					
DLCFFDR0740	7.4					
DLCFFDR0750	7.5	48	92	41.6		
DLCFFDR0760	7.6					
DLCFFDR0770	7.7					
DLCFFDR0780	7.8					
DLCFFDR0790	7.9					
DLCFFDR0797	7.97	53	103	41.7		
DLCFFDR0798	7.98					
DLCFFDR0799	7.99					
DLCFFDR0800	8.0					
DLCFFDR0801	8.01					
DLCFFDR0802	8.02	53	103	41.8		
DLCFFDR0803	8.03					
DLCFFDR0804	8.04					
DLCFFDR0805	8.05					
DLCFFDR0810	8.1					
DLCFFDR0820	8.2	55	105	41.9		
DLCFFDR0830	8.3					
DLCFFDR0840	8.4					
DLCFFDR0850	8.5					
DLCFFDR0860	8.6					

単位 (Unit) : mm

商品記号 Code	直径 Dc	溝長 ℓ	全長 L	首下 L1	シャンク径 Ds	在庫 Stack							
DLCFFDR0870	8.7	55	105	55.9	10	□							
DLCFFDR0880	8.8			56.0									
DLCFFDR0890	8.9			56.1									
DLCFFDR0897	8.97												
DLCFFDR0898	8.98												
DLCFFDR0899	8.99												
DLCFFDR0900	9.0	58	108	59.1									
DLCFFDR0901	9.01			59.2									
DLCFFDR0902	9.02												
DLCFFDR0903	9.03												
DLCFFDR0904	9.04												
DLCFFDR0905	9.05												
DLCFFDR0910	9.1						59.3						
DLCFFDR0920	9.2												
DLCFFDR0930	9.3							59.4					
DLCFFDR0940	9.4							59.5					
DLCFFDR0950	9.5	59.6											
DLCFFDR0960	9.6	60	110	61.7									
DLCFFDR0970	9.7			61.8									
DLCFFDR0980	9.8												
DLCFFDR0990	9.9												
DLCFFDR0997	9.97				62.0								
DLCFFDR0998	9.98												
DLCFFDR0999	9.99	66	123	66.3									
DLCFFDR1000	10.0			66.4									
DLCFFDR1001	10.01												
DLCFFDR1002	10.02												
DLCFFDR1003	10.03												
DLCFFDR1004	10.04												
DLCFFDR1005	10.05												
DLCFFDR1010	10.1				66.5								
DLCFFDR1020	10.2												
DLCFFDR1030	10.3					66.6							
DLCFFDR1040	10.4												
DLCFFDR1050	10.5												
DLCFFDR1060	10.6						66.7						
DLCFFDR1070	10.7												
DLCFFDR1080	10.8	68	125		68.8								
DLCFFDR1090	10.9			68.9									
DLCFFDR1100	11.0				69.0								
DLCFFDR1110	11.1					69.1							
DLCFFDR1120	11.2						72.2						
DLCFFDR1130	11.3							72.3					
DLCFFDR1140	11.4	72.4											
DLCFFDR1150	11.5		72.5										
DLCFFDR1160	11.6			72.6									
DLCFFDR1170	11.7				74.7								
DLCFFDR1180	11.8					74.8							
DLCFFDR1190	11.9						74.9						
DLCFFDR1200	12.0	75.0											
DLCFFDR1250	12.5		76					135	78				
DLCFFDR1300	13.0			78					137	80			
DLCFFDR1350	13.5				84					144	87		
DLCFFDR1400	14.0					86							
DLCFFDR1450	14.5						89				149	91	
DLCFFDR1500	15.0	91										151	93
DLCFFDR1550	15.5		94					158					96
DLCFFDR1600	16.0			96					160				98
DLCFFDR1650	16.5				102					168			104
DLCFFDR1700	17.0												

商品記号 Code	直径 Dc	溝長 ℓ	全長 L	首下 L1	シャンク径 Ds	在庫 Stack
DLCFFDR1750	17.5	102	168	104	18	□
DLCFFDR1800	18.0					
DLCFFDR1850	18.5	114	184	116	20	
DLCFFDR1900	19.0					
DLCFFDR1950	19.5					
DLCFFDR2000	20.0					

超硬ドリル

ハイスドリル

タップ

超硬
エンドミル

ハイス
エンドミル

切断工具

バック・
セット商品
その他

精密工具

技術資料
索引

直径 Dc (mm)		許容差 Tolerance (mm)
を越え Above	以下 Up to	
	10	±0.006~0
10		±0.008~0

DLCFFDOH4D **NEW!**

DLC バニシング ドリル オイルホール 4D

DLC Burnishing Drills Oil-Hole 4D

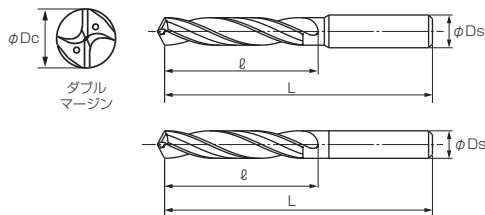
切削条件 Cutting Condition ▶▶▶A-165

超硬 DLC 140° 12° ~ 15° h6 3.0-12.0

工具材料 コーティング 先端角 ねじれ角 シャンク磨き 直径範囲

- アルミ合金の高精度穴あけ加工用超硬ドリルです。ドリル径の4倍の加工が可能です。

Carbide drills for high accurate cutting of aluminum alloy. Realize under 4D drilling.



新商品

超硬ドリル

オーダ方法 商品記号

単位 (Unit) : mm

商品記号 Code	直径 Dc	溝長 ℓ	全長 L	シャンク径 Ds	在庫 Stock
DLCFFDOH4D0300	3.0	21	68	3	
DLCFFDOH4D0310	3.1				
DLCFFDOH4D0320	3.2				
DLCFFDOH4D0330	3.3	25			
DLCFFDOH4D0340	3.4				
DLCFFDOH4D0350	3.5		76	4	
DLCFFDOH4D0360	3.6				
DLCFFDOH4D0370	3.7				
DLCFFDOH4D0380	3.8	28			
DLCFFDOH4D0390	3.9				
DLCFFDOH4D0400	4.0				
DLCFFDOH4D0410	4.1				
DLCFFDOH4D0420	4.2				
DLCFFDOH4D0430	4.3	32			
DLCFFDOH4D0440	4.4				
DLCFFDOH4D0450	4.5		85	5	
DLCFFDOH4D0460	4.6				
DLCFFDOH4D0470	4.7				
DLCFFDOH4D0480	4.8	35			
DLCFFDOH4D0490	4.9				
DLCFFDOH4D0500	5.0				
DLCFFDOH4D0510	5.1				
DLCFFDOH4D0520	5.2				
DLCFFDOH4D0530	5.3	39			
DLCFFDOH4D0540	5.4				
DLCFFDOH4D0550	5.5		94	6	
DLCFFDOH4D0560	5.6				
DLCFFDOH4D0570	5.7				
DLCFFDOH4D0580	5.8	42			
DLCFFDOH4D0590	5.9				
DLCFFDOH4D0600	6.0				□
DLCFFDOH4D0610	6.1				
DLCFFDOH4D0620	6.2				
DLCFFDOH4D0630	6.3	46			
DLCFFDOH4D0640	6.4				
DLCFFDOH4D0650	6.5		102	7	
DLCFFDOH4D0660	6.6				
DLCFFDOH4D0670	6.7				
DLCFFDOH4D0680	6.8	49			
DLCFFDOH4D0690	6.9				
DLCFFDOH4D0700	7.0				
DLCFFDOH4D0710	7.1				
DLCFFDOH4D0720	7.2				
DLCFFDOH4D0730	7.3	53			
DLCFFDOH4D0740	7.4				
DLCFFDOH4D0750	7.5		110	8	
DLCFFDOH4D0760	7.6				
DLCFFDOH4D0770	7.7				
DLCFFDOH4D0780	7.8	56			
DLCFFDOH4D0790	7.9				
DLCFFDOH4D0800	8.0				
DLCFFDOH4D0810	8.1				
DLCFFDOH4D0820	8.2				
DLCFFDOH4D0830	8.3	60			
DLCFFDOH4D0840	8.4				
DLCFFDOH4D0850	8.5		118	9	
DLCFFDOH4D0860	8.6				
DLCFFDOH4D0870	8.7	63			
DLCFFDOH4D0880	8.8				
DLCFFDOH4D0890	8.9				

商品記号 Code	直径 Dc	溝長 ℓ	全長 L	シャンク径 Ds	在庫 Stock
DLCFFDOH4D0900	9.0	63	118	9	
DLCFFDOH4D0910	9.1				
DLCFFDOH4D0920	9.2				
DLCFFDOH4D0930	9.3	67			
DLCFFDOH4D0940	9.4				
DLCFFDOH4D0950	9.5		126	10	
DLCFFDOH4D0960	9.6				
DLCFFDOH4D0970	9.7				
DLCFFDOH4D0980	9.8	70			
DLCFFDOH4D0990	9.9				
DLCFFDOH4D1000	10.0				
DLCFFDOH4D1010	10.1				
DLCFFDOH4D1020	10.2				
DLCFFDOH4D1030	10.3	74			
DLCFFDOH4D1040	10.4				
DLCFFDOH4D1050	10.5		138	11	□
DLCFFDOH4D1060	10.6				
DLCFFDOH4D1070	10.7				
DLCFFDOH4D1080	10.8	77			
DLCFFDOH4D1090	10.9				
DLCFFDOH4D1100	11.0				
DLCFFDOH4D1110	11.1				
DLCFFDOH4D1120	11.2				
DLCFFDOH4D1130	11.3	81			
DLCFFDOH4D1140	11.4				
DLCFFDOH4D1150	11.5		146	12	
DLCFFDOH4D1160	11.6				
DLCFFDOH4D1170	11.7	84			
DLCFFDOH4D1180	11.8				
DLCFFDOH4D1190	11.9				
DLCFFDOH4D1200	12.0				

DLCFFDOH8D **NEW!**

DLC バニシング ドリル オイルホール 8D

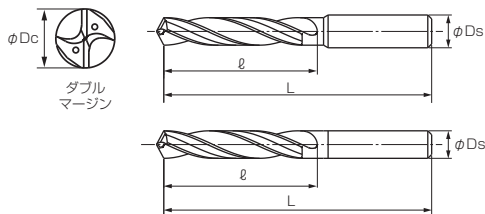
DLC Burnishing Drills Oil-Hole 8D

切削条件 Cutting Condition ▶ A-165

超硬 DLC 140° 12°~15° h6 3.0-12.0
工具材料 コーティング 先端角 ねじれ角 シャンク径公差 直径範囲

●アルミ合金の高精度穴あけ加工用超硬ドリルです。
ドリル径の8倍の加工が可能です。

Carbide drills for high accurate cutting of aluminum alloy. Realize under 8D drilling.



オーダ方法 **商品記号**

商品記号 Code	直径 Dc	溝長 ℓ	全長 L	シャンク径 Ds	在庫 Stock
DLCFFDOH8D0300	3.0	33	81	3	□
DLCFFDOH8D0310	3.1	38	92	4	
DLCFFDOH8D0320	3.2				
DLCFFDOH8D0330	3.3				
DLCFFDOH8D0340	3.4				
DLCFFDOH8D0350	3.5				
DLCFFDOH8D0360	3.6				
DLCFFDOH8D0370	3.7				
DLCFFDOH8D0380	3.8				
DLCFFDOH8D0390	3.9				
DLCFFDOH8D0400	4.0				
DLCFFDOH8D0410	4.1	44	105	5	
DLCFFDOH8D0420	4.2				
DLCFFDOH8D0430	4.3				
DLCFFDOH8D0440	4.4				
DLCFFDOH8D0450	4.5				
DLCFFDOH8D0460	4.6				
DLCFFDOH8D0470	4.7				
DLCFFDOH8D0480	4.8				
DLCFFDOH8D0490	4.9				
DLCFFDOH8D0500	5.0				
DLCFFDOH8D0510	5.1	55	118	6	
DLCFFDOH8D0520	5.2				
DLCFFDOH8D0530	5.3				
DLCFFDOH8D0540	5.4				
DLCFFDOH8D0550	5.5				
DLCFFDOH8D0560	5.6				
DLCFFDOH8D0570	5.7				
DLCFFDOH8D0580	5.8				
DLCFFDOH8D0590	5.9				
DLCFFDOH8D0600	6.0				
DLCFFDOH8D0610	6.1	60	130	7	
DLCFFDOH8D0620	6.2				
DLCFFDOH8D0630	6.3				
DLCFFDOH8D0640	6.4				
DLCFFDOH8D0650	6.5				
DLCFFDOH8D0660	6.6				
DLCFFDOH8D0670	6.7				
DLCFFDOH8D0680	6.8				
DLCFFDOH8D0690	6.9				
DLCFFDOH8D0700	7.0				
DLCFFDOH8D0710	7.1	66	142	8	
DLCFFDOH8D0720	7.2				
DLCFFDOH8D0730	7.3				
DLCFFDOH8D0740	7.4				
DLCFFDOH8D0750	7.5				
DLCFFDOH8D0760	7.6				
DLCFFDOH8D0770	7.7				
DLCFFDOH8D0780	7.8				
DLCFFDOH8D0790	7.9				
DLCFFDOH8D0800	8.0				
DLCFFDOH8D0810	8.1	71	154	9	
DLCFFDOH8D0820	8.2				
DLCFFDOH8D0830	8.3				
DLCFFDOH8D0840	8.4				
DLCFFDOH8D0850	8.5				
DLCFFDOH8D0860	8.6				
DLCFFDOH8D0870	8.7				
DLCFFDOH8D0880	8.8				
DLCFFDOH8D0890	8.9				

単位 (Unit) : mm

商品記号 Code	直径 Dc	溝長 ℓ	全長 L	シャンク径 Ds	在庫 Stock
DLCFFDOH8D0900	9.0	99	154	9	□
DLCFFDOH8D0910	9.1	104	166	10	
DLCFFDOH8D0920	9.2				
DLCFFDOH8D0930	9.3				
DLCFFDOH8D0940	9.4				
DLCFFDOH8D0950	9.5				
DLCFFDOH8D0960	9.6				
DLCFFDOH8D0970	9.7				
DLCFFDOH8D0980	9.8				
DLCFFDOH8D0990	9.9				
DLCFFDOH8D1000	10.0				
DLCFFDOH8D1010	10.1				
DLCFFDOH8D1020	10.2				
DLCFFDOH8D1030	10.3				
DLCFFDOH8D1040	10.4				
DLCFFDOH8D1050	10.5				
DLCFFDOH8D1060	10.6				
DLCFFDOH8D1070	10.7				
DLCFFDOH8D1080	10.8				
DLCFFDOH8D1090	10.9				
DLCFFDOH8D1100	11.0	121	194	12	
DLCFFDOH8D1110	11.1				
DLCFFDOH8D1120	11.2				
DLCFFDOH8D1130	11.3				
DLCFFDOH8D1140	11.4				
DLCFFDOH8D1150	11.5				
DLCFFDOH8D1160	11.6				
DLCFFDOH8D1170	11.7				
DLCFFDOH8D1180	11.8				
DLCFFDOH8D1190	11.9				
DLCFFDOH8D1200	12.0	126	132	12	

新商品

超硬ドリル

ハイスドリル

タップ

超硬
エンドミル

ハイス
エンドミル

切断工具

バック・
セット商品
その他

精密工具

技術資料
索引

DLCDOH3D

DLC ドリル オイルホール 3D

DLC Drills Oil-Hole 3D

切削条件 Cutting Condition ▶▶▶A-166

超硬 DLC h7 130° 25° ~ 32° h6 1.0-12.0

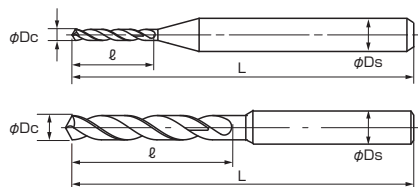
工具材料 コーティング 直径許容差 先端角 ねじれ角 シャンク径許容差 直径範囲

- アルミ合金の高能率加工用ドリルです。ドリル径の3倍までの加工が可能です。

Drills for high efficient cutting of aluminum alloy. Realize under 3D drilling.



2レーキ+X形



新商品

超硬ドリル

オーダー方法 商品記号

単位 (Unit) : mm

商品記号 Code	直径 Dc	溝長 ℓ	全長 L	シャンク径 Ds	在庫 Stock	
DLCDOH3D0100	1.0	6	54	3	□	
DLCDOH3D0110	1.1	7	55			
DLCDOH3D0120	1.2	8				
DLCDOH3D0130	1.3	9				
DLCDOH3D0140	1.4	10				
DLCDOH3D0150	1.5	11				
DLCDOH3D0160	1.6	12				
DLCDOH3D0170	1.7	58				
DLCDOH3D0180	1.8					
DLCDOH3D0190	1.9					
DLCDOH3D0200	2.0					
DLCDOH3D0210	2.1					
DLCDOH3D0220	2.2					63
DLCDOH3D0230	2.3					
DLCDOH3D0240	2.4					
DLCDOH3D0250	2.5					
DLCDOH3D0260	2.6					
DLCDOH3D0270	2.7					
DLCDOH3D0280	2.8					
DLCDOH3D0290	2.9					
DLCDOH3D0300	3.0		68			
DLCDOH3D0310	3.1					
DLCDOH3D0320	3.2					
DLCDOH3D0330	3.3			72		
DLCDOH3D0340	3.4					
DLCDOH3D0350	3.5					
DLCDOH3D0360	3.6					
DLCDOH3D0370	3.7					
DLCDOH3D0380	3.8					
DLCDOH3D0390	3.9					
DLCDOH3D0400	4.0	80				
DLCDOH3D0410	4.1					
DLCDOH3D0420	4.2					
DLCDOH3D0430	4.3					
DLCDOH3D0440	4.4					
DLCDOH3D0450	4.5					
DLCDOH3D0460	4.6					
DLCDOH3D0470	4.7					
DLCDOH3D0480	4.8					
DLCDOH3D0490	4.9					
DLCDOH3D0500	5.0		82			
DLCDOH3D0510	5.1					
DLCDOH3D0520	5.2					
DLCDOH3D0530	5.3					
DLCDOH3D0540	5.4					
DLCDOH3D0550	5.5					
DLCDOH3D0560	5.6					
DLCDOH3D0570	5.7					
DLCDOH3D0580	5.8					
DLCDOH3D0590	5.9					
DLCDOH3D0600	6.0	88				
DLCDOH3D0610	6.1					
DLCDOH3D0620	6.2					
DLCDOH3D0630	6.3					
DLCDOH3D0640	6.4					
DLCDOH3D0650	6.5					
DLCDOH3D0660	6.6					
DLCDOH3D0670	6.7					
DLCDOH3D0680	6.8					
DLCDOH3D0690	6.9					
DLCDOH3D0700	7.0		94	8		
DLCDOH3D0710	7.1					
DLCDOH3D0720	7.2					
DLCDOH3D0730	7.3					
DLCDOH3D0740	7.4					
DLCDOH3D0750	7.5					
DLCDOH3D0760	7.6					
DLCDOH3D0770	7.7					
DLCDOH3D0780	7.8					
DLCDOH3D0790	7.9					
DLCDOH3D0800	8.0					
DLCDOH3D0810	8.1					
DLCDOH3D0820	8.2					
DLCDOH3D0830	8.3					
DLCDOH3D0840	8.4					
DLCDOH3D0850	8.5					
DLCDOH3D0860	8.6					
DLCDOH3D0870	8.7					
DLCDOH3D0880	8.8					
DLCDOH3D0890	8.9					
DLCDOH3D0900	9.0					
DLCDOH3D0910	9.1					
DLCDOH3D0920	9.2					
DLCDOH3D0930	9.3					
DLCDOH3D0940	9.4					
DLCDOH3D0950	9.5					
DLCDOH3D0960	9.6					
DLCDOH3D0970	9.7					
DLCDOH3D0980	9.8					
DLCDOH3D0990	9.9					
DLCDOH3D1000	10.0	100	9			
DLCDOH3D1010	10.1					
DLCDOH3D1020	10.2					
DLCDOH3D1030	10.3					
DLCDOH3D1040	10.4					
DLCDOH3D1050	10.5					
DLCDOH3D1060	10.6					
DLCDOH3D1070	10.7					
DLCDOH3D1080	10.8					
DLCDOH3D1090	10.9					
DLCDOH3D1100	11.0					
DLCDOH3D1110	11.1					
DLCDOH3D1120	11.2					
DLCDOH3D1130	11.3					
DLCDOH3D1140	11.4					
DLCDOH3D1150	11.5					
DLCDOH3D1160	11.6					
DLCDOH3D1170	11.7					
DLCDOH3D1180	11.8					
DLCDOH3D1190	11.9					
DLCDOH3D1200	12.0					

商品記号 Code	直径 Dc	溝長 ℓ	全長 L	シャンク径 Ds	在庫 Stock
DLCDOH3D0700	7.0	35	88	7	□
DLCDOH3D0710	7.1	37	94	8	
DLCDOH3D0720	7.2				
DLCDOH3D0730	7.3				
DLCDOH3D0740	7.4				
DLCDOH3D0750	7.5				
DLCDOH3D0760	7.6				
DLCDOH3D0770	7.7				
DLCDOH3D0780	7.8				
DLCDOH3D0790	7.9				
DLCDOH3D0800	8.0				
DLCDOH3D0810	8.1				
DLCDOH3D0820	8.2				
DLCDOH3D0830	8.3				
DLCDOH3D0840	8.4				
DLCDOH3D0850	8.5				
DLCDOH3D0860	8.6				
DLCDOH3D0870	8.7				
DLCDOH3D0880	8.8				
DLCDOH3D0890	8.9				
DLCDOH3D0900	9.0				
DLCDOH3D0910	9.1				
DLCDOH3D0920	9.2				
DLCDOH3D0930	9.3				
DLCDOH3D0940	9.4				
DLCDOH3D0950	9.5				
DLCDOH3D0960	9.6				
DLCDOH3D0970	9.7				
DLCDOH3D0980	9.8				
DLCDOH3D0990	9.9				
DLCDOH3D1000	10.0	106	10		
DLCDOH3D1010	10.1				
DLCDOH3D1020	10.2				
DLCDOH3D1030	10.3				
DLCDOH3D1040	10.4				
DLCDOH3D1050	10.5				
DLCDOH3D1060	10.6				
DLCDOH3D1070	10.7				
DLCDOH3D1080	10.8				
DLCDOH3D1090	10.9				
DLCDOH3D1100	11.0				
DLCDOH3D1110	11.1				
DLCDOH3D1120	11.2				
DLCDOH3D1130	11.3				
DLCDOH3D1140	11.4				
DLCDOH3D1150	11.5				
DLCDOH3D1160	11.6				
DLCDOH3D1170	11.7				
DLCDOH3D1180	11.8				
DLCDOH3D1190	11.9				
DLCDOH3D1200	12.0				

DLCD0H5D

DLC ドリル オイルホール 5D

DLC Drills Oil-Hole 5D

切削条件 Cutting Condition ▶▶A-166

超硬 DLC h7 130° 25°~32° h6 1.0-12.0

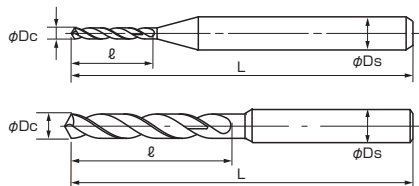
工具材料 コーティング 直径許容差 先端角 ねじれ角 シャンク径許容差 直径範囲

●アルミ合金の高能率加工用ドリルです。
ドリル径の5倍までの加工が可能です。

Drills for high efficient cutting of aluminum alloy.
Realize under 5D drilling.



2レーキ+X形



新商品

オーダ方法 商品記号

単位 (Unit) : mm

商品記号 Code	直径 Dc	溝長 ℓ	全長 L	シャンク径 Ds	在庫 Stock
DLCD0H5D0100	1.0	8	56	3	□
DLCD0H5D0110	1.1	9	58		
DLCD0H5D0120	1.2	10			
DLCD0H5D0130	1.3	11			
DLCD0H5D0140	1.4	12			
DLCD0H5D0150	1.5	13			
DLCD0H5D0160	1.6	14			
DLCD0H5D0170	1.7	14			
DLCD0H5D0180	1.8	15			
DLCD0H5D0190	1.9	15			
DLCD0H5D0200	2.0	16	68		
DLCD0H5D0210	2.1	17			
DLCD0H5D0220	2.2	18			
DLCD0H5D0230	2.3	18			
DLCD0H5D0240	2.4	19	78		
DLCD0H5D0250	2.5	20			
DLCD0H5D0260	2.6	21			
DLCD0H5D0270	2.7	22			
DLCD0H5D0280	2.8	22			
DLCD0H5D0290	2.9	23			
DLCD0H5D0300	3.0	28	86	4	
DLCD0H5D0310	3.1	32			
DLCD0H5D0320	3.2				
DLCD0H5D0330	3.3				
DLCD0H5D0340	3.4				
DLCD0H5D0350	3.5				
DLCD0H5D0360	3.6				
DLCD0H5D0370	3.7				
DLCD0H5D0380	3.8				
DLCD0H5D0390	3.9				
DLCD0H5D0400	4.0	40	98	5	
DLCD0H5D0410	4.1				
DLCD0H5D0420	4.2				
DLCD0H5D0430	4.3				
DLCD0H5D0440	4.4				
DLCD0H5D0450	4.5				
DLCD0H5D0460	4.6	44			
DLCD0H5D0470	4.7				
DLCD0H5D0480	4.8				
DLCD0H5D0490	4.9				
DLCD0H5D0500	5.0	100	6		
DLCD0H5D0510	5.1				
DLCD0H5D0520	5.2				
DLCD0H5D0530	5.3				
DLCD0H5D0540	5.4				
DLCD0H5D0550	5.5				
DLCD0H5D0560	5.6	48			
DLCD0H5D0570	5.7				
DLCD0H5D0580	5.8				
DLCD0H5D0590	5.9				
DLCD0H5D0600	6.0	52	109	7	
DLCD0H5D0610	6.1				
DLCD0H5D0620	6.2				
DLCD0H5D0630	6.3				
DLCD0H5D0640	6.4				
DLCD0H5D0650	6.5				
DLCD0H5D0660	6.6	56			
DLCD0H5D0670	6.7				
DLCD0H5D0680	6.8				
DLCD0H5D0690	6.9				

商品記号 Code	直径 Dc	溝長 ℓ	全長 L	シャンク径 Ds	在庫 Stock
DLCD0H5D0700	7.0	56	109	7	□
DLCD0H5D0710	7.1	60			
DLCD0H5D0720	7.2				
DLCD0H5D0730	7.3				
DLCD0H5D0740	7.4				
DLCD0H5D0750	7.5				
DLCD0H5D0760	7.6		64		
DLCD0H5D0770	7.7				
DLCD0H5D0780	7.8				
DLCD0H5D0790	7.9				
DLCD0H5D0800	8.0	68			
DLCD0H5D0810	8.1				
DLCD0H5D0820	8.2				
DLCD0H5D0830	8.3				
DLCD0H5D0840	8.4				
DLCD0H5D0850	8.5				
DLCD0H5D0860	8.6	72			
DLCD0H5D0870	8.7				
DLCD0H5D0880	8.8				
DLCD0H5D0890	8.9				
DLCD0H5D0900	9.0	76	136	10	
DLCD0H5D0910	9.1				
DLCD0H5D0920	9.2				
DLCD0H5D0930	9.3				
DLCD0H5D0940	9.4				
DLCD0H5D0950	9.5				
DLCD0H5D0960	9.6				
DLCD0H5D0970	9.7				
DLCD0H5D0980	9.8				
DLCD0H5D0990	9.9				
DLCD0H5D1000	10.0	84	149	11	
DLCD0H5D1010	10.1				
DLCD0H5D1020	10.2				
DLCD0H5D1030	10.3				
DLCD0H5D1040	10.4				
DLCD0H5D1050	10.5				
DLCD0H5D1060	10.6	88			
DLCD0H5D1070	10.7				
DLCD0H5D1080	10.8				
DLCD0H5D1090	10.9				
DLCD0H5D1100	11.0	92	158	12	
DLCD0H5D1110	11.1				
DLCD0H5D1120	11.2				
DLCD0H5D1130	11.3				
DLCD0H5D1140	11.4				
DLCD0H5D1150	11.5				
DLCD0H5D1160	11.6	96			
DLCD0H5D1170	11.7				
DLCD0H5D1180	11.8				
DLCD0H5D1190	11.9				
DLCD0H5D1200	12.0				

超硬ドリル

ハイスドリル

タップ

超硬
エンドミル

ハイス
エンドミル

切断工具

バック・
セット商品
その他

精密工具

技術資料
索引

DLCDOH10D

DLC ドリル オイルホール 10D

DLC Drills Oil-Hole 10D

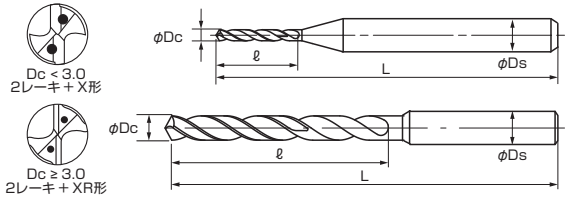
切削条件 Cutting Condition ▶▶▶A-166

超硬 DLC h7 130° 25° ~ 32° h6 1.0-12.0

工具材料 コーティング 直径許容差 先端角 ねじれ角 シャンク許容差 直径範囲

- アルミ合金の高能率加工用ドリルです。
ドリル径の10倍までの加工が可能です。

Drills for high efficient cutting of aluminum alloy.
Realize under 10D drilling.



新品

超硬ドリル

オーダ方法 商品記号

単位 (Unit) : mm

商品記号 Code	直径 Dc	溝長 ℓ	全長 L	シャンク径 Ds	在庫 Stock
DLCDOH10D0100	1.0	13	61	3	□
DLCDOH10D0110	1.1	14	63		
DLCDOH10D0120	1.2	16	63		
DLCDOH10D0130	1.3	17	63		
DLCDOH10D0140	1.4	18	63		
DLCDOH10D0150	1.5	20	63		
DLCDOH10D0160	1.6	21	63		
DLCDOH10D0170	1.7	22	63		
DLCDOH10D0180	1.8	23	63		
DLCDOH10D0190	1.9	25	63		
DLCDOH10D0200	2.0	26	63		
DLCDOH10D0210	2.1	27	63		
DLCDOH10D0220	2.2	29	63		
DLCDOH10D0230	2.3	30	63		
DLCDOH10D0240	2.4	31	63		
DLCDOH10D0250	2.5	33	63		
DLCDOH10D0260	2.6	34	63		
DLCDOH10D0270	2.7	35	63		
DLCDOH10D0280	2.8	36	63		
DLCDOH10D0290	2.9	38	63		
DLCDOH10D0300	3.0	39	63		
DLCDOH10D0310	3.1	46	96	4	□
DLCDOH10D0320	3.2				
DLCDOH10D0330	3.3				
DLCDOH10D0340	3.4				
DLCDOH10D0350	3.5				
DLCDOH10D0360	3.6				
DLCDOH10D0370	3.7				
DLCDOH10D0380	3.8				
DLCDOH10D0390	3.9				
DLCDOH10D0400	4.0	52	102	5	□
DLCDOH10D0410	4.1				
DLCDOH10D0420	4.2				
DLCDOH10D0430	4.3				
DLCDOH10D0440	4.4				
DLCDOH10D0450	4.5				
DLCDOH10D0460	4.6				
DLCDOH10D0470	4.7				
DLCDOH10D0480	4.8				
DLCDOH10D0490	4.9				
DLCDOH10D0500	5.0	65	115	6	□
DLCDOH10D0510	5.1				
DLCDOH10D0520	5.2				
DLCDOH10D0530	5.3				
DLCDOH10D0540	5.4				
DLCDOH10D0550	5.5				
DLCDOH10D0560	5.6				
DLCDOH10D0570	5.7				
DLCDOH10D0580	5.8				
DLCDOH10D0590	5.9				
DLCDOH10D0600	6.0	72	122	7	□
DLCDOH10D0610	6.1				
DLCDOH10D0620	6.2				
DLCDOH10D0630	6.3				
DLCDOH10D0640	6.4				
DLCDOH10D0650	6.5				
DLCDOH10D0660	6.6				
DLCDOH10D0670	6.7				
DLCDOH10D0680	6.8				
DLCDOH10D0690	6.9				

商品記号 Code	直径 Dc	溝長 ℓ	全長 L	シャンク径 Ds	在庫 Stock
DLCDOH10D0700	7.0	91	141	7	□
DLCDOH10D0710	7.1	98	148	8	
DLCDOH10D0720	7.2				
DLCDOH10D0730	7.3				
DLCDOH10D0740	7.4				
DLCDOH10D0750	7.5				
DLCDOH10D0760	7.6				
DLCDOH10D0770	7.7				
DLCDOH10D0780	7.8				
DLCDOH10D0790	7.9				
DLCDOH10D0800	8.0	104	154	9	
DLCDOH10D0810	8.1				
DLCDOH10D0820	8.2				
DLCDOH10D0830	8.3				
DLCDOH10D0840	8.4				
DLCDOH10D0850	8.5				
DLCDOH10D0860	8.6				
DLCDOH10D0870	8.7				
DLCDOH10D0880	8.8	111	161	10	
DLCDOH10D0890	8.9				
DLCDOH10D0900	9.0				
DLCDOH10D0910	9.1				
DLCDOH10D0920	9.2				
DLCDOH10D0930	9.3				
DLCDOH10D0940	9.4				
DLCDOH10D0950	9.5				
DLCDOH10D0960	9.6	117	167	11	
DLCDOH10D0970	9.7				
DLCDOH10D0980	9.8				
DLCDOH10D0990	9.9				
DLCDOH10D1000	10.0				
DLCDOH10D1010	10.1				
DLCDOH10D1020	10.2				
DLCDOH10D1030	10.3				
DLCDOH10D1040	10.4	124	174	12	
DLCDOH10D1050	10.5				
DLCDOH10D1060	10.6				
DLCDOH10D1070	10.7				
DLCDOH10D1080	10.8				
DLCDOH10D1090	10.9				
DLCDOH10D1100	11.0				
DLCDOH10D1110	11.1				
DLCDOH10D1120	11.2	130	180	13	
DLCDOH10D1130	11.3				
DLCDOH10D1140	11.4				
DLCDOH10D1150	11.5				
DLCDOH10D1160	11.6				
DLCDOH10D1170	11.7				
DLCDOH10D1180	11.8				
DLCDOH10D1190	11.9				
DLCDOH10D1200	12.0				

技術資料
索引

DLCD0H15D

DLC ドリル オイルホール 15D

DLC Drills Oil-Hole 15D

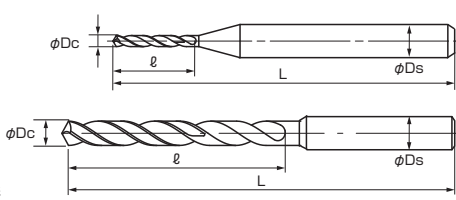
切削条件 Cutting Condition ▶▶A-166

超硬 DLC h7 130° 25°~32° h6 1.0-12.0

工具材料 コーティング 直径許容差 先端角 ねじれ角 シャンク径許差 直径範囲

●アルミ合金の高能率加工用ドリルです。
ドリル径の15倍までの加工が可能です。

Drills for high efficient cutting of aluminum alloy.
Realize under 15D drilling.



オーダー方法 商品記号

単位 (Unit) : mm

商品記号 Code	直径 Dc	溝長 ℓ	全長 L	シャンク径 Ds	在庫 Stock
DLCD0H15D0100	1.0	18	66	3	□
DLCD0H15D0110	1.1	20	71		
DLCD0H15D0120	1.2	22			
DLCD0H15D0130	1.3	23			
DLCD0H15D0140	1.4	25			
DLCD0H15D0150	1.5	27			
DLCD0H15D0160	1.6	29			
DLCD0H15D0170	1.7	31			
DLCD0H15D0180	1.8	32			
DLCD0H15D0190	1.9	34			
DLCD0H15D0200	2.0	36	93		
DLCD0H15D0210	2.1	38			
DLCD0H15D0220	2.2	40			
DLCD0H15D0230	2.3	41			
DLCD0H15D0240	2.4	43	104		
DLCD0H15D0250	2.5	45			
DLCD0H15D0260	2.6	47			
DLCD0H15D0270	2.7	49			
DLCD0H15D0280	2.8	50			
DLCD0H15D0290	2.9	52			
DLCD0H15D0300	3.0	54	4	□	
DLCD0H15D0310	3.1	63			113
DLCD0H15D0320	3.2				
DLCD0H15D0330	3.3				
DLCD0H15D0340	3.4				
DLCD0H15D0350	3.5				
DLCD0H15D0360	3.6				
DLCD0H15D0370	3.7	72			122
DLCD0H15D0380	3.8				
DLCD0H15D0390	3.9				
DLCD0H15D0400	4.0				
DLCD0H15D0410	4.1	81			131
DLCD0H15D0420	4.2				
DLCD0H15D0430	4.3				
DLCD0H15D0440	4.4				
DLCD0H15D0450	4.5				
DLCD0H15D0460	4.6				
DLCD0H15D0470	4.7	90	140		
DLCD0H15D0480	4.8				
DLCD0H15D0490	4.9				
DLCD0H15D0500	5.0				
DLCD0H15D0510	5.1				
DLCD0H15D0520	5.2			99	149
DLCD0H15D0530	5.3				
DLCD0H15D0540	5.4				
DLCD0H15D0550	5.5				
DLCD0H15D0560	5.6				
DLCD0H15D0570	5.7				
DLCD0H15D0580	5.8	108	158		
DLCD0H15D0590	5.9				
DLCD0H15D0600	6.0				
DLCD0H15D0610	6.1				
DLCD0H15D0620	6.2	117	167		
DLCD0H15D0630	6.3				
DLCD0H15D0640	6.4				
DLCD0H15D0650	6.5				
DLCD0H15D0660	6.6				
DLCD0H15D0670	6.7				
DLCD0H15D0680	6.8	126	176		
DLCD0H15D0690	6.9				

商品記号 Code	直径 Dc	溝長 ℓ	全長 L	シャンク径 Ds	在庫 Stock
DLCD0H15D0700	7.0	126	176	7	□
DLCD0H15D0710	7.1	135	185		
DLCD0H15D0720	7.2				
DLCD0H15D0730	7.3				
DLCD0H15D0740	7.4				
DLCD0H15D0750	7.5				
DLCD0H15D0760	7.6			144	
DLCD0H15D0770	7.7				
DLCD0H15D0780	7.8				
DLCD0H15D0790	7.9				
DLCD0H15D0800	8.0	153	203		
DLCD0H15D0810	8.1				
DLCD0H15D0820	8.2				
DLCD0H15D0830	8.3				
DLCD0H15D0840	8.4				
DLCD0H15D0850	8.5				
DLCD0H15D0860	8.6	162	212		
DLCD0H15D0870	8.7				
DLCD0H15D0880	8.8				
DLCD0H15D0890	8.9				
DLCD0H15D0900	9.0				
DLCD0H15D0910	9.1			171	221
DLCD0H15D0920	9.2				
DLCD0H15D0930	9.3				
DLCD0H15D0940	9.4				
DLCD0H15D0950	9.5				
DLCD0H15D0960	9.6				
DLCD0H15D0970	9.7	180	230		
DLCD0H15D0980	9.8				
DLCD0H15D0990	9.9				
DLCD0H15D1000	10.0				
DLCD0H15D1010	10.1				
DLCD0H15D1020	10.2			189	249
DLCD0H15D1030	10.3				
DLCD0H15D1040	10.4				
DLCD0H15D1050	10.5				
DLCD0H15D1060	10.6				
DLCD0H15D1070	10.7				
DLCD0H15D1080	10.8	198	258		
DLCD0H15D1090	10.9				
DLCD0H15D1100	11.0				
DLCD0H15D1110	11.1				
DLCD0H15D1120	11.2				
DLCD0H15D1130	11.3			207	267
DLCD0H15D1140	11.4				
DLCD0H15D1150	11.5				
DLCD0H15D1160	11.6				
DLCD0H15D1170	11.7				
DLCD0H15D1180	11.8	216	276		
DLCD0H15D1190	11.9				
DLCD0H15D1200	12.0				

新商品

超硬ドリル

ハイスドリル

タップ

超硬
エンドミル

ハイス
エンドミル

切断工具

バック・
セット商品
その他

精密工具

技術資料
索引

DLCDOH20D

DLC ドリル オイルホール 20D

DLC Drills Oil-Hole 20D

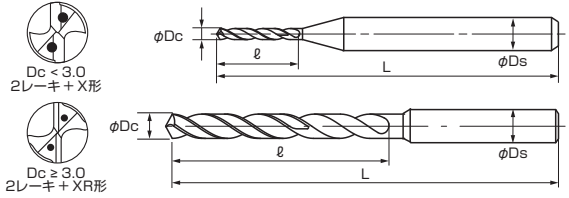
切削条件 Cutting Condition ▶▶▶A-166

超硬 DLC h7 130° 25° ~ 32° h6 1.0-10.0

工具材料 コーティング 直径許容差 先端角 ねじれ角 シャンク許容差 直径範囲

●アルミ合金の高能率加工用ドリルです。 ドリル径の20倍までの加工が可能です。

Drills for high efficient cutting of aluminum alloy.
Realize under 20D drilling.



新品

超硬ドリル

オーダー方法 商品記号

単位 (Unit) : mm

商品記号 Code	直径 Dc	溝長 ℓ	全長 L	シャンク径 Ds	在庫 Stock
DLCDOH20D0100	1.0	23	71	3	□
DLCDOH20D0110	1.1	25			
DLCDOH20D0120	1.2	28	78		
DLCDOH20D0130	1.3	30			
DLCDOH20D0140	1.4	32			
DLCDOH20D0150	1.5	35			
DLCDOH20D0160	1.6	37			
DLCDOH20D0170	1.7	39			
DLCDOH20D0180	1.8	41	90		
DLCDOH20D0190	1.9	44			
DLCDOH20D0200	2.0	46			
DLCDOH20D0210	2.1	48			
DLCDOH20D0220	2.2	51			
DLCDOH20D0230	2.3	53	105		
DLCDOH20D0240	2.4	55			
DLCDOH20D0250	2.5	58			
DLCDOH20D0260	2.6	60			
DLCDOH20D0270	2.7	62			
DLCDOH20D0280	2.8	64	119		
DLCDOH20D0290	2.9	67			
DLCDOH20D0300	3.0	69			
DLCDOH20D0310	3.1				
DLCDOH20D0320	3.2				
DLCDOH20D0330	3.3	81	131	4	□
DLCDOH20D0340	3.4				
DLCDOH20D0350	3.5				
DLCDOH20D0360	3.6				
DLCDOH20D0370	3.7				
DLCDOH20D0380	3.8				
DLCDOH20D0390	3.9	92	142		
DLCDOH20D0400	4.0				
DLCDOH20D0410	4.1				
DLCDOH20D0420	4.2				
DLCDOH20D0430	4.3	104	154	5	□
DLCDOH20D0440	4.4				
DLCDOH20D0450	4.5				
DLCDOH20D0460	4.6				
DLCDOH20D0470	4.7				
DLCDOH20D0480	4.8				
DLCDOH20D0490	4.9				
DLCDOH20D0500	5.0				
DLCDOH20D0510	5.1				
DLCDOH20D0520	5.2				
DLCDOH20D0530	5.3	127	177	6	□
DLCDOH20D0540	5.4				
DLCDOH20D0550	5.5				
DLCDOH20D0560	5.6				
DLCDOH20D0570	5.7				
DLCDOH20D0580	5.8				
DLCDOH20D0590	5.9				
DLCDOH20D0600	6.0				
DLCDOH20D0610	6.1				
DLCDOH20D0620	6.2				
DLCDOH20D0630	6.3	138	188	7	□
DLCDOH20D0640	6.4				
DLCDOH20D0650	6.5				
DLCDOH20D0660	6.6				
DLCDOH20D0670	6.7				
DLCDOH20D0680	6.8				
DLCDOH20D0690	6.9	150	200		
DLCDOH20D0700	7.0				
DLCDOH20D0710	7.1				
DLCDOH20D0720	7.2				
DLCDOH20D0730	7.3	173	223	8	□
DLCDOH20D0740	7.4				
DLCDOH20D0750	7.5				
DLCDOH20D0760	7.6				
DLCDOH20D0770	7.7				
DLCDOH20D0780	7.8	184	234		
DLCDOH20D0790	7.9				
DLCDOH20D0800	8.0				
DLCDOH20D0810	8.1				
DLCDOH20D0820	8.2				
DLCDOH20D0830	8.3	196	246	9	□
DLCDOH20D0840	8.4				
DLCDOH20D0850	8.5				
DLCDOH20D0860	8.6				
DLCDOH20D0870	8.7				
DLCDOH20D0880	8.8	207	257		
DLCDOH20D0890	8.9				
DLCDOH20D0900	9.0				
DLCDOH20D0910	9.1				
DLCDOH20D0920	9.2				
DLCDOH20D0930	9.3	219	269	10	□
DLCDOH20D0940	9.4				
DLCDOH20D0950	9.5				
DLCDOH20D0960	9.6				
DLCDOH20D0970	9.7				
DLCDOH20D0980	9.8	230	280		
DLCDOH20D0990	9.9				
DLCDOH20D1000	10.0				

商品記号 Code	直径 Dc	溝長 ℓ	全長 L	シャンク径 Ds	在庫 Stock
DLCDOH20D0700	7.0	161	211	7	□
DLCDOH20D0710	7.1				
DLCDOH20D0720	7.2				
DLCDOH20D0730	7.3	173	223		
DLCDOH20D0740	7.4				
DLCDOH20D0750	7.5				
DLCDOH20D0760	7.6				
DLCDOH20D0770	7.7				
DLCDOH20D0780	7.8	184	234		
DLCDOH20D0790	7.9				
DLCDOH20D0800	8.0				
DLCDOH20D0810	8.1				
DLCDOH20D0820	8.2				
DLCDOH20D0830	8.3	196	246		
DLCDOH20D0840	8.4				
DLCDOH20D0850	8.5				
DLCDOH20D0860	8.6				
DLCDOH20D0870	8.7				
DLCDOH20D0880	8.8	207	257		
DLCDOH20D0890	8.9				
DLCDOH20D0900	9.0				
DLCDOH20D0910	9.1				
DLCDOH20D0920	9.2				
DLCDOH20D0930	9.3	219	269		
DLCDOH20D0940	9.4				
DLCDOH20D0950	9.5				
DLCDOH20D0960	9.6				
DLCDOH20D0970	9.7				
DLCDOH20D0980	9.8	230	280		
DLCDOH20D0990	9.9				
DLCDOH20D1000	10.0				

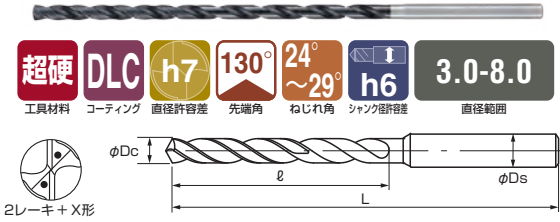
DLCD0H25D

DLC ドリル オイルホール 25D

DLC Drills Oil-Hole 25D

●アルミ合金の高能率加工用ドリルです。
ドリル径の25倍までの加工が可能です。

Drills for high efficient cutting of aluminum alloy.
Realize under 25D drilling.



DLCD0H30D

DLC ドリル オイルホール 30D

DLC Drills Oil-Hole 30D

●アルミ合金の高能率加工用ドリルです。
ドリル径の30倍までの加工が可能です。

Drills for high efficient cutting of aluminum alloy.
Realize under 30D drilling.



オーダ方法 商品記号 単位 (Unit) : mm

切削条件 Cutting Condition ▶▶A-167

商品記号 Code	直径 Dc	溝長 ℓ	全長 L	シャンク径 Ds	在庫 Stock
DLCD0H25D0300	3.0	84	134	3	
DLCD0H25D0310	3.1				
DLCD0H25D0320	3.2				
DLCD0H25D0330	3.3	98	148		
DLCD0H25D0340	3.4				
DLCD0H25D0350	3.5			4	
DLCD0H25D0360	3.6				
DLCD0H25D0370	3.7				
DLCD0H25D0380	3.8	112	162		
DLCD0H25D0390	3.9				
DLCD0H25D0400	4.0				
DLCD0H25D0410	4.1				
DLCD0H25D0420	4.2				
DLCD0H25D0430	4.3	126	176		
DLCD0H25D0440	4.4				
DLCD0H25D0450	4.5			5	
DLCD0H25D0460	4.6				
DLCD0H25D0470	4.7				
DLCD0H25D0480	4.8	140	190		
DLCD0H25D0490	4.9				
DLCD0H25D0500	5.0				
DLCD0H25D0510	5.1				
DLCD0H25D0520	5.2				
DLCD0H25D0530	5.3	154	204		
DLCD0H25D0540	5.4				
DLCD0H25D0550	5.5			6	
DLCD0H25D0560	5.6				
DLCD0H25D0570	5.7				
DLCD0H25D0580	5.8	168	218		
DLCD0H25D0590	5.9				
DLCD0H25D0600	6.0				
DLCD0H25D0610	6.1				
DLCD0H25D0620	6.2				
DLCD0H25D0630	6.3	182	232		
DLCD0H25D0640	6.4				
DLCD0H25D0650	6.5			7	
DLCD0H25D0660	6.6				
DLCD0H25D0670	6.7				
DLCD0H25D0680	6.8	196	246		
DLCD0H25D0690	6.9				
DLCD0H25D0700	7.0				
DLCD0H25D0710	7.1				
DLCD0H25D0720	7.2				
DLCD0H25D0730	7.3	210	260		
DLCD0H25D0740	7.4				
DLCD0H25D0750	7.5			8	
DLCD0H25D0760	7.6				
DLCD0H25D0770	7.7				
DLCD0H25D0780	7.8	224	274		
DLCD0H25D0790	7.9				
DLCD0H25D0800	8.0				

オーダ方法 商品記号 単位 (Unit) : mm

切削条件 Cutting Condition ▶▶A-167

商品記号 Code	直径 Dc	溝長 ℓ	全長 L	シャンク径 Ds	在庫 Stock
DLCD0H30D0300	3.0	99	149	3	
DLCD0H30D0310	3.1				
DLCD0H30D0320	3.2				
DLCD0H30D0330	3.3	116	166		
DLCD0H30D0340	3.4				
DLCD0H30D0350	3.5			4	
DLCD0H30D0360	3.6				
DLCD0H30D0370	3.7				
DLCD0H30D0380	3.8	132	182		
DLCD0H30D0390	3.9				
DLCD0H30D0400	4.0				
DLCD0H30D0410	4.1				
DLCD0H30D0420	4.2				
DLCD0H30D0430	4.3	149	199		
DLCD0H30D0440	4.4				
DLCD0H30D0450	4.5			5	
DLCD0H30D0460	4.6				
DLCD0H30D0470	4.7				
DLCD0H30D0480	4.8	165	215		
DLCD0H30D0490	4.9				
DLCD0H30D0500	5.0				
DLCD0H30D0510	5.1				
DLCD0H30D0520	5.2				
DLCD0H30D0530	5.3	182	232		
DLCD0H30D0540	5.4				
DLCD0H30D0550	5.5			6	
DLCD0H30D0560	5.6				
DLCD0H30D0570	5.7				
DLCD0H30D0580	5.8	198	248		
DLCD0H30D0590	5.9				
DLCD0H30D0600	6.0				
DLCD0H30D0610	6.1				
DLCD0H30D0620	6.2				
DLCD0H30D0630	6.3	215	265		
DLCD0H30D0640	6.4				
DLCD0H30D0650	6.5			7	
DLCD0H30D0660	6.6				
DLCD0H30D0670	6.7				
DLCD0H30D0680	6.8	231	281		
DLCD0H30D0690	6.9				
DLCD0H30D0700	7.0				
DLCD0H30D0710	7.1				
DLCD0H30D0720	7.2				
DLCD0H30D0730	7.3	248	298		
DLCD0H30D0740	7.4				
DLCD0H30D0750	7.5			8	
DLCD0H30D0760	7.6				
DLCD0H30D0770	7.7				
DLCD0H30D0780	7.8	264	314		
DLCD0H30D0790	7.9				
DLCD0H30D0800	8.0				

新商品

超硬ドリル

ハイスドリル

タップ

超硬
エンドミル

ハイス
エンドミル

切断工具

パック・
セット商品
その他

精密工具

技術資料
索引

DLCD0H35D **NEW!**

DLC ドリル オイルホール 35D
DLC Drills Oil-Hole 35D

DLCD0H40D **NEW!**

DLC ドリル オイルホール 40D
DLC Drills Oil-Hole 40D

- アルミ合金の高能率加工用ドリルです。
ドリル径の 35 倍までの加工が可能です。
Drills for high efficient cutting of aluminum alloy. Realize under 35D drilling.

- アルミ合金の高能率加工用ドリルです。
ドリル径の 40 倍までの加工が可能です。
Drills for high efficient cutting of aluminum alloy. Realize under 40D drilling.



オーダ方法	商品記号	切削条件 Cutting Condition ▶▶A-167				
		単位 (Unit) : mm				
	商品記号 Code	直径 Dc	溝長 ℓ	全長 L	シャンク径 Ds	在庫 Stock
タップ	DLCD0H35D0300	3.0	114	164	3	□
	DLCD0H35D0310	3.1	133	183	4	
	DLCD0H35D0320	3.2				
	DLCD0H35D0330	3.3				
	DLCD0H35D0340	3.4				
	DLCD0H35D0350	3.5				
超硬 エンドミル	DLCD0H35D0360	3.6	152	202	4	
	DLCD0H35D0370	3.7				
	DLCD0H35D0380	3.8				
	DLCD0H35D0390	3.9				
	DLCD0H35D0400	4.0				
ハイス エンドミル	DLCD0H35D0410	4.1	171	221	5	
	DLCD0H35D0420	4.2				
	DLCD0H35D0430	4.3				
	DLCD0H35D0440	4.4				
	DLCD0H35D0450	4.5				
	DLCD0H35D0460	4.6				
	DLCD0H35D0470	4.7				
	DLCD0H35D0480	4.8				
	DLCD0H35D0490	4.9				
	DLCD0H35D0500	5.0				
切断工具	DLCD0H35D0510	5.1	209	259	6	
	DLCD0H35D0520	5.2				
	DLCD0H35D0530	5.3				
	DLCD0H35D0540	5.4				
	DLCD0H35D0550	5.5				
	DLCD0H35D0560	5.6				
	DLCD0H35D0570	5.7				
	DLCD0H35D0580	5.8				
	DLCD0H35D0590	5.9				
	DLCD0H35D0600	6.0				
バック・ セット商品 その他	DLCD0H35D0610	6.1	247	297	7	
	DLCD0H35D0620	6.2				
	DLCD0H35D0630	6.3				
	DLCD0H35D0640	6.4				
	DLCD0H35D0650	6.5				
	DLCD0H35D0660	6.6				
	DLCD0H35D0670	6.7				
	DLCD0H35D0680	6.8				
	DLCD0H35D0690	6.9				
	DLCD0H35D0700	7.0				
精密工具	DLCD0H35D0710	7.1	266	316	8	
	DLCD0H35D0720	7.2				
	DLCD0H35D0730	7.3				
	DLCD0H35D0740	7.4				
	DLCD0H35D0750	7.5				
	DLCD0H35D0760	7.6				
	DLCD0H35D0770	7.7				
	DLCD0H35D0780	7.8				
	DLCD0H35D0790	7.9				
	DLCD0H35D0800	8.0				

オーダ方法	商品記号	切削条件 Cutting Condition ▶▶A-167					
		単位 (Unit) : mm					
	商品記号 Code	直径 Dc	溝長 ℓ	全長 L	シャンク径 Ds	在庫 Stock	
タップ	DLCD0H40D0300	3.0	129	179	3	□	
	DLCD0H40D0310	3.1	151	201	4		
	DLCD0H40D0320	3.2					
	DLCD0H40D0330	3.3					
	DLCD0H40D0340	3.4					
	DLCD0H40D0350	3.5					
	超硬 エンドミル	DLCD0H40D0360	3.6	172	222		4
		DLCD0H40D0370	3.7				
		DLCD0H40D0380	3.8				
		DLCD0H40D0390	3.9				
		DLCD0H40D0400	4.0				
	ハイス エンドミル	DLCD0H40D0410	4.1	194	244		5
		DLCD0H40D0420	4.2				
		DLCD0H40D0430	4.3				
		DLCD0H40D0440	4.4				
DLCD0H40D0450		4.5					
DLCD0H40D0460		4.6					
DLCD0H40D0470		4.7					
DLCD0H40D0480		4.8					
DLCD0H40D0490		4.9					
DLCD0H40D0500		5.0					
切断工具	DLCD0H40D0510	5.1	237	287	6		
	DLCD0H40D0520	5.2					
	DLCD0H40D0530	5.3					
	DLCD0H40D0540	5.4					
	DLCD0H40D0550	5.5					
	DLCD0H40D0560	5.6					
	DLCD0H40D0570	5.7					
	DLCD0H40D0580	5.8					
	DLCD0H40D0590	5.9					
	DLCD0H40D0600	6.0					
バック・ セット商品 その他	DLCD0H40D0610	6.1	280	330	7		
	DLCD0H40D0620	6.2					
	DLCD0H40D0630	6.3					
	DLCD0H40D0640	6.4					
	DLCD0H40D0650	6.5					
	DLCD0H40D0660	6.6					
	DLCD0H40D0670	6.7					
	DLCD0H40D0680	6.8					
	DLCD0H40D0690	6.9					
	DLCD0H40D0700	7.0					
精密工具	DLCD0H40D0710	7.1	301	351	8		
	DLCD0H40D0720	7.2					
	DLCD0H40D0730	7.3					
	DLCD0H40D0740	7.4					
	DLCD0H40D0750	7.5					
	DLCD0H40D0760	7.6					
	DLCD0H40D0770	7.7					
	DLCD0H40D0780	7.8					
	DLCD0H40D0790	7.9					
	DLCD0H40D0800	8.0					

DLCD0H45D **NEW!**

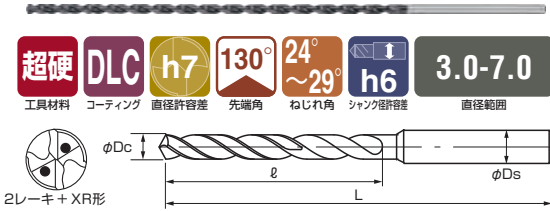
DLC ドリル オイルホール 45D
DLC Drills Oil-Hole 45D

DLCD0H50D **NEW!**

DLC ドリル オイルホール 50D
DLC Drills Oil-Hole 50D

- アルミ合金の高能率加工用ドリルです。
ドリル径の 45 倍までの加工が可能です。
Drills for high efficient cutting of aluminum alloy. Realize under 45D drilling.

- アルミ合金の高能率加工用ドリルです。
ドリル径の 50 倍までの加工が可能です。
Drills for high efficient cutting of aluminum alloy. Realize under 50D drilling.



オーダ方法 商品記号 **切削条件 Cutting Condition ▶▶A-167** 単位 (Unit) : mm

商品記号 Code	直径 Dc	溝長 ℓ	全長 L	シャンク径 Ds	在庫 Stock
DLCD0H45D0300	3.0	144	194	3	□
DLCD0H45D0310	3.1	168	218	4	
DLCD0H45D0320	3.2				
DLCD0H45D0330	3.3				
DLCD0H45D0340	3.4				
DLCD0H45D0350	3.5				
DLCD0H45D0360	3.6				
DLCD0H45D0370	3.7	192	242	4	
DLCD0H45D0380	3.8				
DLCD0H45D0390	3.9				
DLCD0H45D0400	4.0				
DLCD0H45D0410	4.1				
DLCD0H45D0420	4.2				
DLCD0H45D0430	4.3	216	266	5	
DLCD0H45D0440	4.4				
DLCD0H45D0450	4.5				
DLCD0H45D0460	4.6				
DLCD0H45D0470	4.7				
DLCD0H45D0480	4.8				
DLCD0H45D0490	4.9	240	290	5	
DLCD0H45D0500	5.0				
DLCD0H45D0510	5.1				
DLCD0H45D0520	5.2				
DLCD0H45D0530	5.3				
DLCD0H45D0540	5.4				
DLCD0H45D0550	5.5	264	314	6	
DLCD0H45D0560	5.6				
DLCD0H45D0570	5.7				
DLCD0H45D0580	5.8				
DLCD0H45D0590	5.9				
DLCD0H45D0600	6.0				
DLCD0H45D0610	6.1	288	338	6	
DLCD0H45D0620	6.2				
DLCD0H45D0630	6.3				
DLCD0H45D0640	6.4				
DLCD0H45D0650	6.5				
DLCD0H45D0660	6.6				
DLCD0H45D0670	6.7	312	362	7	
DLCD0H45D0680	6.8				
DLCD0H45D0690	6.9				
DLCD0H45D0700	7.0				

オーダ方法 商品記号 **切削条件 Cutting Condition ▶▶A-167** 単位 (Unit) : mm

商品記号 Code	直径 Dc	溝長 ℓ	全長 L	シャンク径 Ds	在庫 Stock
DLCD0H50D0300	3.0	159	209	3	□
DLCD0H50D0310	3.1	186	236	4	
DLCD0H50D0320	3.2				
DLCD0H50D0330	3.3				
DLCD0H50D0340	3.4				
DLCD0H50D0350	3.5				
DLCD0H50D0360	3.6				
DLCD0H50D0370	3.7	212	262	4	
DLCD0H50D0380	3.8				
DLCD0H50D0390	3.9				
DLCD0H50D0400	4.0				
DLCD0H50D0410	4.1				
DLCD0H50D0420	4.2				
DLCD0H50D0430	4.3	239	289	5	
DLCD0H50D0440	4.4				
DLCD0H50D0450	4.5				
DLCD0H50D0460	4.6				
DLCD0H50D0470	4.7				
DLCD0H50D0480	4.8				
DLCD0H50D0490	4.9	265	315	5	
DLCD0H50D0500	5.0				
DLCD0H50D0510	5.1				
DLCD0H50D0520	5.2				
DLCD0H50D0530	5.3				
DLCD0H50D0540	5.4				
DLCD0H50D0550	5.5	292	342	6	
DLCD0H50D0560	5.6				
DLCD0H50D0570	5.7				
DLCD0H50D0580	5.8				
DLCD0H50D0590	5.9				
DLCD0H50D0600	6.0				

新商品

超硬ドリル

ハイスドリル

タップ

超硬
エンドミル

ハイス
エンドミル

切断工具

パック・
セット商品
その他

精密工具

技術資料
索引

DLCDOHPLT

DLC ドリル オイルホール パイロット

DLC Drills Oil-Hole Pilot

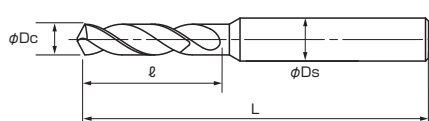
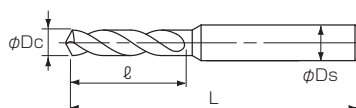
切削条件 Cutting Condition ▶▶▶A-168

超硬 DLC h7 140° 25° ~ 32° h6 1.015-12.03

工具材料 コーティング 直径許容差 先端角 ねじれ角 シャンク許容差 直径範囲

●アルミ合金のガイド穴加工用ドリルです。

For guide hole drilling. For Aluminum Alloy.



オーダー方法 商品記号

単位 (Unit) : mm

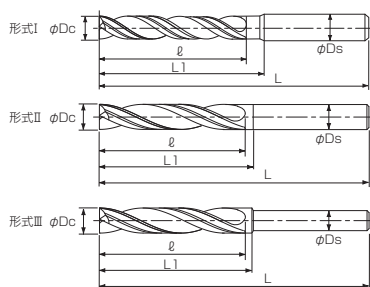
商品記号 Code	直径 Dc	溝長 ℓ	全長 L	シャンク径 Ds	在庫 Stock		
DLCDOHPLT01015	1.015	3.3	54	3	□		
DLCDOHPLT01115	1.115	3.6	56				
DLCDOHPLT01215	1.215	3.9					
DLCDOHPLT01315	1.315	4.2					
DLCDOHPLT01415	1.415	4.6					
DLCDOHPLT01515	1.515	4.9					
DLCDOHPLT01615	1.615	5.2				60	
DLCDOHPLT01715	1.715	5.5					
DLCDOHPLT01815	1.815	5.8					
DLCDOHPLT01915	1.915	6.2					
DLCDOHPLT02015	2.015	9					
DLCDOHPLT02115	2.115	11	63				
DLCDOHPLT02215	2.215						
DLCDOHPLT02315	2.315						
DLCDOHPLT02415	2.415	12	68				
DLCDOHPLT02515	2.515						
DLCDOHPLT02615	2.615						
DLCDOHPLT02715	2.715	14	68				
DLCDOHPLT02815	2.815						
DLCDOHPLT02915	2.915						
DLCDOHPLT0303	3.03	15	72	4			
DLCDOHPLT0313	3.13						
DLCDOHPLT0323	3.23						
DLCDOHPLT0333	3.33						
DLCDOHPLT0343	3.43						
DLCDOHPLT0353	3.53						
DLCDOHPLT0363	3.63						
DLCDOHPLT0373	3.73						
DLCDOHPLT0383	3.83				18	80	5
DLCDOHPLT0393	3.93						
DLCDOHPLT0403	4.03						
DLCDOHPLT0413	4.13				19	80	5
DLCDOHPLT0423	4.23						
DLCDOHPLT0433	4.33						
DLCDOHPLT0443	4.43						
DLCDOHPLT0453	4.53						
DLCDOHPLT0463	4.63						
DLCDOHPLT0473	4.73	22	82	6			
DLCDOHPLT0483	4.83						
DLCDOHPLT0493	4.93						
DLCDOHPLT0503	5.03						
DLCDOHPLT0513	5.13						
DLCDOHPLT0523	5.23						
DLCDOHPLT0533	5.33	25	82	6			
DLCDOHPLT0543	5.43						
DLCDOHPLT0553	5.53						
DLCDOHPLT0563	5.63						
DLCDOHPLT0573	5.73						
DLCDOHPLT0583	5.83						
DLCDOHPLT0593	5.93	27	88	7			
DLCDOHPLT0603	6.03						
DLCDOHPLT0613	6.13						
DLCDOHPLT0623	6.23	28	88	7			
DLCDOHPLT0633	6.33						
DLCDOHPLT0643	6.43						
DLCDOHPLT0653	6.53						
DLCDOHPLT0663	6.63						
DLCDOHPLT0673	6.73						
DLCDOHPLT0683	6.83	31	88	7			
DLCDOHPLT0693	6.93						

商品記号 Code	直径 Dc	溝長 ℓ	全長 L	シャンク径 Ds	在庫 Stock
DLCDOHPLT0703	7.03	32	88	7	□
DLCDOHPLT0713	7.13	33	94	8	
DLCDOHPLT0723	7.23				
DLCDOHPLT0733	7.33				
DLCDOHPLT0743	7.43				
DLCDOHPLT0753	7.53				
DLCDOHPLT0763	7.63				
DLCDOHPLT0773	7.73				
DLCDOHPLT0783	7.83				
DLCDOHPLT0793	7.93	36	100	9	
DLCDOHPLT0803	8.03				
DLCDOHPLT0813	8.13				
DLCDOHPLT0823	8.23	37	100	9	
DLCDOHPLT0833	8.33				
DLCDOHPLT0843	8.43				
DLCDOHPLT0853	8.53				
DLCDOHPLT0863	8.63				
DLCDOHPLT0873	8.73				
DLCDOHPLT0883	8.83	40	106	10	
DLCDOHPLT0893	8.93				
DLCDOHPLT0903	9.03				
DLCDOHPLT0913	9.13	41	106	10	
DLCDOHPLT0923	9.23				
DLCDOHPLT0933	9.33				
DLCDOHPLT0943	9.43				
DLCDOHPLT0953	9.53				
DLCDOHPLT0963	9.63				
DLCDOHPLT0973	9.73	42	116	11	
DLCDOHPLT0983	9.83				
DLCDOHPLT0993	9.93				
DLCDOHPLT1003	10.03	43	116	11	
DLCDOHPLT1013	10.13				
DLCDOHPLT1023	10.23				
DLCDOHPLT1033	10.33				
DLCDOHPLT1043	10.43				
DLCDOHPLT1053	10.53				
DLCDOHPLT1063	10.63	44	122	12	
DLCDOHPLT1073	10.73				
DLCDOHPLT1083	10.83				
DLCDOHPLT1093	10.93	45	122	12	
DLCDOHPLT1103	11.03				
DLCDOHPLT1113	11.13				
DLCDOHPLT1123	11.23				
DLCDOHPLT1133	11.33				
DLCDOHPLT1143	11.43				
DLCDOHPLT1153	11.53	46	122	12	
DLCDOHPLT1163	11.63				
DLCDOHPLT1173	11.73				
DLCDOHPLT1183	11.83	47	122	12	
DLCDOHPLT1193	11.93				
DLCDOHPLT1203	12.03				



- バリレスで多機能なフラットドリルです。
- 4D 穴あけ深さのレギュラサイズ採用

Burr-less and multi-functional flat drill.
This drill adopts regular size for 4 x D drilling depth.



オーダ方法 **商品記号**

単位 (Unit) : mm

商品記号 Code	直径 Dc	溝長 ℓ	全長 L	首下 L1	シャンク径 Ds	形式 Type	在庫 Stock
DLCDZR0100	1.0	6.3	50	10.5	3	I	□
DLCDZR0105	1.05	6.6					
DLCDZR0110	1.1	6.9					
DLCDZR0115	1.15	7.2					
DLCDZR0120	1.2	7.6					
DLCDZR0125	1.25	7.9					
DLCDZR0126	1.26	8.2					
DLCDZR0127	1.27						
DLCDZR0130	1.3						
DLCDZR0135	1.35	8.5					
DLCDZR0140	1.4	8.8					
DLCDZR0145	1.45	9.1					
DLCDZR0150	1.5	9.5					
DLCDZR0153	1.53	9.8					
DLCDZR0154	1.54						
DLCDZR0155	1.55						
DLCDZR0160	1.6	10.1					
DLCDZR0165	1.65	10.4					
DLCDZR0170	1.7	10.7					
DLCDZR0175	1.75	11.0					
DLCDZR0180	1.8	11.3					
DLCDZR0181	1.81	11.7					
DLCDZR0182	1.82						
DLCDZR0185	1.85						
DLCDZR0190	1.9	12.0					
DLCDZR0195	1.95	12.3					
DLCDZR0200	2.0	12.6					
DLCDZR0205	2.05	13.0					
DLCDZR0210	2.1						
DLCDZR0211	2.11						
DLCDZR0212	2.12						
DLCDZR0215	2.15						
DLCDZR0220	2.2						
DLCDZR0225	2.25						
DLCDZR0228	2.28						
DLCDZR0229	2.29						
DLCDZR0230	2.3	14.5					
DLCDZR0235	2.35						
DLCDZR0238	2.38						
DLCDZR0239	2.39						
DLCDZR0240	2.4						
DLCDZR0245	2.45						
DLCDZR0250	2.5						
DLCDZR0255	2.55						
DLCDZR0260	2.6	16.0					
DLCDZR0265	2.65						
DLCDZR0270	2.7						
DLCDZR0275	2.75						
DLCDZR0276	2.76						
DLCDZR0277	2.77						
DLCDZR0280	2.8						
DLCDZR0285	2.85						
DLCDZR0290	2.9	60	20.0	4	6	I	□
DLCDZR0295	2.95						
DLCDZR0300	3.0						
DLCDZR0305	3.05						
DLCDZR0310	3.1						
DLCDZR0315	3.15						
DLCDZR0320	3.2						
DLCDZR0325	3.25						
DLCDZR0330	3.3						
DLCDZR0335	3.35						
DLCDZR0340	3.4						
DLCDZR0345	3.45						
DLCDZR0350	3.5						
DLCDZR0355	3.55						
DLCDZR0360	3.6						
DLCDZR0365	3.65						
DLCDZR0370	3.7						
DLCDZR0375	3.75						
DLCDZR0380	3.8						
DLCDZR0385	3.85						
DLCDZR0390	3.9						
DLCDZR0395	3.95						
DLCDZR0400	4.0						
DLCDZR0405	4.05						
DLCDZR0410	4.1						
DLCDZR0415	4.15						
DLCDZR0420	4.2						
DLCDZR0425	4.25						
DLCDZR0430	4.3						
DLCDZR0435	4.35						
DLCDZR0440	4.4						
DLCDZR0445	4.45						
DLCDZR0450	4.5						
DLCDZR0455	4.55						
DLCDZR0460	4.6						
DLCDZR0465	4.65						
DLCDZR0470	4.7						
DLCDZR0475	4.75						
DLCDZR0480	4.8						
DLCDZR0485	4.85						
DLCDZR0490	4.9						
DLCDZR0495	4.95						
DLCDZR0500	5.0						
DLCDZR0505	5.05						
DLCDZR0510	5.1						
DLCDZR0515	5.15						
DLCDZR0520	5.2						
DLCDZR0525	5.25						
DLCDZR0530	5.3						
DLCDZR0535	5.35						
DLCDZR0540	5.4						
DLCDZR0545	5.45						

商品記号 Code	直径 Dc	溝長 ℓ	全長 L	首下 L1	シャンク径 Ds	形式 Type	在庫 Stock
DLCDZR0290	2.9	19.0	60	20.0	3	I	□
DLCDZR0295	2.95						
DLCDZR0300	3.0						
DLCDZR0305	3.05						
DLCDZR0310	3.1						
DLCDZR0315	3.15						
DLCDZR0320	3.2						
DLCDZR0325	3.25						
DLCDZR0330	3.3						
DLCDZR0335	3.35						
DLCDZR0340	3.4						
DLCDZR0345	3.45						
DLCDZR0350	3.5						
DLCDZR0355	3.55						
DLCDZR0360	3.6						
DLCDZR0365	3.65						
DLCDZR0370	3.7						
DLCDZR0375	3.75						
DLCDZR0380	3.8						
DLCDZR0385	3.85						
DLCDZR0390	3.9						
DLCDZR0395	3.95						
DLCDZR0400	4.0						
DLCDZR0405	4.05						
DLCDZR0410	4.1						
DLCDZR0415	4.15						
DLCDZR0420	4.2						
DLCDZR0425	4.25						
DLCDZR0430	4.3						
DLCDZR0435	4.35						
DLCDZR0440	4.4						
DLCDZR0445	4.45						
DLCDZR0450	4.5						
DLCDZR0455	4.55						
DLCDZR0460	4.6						
DLCDZR0465	4.65						
DLCDZR0470	4.7						
DLCDZR0475	4.75						
DLCDZR0480	4.8						
DLCDZR0485	4.85						
DLCDZR0490	4.9						
DLCDZR0495	4.95						
DLCDZR0500	5.0						
DLCDZR0505	5.05						
DLCDZR0510	5.1						
DLCDZR0515	5.15						
DLCDZR0520	5.2						
DLCDZR0525	5.25						
DLCDZR0530	5.3						
DLCDZR0535	5.35						
DLCDZR0540	5.4						
DLCDZR0545	5.45						

新商品

超硬ドリル

ハイスドリル

タップ

超硬
エンドミル

ハイス
エンドミル

切断工具

バック・
セット商品
その他

精密工具

技術資料
索引



新商品

超硬ドリル

← 前頁 Previous Page

単位 (Unit) : mm

商品記号 Code	直径 Dc	溝長 ℓ	全長 L	首下 L1	シャンク径 Ds	形式 Type	在庫 Stock
DLCDZR0550	5.5	36.0	70	37.0	6	I	
DLCDZR0555	5.55						
DLCDZR0560	5.6						
DLCDZR0565	5.65						
DLCDZR0570	5.7						
DLCDZR0575	5.75						
DLCDZR0580	5.8						
DLCDZR0585	5.85						
DLCDZR0590	5.9						
DLCDZR0595	5.95						
DLCDZR0600	6.0	38.0	70	39.0	6	II	
DLCDZR0605	6.05						
DLCDZR0610	6.1						
DLCDZR0615	6.15						
DLCDZR0620	6.2						
DLCDZR0625	6.25						
DLCDZR0630	6.3						
DLCDZR0635	6.35						
DLCDZR0640	6.4						
DLCDZR0645	6.45						
DLCDZR0650	6.5	40.0	85	41.0	6	III	
DLCDZR0655	6.55						
DLCDZR0660	6.6						
DLCDZR0665	6.65						
DLCDZR0670	6.7						
DLCDZR0675	6.75						
DLCDZR0680	6.8						
DLCDZR0685	6.85						
DLCDZR0690	6.9						
DLCDZR0695	6.95						
DLCDZR0700	7.0	42.0	85	43.0	6	III	
DLCDZR0705	7.05						
DLCDZR0710	7.1						
DLCDZR0715	7.15						
DLCDZR0720	7.2						
DLCDZR0725	7.25						
DLCDZR0730	7.3						
DLCDZR0735	7.35						
DLCDZR0740	7.4						
DLCDZR0745	7.45						
DLCDZR0750	7.5	44.0	90	45.0	6	III	
DLCDZR0755	7.55						
DLCDZR0760	7.6						
DLCDZR0765	7.65						
DLCDZR0770	7.7						
DLCDZR0775	7.75						
DLCDZR0780	7.8						
DLCDZR0785	7.85						
DLCDZR0790	7.9						
DLCDZR0795	7.95						
DLCDZR0800	8.0	46.0	90	47.0	6	III	
DLCDZR0805	8.05						
DLCDZR0810	8.1	48.0	90	49.0	8	II	
DLCDZR0815	8.15						
DLCDZR0820	8.2						
DLCDZR0825	8.25						
DLCDZR0830	8.3						
DLCDZR0835	8.35						
DLCDZR0840	8.4						
DLCDZR0845	8.45						
DLCDZR0850	8.5						
DLCDZR0855	8.55						
DLCDZR0860	8.6	50.0	100	51.0	8	III	
DLCDZR0865	8.65						
DLCDZR0870	8.7						
DLCDZR0875	8.75						
DLCDZR0880	8.8						
DLCDZR0885	8.85						
DLCDZR0890	8.9						
DLCDZR0895	8.95						
DLCDZR0900	9.0						
DLCDZR0905	9.05						
DLCDZR0910	9.1	52.0	110	53.0	10	III	
DLCDZR0915	9.15						
DLCDZR0920	9.2						
DLCDZR0925	9.25						
DLCDZR0930	9.3						
DLCDZR0935	9.35						
DLCDZR0940	9.4						
DLCDZR0945	9.45						
DLCDZR0950	9.5						
DLCDZR0955	9.55						
DLCDZR0960	9.6	54.0	115	55.0	10	III	
DLCDZR0965	9.65						
DLCDZR0970	9.7						
DLCDZR0975	9.75						
DLCDZR0980	9.8						
DLCDZR0985	9.85						
DLCDZR0990	9.9						
DLCDZR0995	9.95						
DLCDZR1000	10.0						
DLCDZR1010	10.1						
DLCDZR1020	10.2	56.0	120	57.0	10	III	
DLCDZR1030	10.3						
DLCDZR1040	10.4						
DLCDZR1050	10.5						
DLCDZR1060	10.6						
DLCDZR1070	10.7						
DLCDZR1080	10.8						
DLCDZR1090	10.9						
DLCDZR1100	11.0						
DLCDZR1110	11.1						
DLCDZR1120	11.2	58.0	125	59.0	10	III	
DLCDZR1130	11.3						

商品記号 Code	直径 Dc	溝長 ℓ	全長 L	首下 L1	シャンク径 Ds	形式 Type	在庫 Stock
DLCDZR0810	8.1	52.0	100	53.0	8	III	
DLCDZR0815	8.15						
DLCDZR0820	8.2						
DLCDZR0825	8.25						
DLCDZR0830	8.3						
DLCDZR0835	8.35						
DLCDZR0840	8.4						
DLCDZR0845	8.45						
DLCDZR0850	8.5						
DLCDZR0855	8.55						
DLCDZR0860	8.6	54.0	100	55.0	8	III	
DLCDZR0865	8.65						
DLCDZR0870	8.7						
DLCDZR0875	8.75						
DLCDZR0880	8.8						
DLCDZR0885	8.85						
DLCDZR0890	8.9						
DLCDZR0895	8.95						
DLCDZR0900	9.0						
DLCDZR0905	9.05						
DLCDZR0910	9.1	56.0	110	57.0	8	III	
DLCDZR0915	9.15						
DLCDZR0920	9.2						
DLCDZR0925	9.25						
DLCDZR0930	9.3						
DLCDZR0935	9.35						
DLCDZR0940	9.4						
DLCDZR0945	9.45						
DLCDZR0950	9.5						
DLCDZR0955	9.55						
DLCDZR0960	9.6	58.0	115	59.0	10	III	
DLCDZR0965	9.65						
DLCDZR0970	9.7						
DLCDZR0975	9.75						
DLCDZR0980	9.8						
DLCDZR0985	9.85						
DLCDZR0990	9.9						
DLCDZR0995	9.95						
DLCDZR1000	10.0						
DLCDZR1010	10.1						
DLCDZR1020	10.2	60.0	120	57.0	10	III	
DLCDZR1030	10.3						
DLCDZR1040	10.4						
DLCDZR1050	10.5						
DLCDZR1060	10.6						
DLCDZR1070	10.7						
DLCDZR1080	10.8						
DLCDZR1090	10.9						
DLCDZR1100	11.0						
DLCDZR1110	11.1						
DLCDZR1120	11.2	62.0	125	59.0	10	III	
DLCDZR1130	11.3						

単位 (Unit) : mm

商品記号 Code	直径 Dc	溝長 ℓ	全長 L	首下 L1	シャンク径 Ds	形式 Type	在庫 Stock
DLCDZR1140	11.4						
DLCDZR1150	11.5	73.0		74.0			
DLCDZR1160	11.6		115		10	Ⅲ	
DLCDZR1170	11.7						
DLCDZR1180	11.8	76.0		77.0			
DLCDZR1190	11.9						
DLCDZR1200	12.0			78.0		Ⅱ	
DLCDZR1210	12.1						
DLCDZR1220	12.2	78.0		79.0			
DLCDZR1230	12.3		125				
DLCDZR1240	12.4						
DLCDZR1250	12.5	80.0		81.0			
DLCDZR1260	12.6						
DLCDZR1270	12.7						
DLCDZR1280	12.8	81.0		82.0			
DLCDZR1290	12.9						
DLCDZR1300	13.0	82.0		83.0			
DLCDZR1310	13.1						
DLCDZR1320	13.2	84.0		85.0			
DLCDZR1330	13.3		130				
DLCDZR1340	13.4						
DLCDZR1350	13.5	86.0		87.0			
DLCDZR1360	13.6						
DLCDZR1370	13.7						
DLCDZR1380	13.8	88.0		89.0	12	Ⅲ	□
DLCDZR1390	13.9						
DLCDZR1400	14.0						
DLCDZR1410	14.1						
DLCDZR1420	14.2	90.0		91.0			
DLCDZR1430	14.3		135				
DLCDZR1440	14.4						
DLCDZR1450	14.5	92.0		93.0			
DLCDZR1460	14.6						
DLCDZR1470	14.7						
DLCDZR1480	14.8	94.0		95.0			
DLCDZR1490	14.9						
DLCDZR1500	15.0	95.0		96.0			
DLCDZR1510	15.1						
DLCDZR1520	15.2	97.0		98.0			
DLCDZR1530	15.3		145				
DLCDZR1540	15.4						
DLCDZR1550	15.5	98.0		99.0			
DLCDZR1560	15.6						
DLCDZR1570	15.7						
DLCDZR1580	15.8	101.0		102.0			
DLCDZR1590	15.9						
DLCDZR1600	16.0		160	104.0		Ⅱ	
DLCDZR1650	16.5	105.0		106.0			
DLCDZR1700	17.0	108.0	165	109.0	16	Ⅲ	
DLCDZR1750	17.5	111.0		112.0			
DLCDZR1800	18.0	113.0		114.0			
DLCDZR1850	18.5	118.0	175	119.0			

商品記号 Code	直径 Dc	溝長 ℓ	全長 L	首下 L1	シャンク径 Ds	形式 Type	在庫 Stock
DLCDZR1900	19.0	120.0	185	121.0	16	Ⅲ	□
DLCDZR1950	19.5	124.0	195	125.0	20	Ⅱ	
DLCDZR2000	20.0	126.0	195	129.0	20	Ⅱ	

超硬ドリル

ハイスドリル

タップ

超硬
エンドミル

ハイス
エンドミル

切断工具

バック・
セット商品
その他

精密工具

技術資料
索引

DLCDZLS

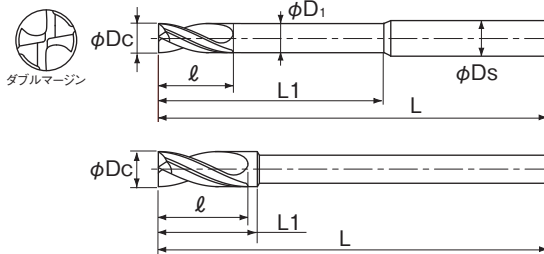
DLC ドリル フラット ロングシャンク
DLC Drills FLAT Long Shank

切削条件 Cutting Condition ▶▶▶A-169

超硬 DLC h7 180° 20° h6 3.0-16.0
 工具材料 コーティング 直径許容差 先端角 ねじれ角 シャンク径許容差 直径範囲

●穴あけ性能が良好な首下長さ 10D タイプのフラットドリルです。

Flat type drill bits have great performance drilling holes to 10 x diameter under head length.



新商品

オーダー方法 商品記号

単位 (Unit) : mm

商品記号 Code	直径 Dc	溝長 ℓ	全長 L	首下 L1	シャンク径 Ds	在庫 Stock
DLCDZLS0300	3.0	14	100	29	6	□
DLCDZLS0310	3.1	15		31		
DLCDZLS0320	3.2			33		
DLCDZLS0330	3.3	16	35			
DLCDZLS0340	3.4		37			
DLCDZLS0350	3.5	18	39			
DLCDZLS0360	3.6		41			
DLCDZLS0370	3.7	19	43			
DLCDZLS0380	3.8		45			
DLCDZLS0390	3.9	21	48			
DLCDZLS0400	4.0		49			
DLCDZLS0410	4.1	22	51			
DLCDZLS0420	4.2		52			
DLCDZLS0430	4.3	23	54			
DLCDZLS0440	4.4		55			
DLCDZLS0450	4.5	24	57			
DLCDZLS0460	4.6		58			
DLCDZLS0470	4.7	25	59			
DLCDZLS0480	4.8		60			
DLCDZLS0490	4.9	27	61			
DLCDZLS0500	5.0		62			
DLCDZLS0510	5.1	28	63			
DLCDZLS0520	5.2		64			
DLCDZLS0530	5.3	29	65			
DLCDZLS0540	5.4		66			
DLCDZLS0550	5.5	30	67			
DLCDZLS0560	5.6		68			
DLCDZLS0570	5.7	31	69			
DLCDZLS0580	5.8		70			
DLCDZLS0590	5.9	32	71			
DLCDZLS0600	6.0		72			
DLCDZLS0610	6.1	33	73			
DLCDZLS0620	6.2		74			
DLCDZLS0630	6.3	34	75			
DLCDZLS0640	6.4		76			
DLCDZLS0650	6.5	35	77			
DLCDZLS0660	6.6		78			
DLCDZLS0670	6.7	36	79			
DLCDZLS0680	6.8		80			
DLCDZLS0690	6.9	37	81			
DLCDZLS0700	7.0		82			
DLCDZLS0710	7.1	38	83			
DLCDZLS0720	7.2		84			
DLCDZLS0730	7.3	39	85			
DLCDZLS0740	7.4		86			
DLCDZLS0750	7.5	40	87			
DLCDZLS0760	7.6		88			
DLCDZLS0770	7.7	41	89			
DLCDZLS0780	7.8		90			
DLCDZLS0790	7.9	42	91			
DLCDZLS0800	8.0		92			
DLCDZLS0810	8.1	43	93			
DLCDZLS0820	8.2		94			
DLCDZLS0830	8.3	44	95			
DLCDZLS0840	8.4		96			
DLCDZLS0850	8.5	45	97			
DLCDZLS0860	8.6		98			
DLCDZLS0870	8.7	46	99			
DLCDZLS0880	8.8		100			
DLCDZLS0890	8.9	101				

商品記号 Code	直径 Dc	溝長 ℓ	全長 L	首下 L1	シャンク径 Ds	在庫 Stock
DLCDZLS0900	9.0	41	130	43	8	□
DLCDZLS0910	9.1	42		44		
DLCDZLS0920	9.2			45		
DLCDZLS0930	9.3	43		46		
DLCDZLS0940	9.4			47		
DLCDZLS0950	9.5	45		48		
DLCDZLS0960	9.6			49		
DLCDZLS0970	9.7	46		50		
DLCDZLS0980	9.8			51		
DLCDZLS0990	9.9	48		52		
DLCDZLS1000	10.0		53			
DLCDZLS1010	10.1	49	54			
DLCDZLS1020	10.2		55			
DLCDZLS1030	10.3	50	56			
DLCDZLS1040	10.4		57			
DLCDZLS1050	10.5	51	58			
DLCDZLS1060	10.6		59			
DLCDZLS1070	10.7	52	60			
DLCDZLS1080	10.8		61			
DLCDZLS1090	10.9	53	62			
DLCDZLS1100	11.0		63			
DLCDZLS1110	11.1	54	64			
DLCDZLS1120	11.2		65			
DLCDZLS1130	11.3	55	66			
DLCDZLS1140	11.4		67			
DLCDZLS1150	11.5	56	68			
DLCDZLS1160	11.6		69			
DLCDZLS1170	11.7	57	70			
DLCDZLS1180	11.8		71			
DLCDZLS1190	11.9	58	72			
DLCDZLS1200	12.0		73			
DLCDZLS1250	12.5	59	74			
DLCDZLS1300	13.0		75			
DLCDZLS1350	13.5	60	76			
DLCDZLS1400	14.0		77			
DLCDZLS1450	14.5	61	78			
DLCDZLS1500	15.0		79			
DLCDZLS1550	15.5	62	80			
DLCDZLS1600	16.0		81			

DLCDZO5D

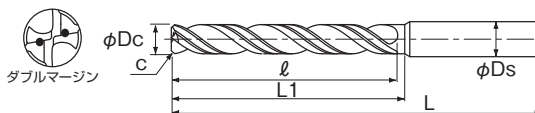
DLC ドリル フラット オイルホール 5D
DLC Drills FLAT Oil-Hole 5D

切削条件 Cutting Condition ▶▶▶ A-170

超硬	DLC	h7	180°	24°~30°	h6	3.0-16.0
工具材料	コーティング	直径許容差	先端角	ねじれ角	シャンク径公差	直径範囲

●穴深さ5Dまでの高能率フラット穴加工が可能です。

High performance flat drilling up to 5x drill diameter is possible.



新商品

オーダ方法 **商品記号**

商品記号 Code	直径 Dc	溝長 ℓ	全長 L	首下 L1	シャンク径 Ds	在庫 Stock
DLCDZO5D0300	3.0	20	74	21	3	□
DLCDZO5D0310	3.1	22	80	25	4	
DLCDZO5D0320	3.2					
DLCDZO5D0330	3.3	24	80	26	4	
DLCDZO5D0340	3.4					
DLCDZO5D0350	3.5	26	80	27	4	
DLCDZO5D0360	3.6					
DLCDZO5D0370	3.7	28	90	30	5	
DLCDZO5D0380	3.8					
DLCDZO5D0390	3.9	29	90	33	5	
DLCDZO5D0400	4.0					
DLCDZO5D0410	4.1	32	90	34	5	
DLCDZO5D0420	4.2					
DLCDZO5D0430	4.3	33	94	38	6	
DLCDZO5D0440	4.4					
DLCDZO5D0450	4.5	37	94	39	6	
DLCDZO5D0460	4.6					
DLCDZO5D0470	4.7	39	101	44	7	
DLCDZO5D0480	4.8					
DLCDZO5D0490	4.9	41	101	45	7	
DLCDZO5D0500	5.0					
DLCDZO5D0510	5.1	43	101	46	7	
DLCDZO5D0520	5.2					
DLCDZO5D0530	5.3	45	110	51	8	
DLCDZO5D0540	5.4					
DLCDZO5D0550	5.5	48	110	52	8	
DLCDZO5D0560	5.6					
DLCDZO5D0570	5.7	50	110	53	8	
DLCDZO5D0580	5.8					
DLCDZO5D0590	5.9	52	117	57	9	
DLCDZO5D0600	6.0					
DLCDZO5D0610	6.1	54	117	58	9	
DLCDZO5D0620	6.2					
DLCDZO5D0630	6.3	56	117	58	9	
DLCDZO5D0640	6.4					
DLCDZO5D0650	6.5	58	117	58	9	
DLCDZO5D0660	6.6					
DLCDZO5D0670	6.7	58	117	58	9	
DLCDZO5D0680	6.8					
DLCDZO5D0690	6.9	58	117	58	9	
DLCDZO5D0700	7.0					
DLCDZO5D0710	7.1	58	117	58	9	
DLCDZO5D0720	7.2					
DLCDZO5D0730	7.3	58	117	58	9	
DLCDZO5D0740	7.4					
DLCDZO5D0750	7.5	58	117	58	9	
DLCDZO5D0760	7.6					
DLCDZO5D0770	7.7	58	117	58	9	
DLCDZO5D0780	7.8					
DLCDZO5D0790	7.9	58	117	58	9	
DLCDZO5D0800	8.0					
DLCDZO5D0810	8.1	58	117	58	9	
DLCDZO5D0820	8.2					
DLCDZO5D0830	8.3	58	117	58	9	
DLCDZO5D0840	8.4					
DLCDZO5D0850	8.5	58	117	58	9	
DLCDZO5D0860	8.6					
DLCDZO5D0870	8.7	58	117	58	9	
DLCDZO5D0880	8.8					
DLCDZO5D0890	8.9	58	117	58	9	
DLCDZO5D0900	9.0					

単位 (Unit) : mm

商品記号 Code	直径 Dc	溝長 ℓ	全長 L	首下 L1	シャンク径 Ds	在庫 Stock
DLCDZO5D0900	9.0	59	117	59	9	□
DLCDZO5D0910	9.1	61	126	64	10	
DLCDZO5D0920	9.2					
DLCDZO5D0930	9.3	63	138	70	11	
DLCDZO5D0940	9.4					
DLCDZO5D0950	9.5	65	138	72	11	
DLCDZO5D0960	9.6					
DLCDZO5D0970	9.7	67	146	77	12	
DLCDZO5D0980	9.8					
DLCDZO5D0990	9.9	69	146	78	12	
DLCDZO5D1000	10.0					
DLCDZO5D1010	10.1	71	153	83	13	
DLCDZO5D1020	10.2					
DLCDZO5D1030	10.3	73	162	89	14	
DLCDZO5D1040	10.4					
DLCDZO5D1050	10.5	75	169	96	15	
DLCDZO5D1060	10.6					
DLCDZO5D1070	10.7	77	178	103	16	
DLCDZO5D1080	10.8					
DLCDZO5D1090	10.9	79	187	110	17	
DLCDZO5D1100	11.0					
DLCDZO5D1110	11.1	81	196	117	18	
DLCDZO5D1120	11.2					
DLCDZO5D1130	11.3	83	205	124	19	
DLCDZO5D1140	11.4					
DLCDZO5D1150	11.5	85	214	131	20	
DLCDZO5D1160	11.6					
DLCDZO5D1170	11.7	87	223	138	21	
DLCDZO5D1180	11.8					
DLCDZO5D1190	11.9	89	232	145	22	
DLCDZO5D1200	12.0					
DLCDZO5D1250	12.5	95	251	158	25	
DLCDZO5D1300	13.0					
DLCDZO5D1350	13.5	101	270	171	28	
DLCDZO5D1400	14.0					
DLCDZO5D1450	14.5	107	289	184	31	
DLCDZO5D1500	15.0					
DLCDZO5D1550	15.5	113	308	197	34	
DLCDZO5D1600	16.0					

超硬ドリル

ハイスドリル

タップ

超硬
エンドミル

ハイス
エンドミル

切断工具

バック・
セット商品
その他

精密工具

直径 Dc (mm)		面取り量 C (mm)	
を越え Above	以下 Up to		
6.0	10.0		0.04
10.0			0.10

一般 構造用鋼	炭素鋼	合金鋼 調質鋼	ダイス鋼 プレハードン鋼	高硬度鋼	
SS400	S45C S50C	SCM NAK	30 ~ 40 HRC	40 ~ 50 HRC	50 ~ 65HRC
—	—	×	×	×	×
ステンレス鋼		Ti 合金 耐熱合金	鋳鉄	アルミ合金	銅合金
SUS304 SUS316	SUS420	Ti / Ni Alloy	FC / FCD	AC / ADC	Cu
×	×	×	×	◎	○

◎:最適 Excellent ○:適用 Good ×:不適 Not Used -:推奨しません Not recommended

技術資料
索引

DLCDZ3F

DLC ドリル フラット 3 フルート

DLC Drills FLAT 3 Flutes

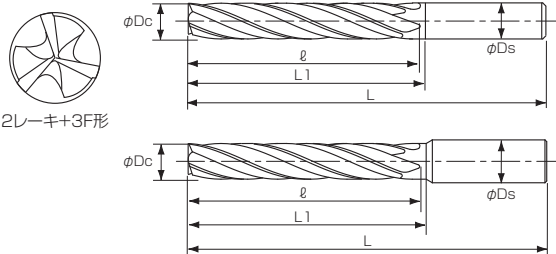
切削条件 Cutting Condition ▶▶▶A-170

超硬 DLC js6 180° 30° h6 3.0-12.0

工具材料 コーティング 直径許容差 先端角 ねじれ角 シャンク径許差 直径範囲

- 切削バランスに優れた3枚刃とフラットな底刃形状により高品位な穴加工を実現。
- 穴あけ深さは5Dタイプを採用。

This Drill is realized high dignity drilling by superior drilling balance of three flutes and shape of end cutting edge.
This drilling depth adopts 5x D type.



オーダー方法 商品記号

商品記号 Code	直径 Dc	溝長 ℓ	全長 L	首下 L1	シャンク径 Ds	在庫 Stock
DLCDZ3F0300	3.0	28	78	30	3	
DLCDZ3F0310	3.1					
DLCDZ3F0320	3.2					
DLCDZ3F0330	3.3	32				
DLCDZ3F0340	3.4					
DLCDZ3F0350	3.5		86	38	4	
DLCDZ3F0360	3.6					
DLCDZ3F0370	3.7					
DLCDZ3F0380	3.8	36				
DLCDZ3F0390	3.9					
DLCDZ3F0400	4.0					
DLCDZ3F0410	4.1					
DLCDZ3F0420	4.2					
DLCDZ3F0430	4.3	40				
DLCDZ3F0440	4.4					
DLCDZ3F0450	4.5		98		5	
DLCDZ3F0460	4.6					
DLCDZ3F0470	4.7					
DLCDZ3F0480	4.8					
DLCDZ3F0490	4.9					
DLCDZ3F0500	5.0	44		48		
DLCDZ3F0510	5.1					
DLCDZ3F0520	5.2					
DLCDZ3F0530	5.3					
DLCDZ3F0540	5.4					
DLCDZ3F0550	5.5		100		6	
DLCDZ3F0560	5.6					
DLCDZ3F0570	5.7	48				
DLCDZ3F0580	5.8					
DLCDZ3F0590	5.9					
DLCDZ3F0600	6.0					□
DLCDZ3F0610	6.1					
DLCDZ3F0620	6.2					
DLCDZ3F0630	6.3	52				
DLCDZ3F0640	6.4					
DLCDZ3F0650	6.5		109	56	7	
DLCDZ3F0660	6.6					
DLCDZ3F0670	6.7					
DLCDZ3F0680	6.8	56				
DLCDZ3F0690	6.9					
DLCDZ3F0700	7.0					
DLCDZ3F0710	7.1					
DLCDZ3F0720	7.2					
DLCDZ3F0730	7.3					
DLCDZ3F0740	7.4	60				
DLCDZ3F0750	7.5		118	64	8	
DLCDZ3F0760	7.6					
DLCDZ3F0770	7.7					
DLCDZ3F0780	7.8					
DLCDZ3F0790	7.9	64				
DLCDZ3F0800	8.0					
DLCDZ3F0810	8.1					
DLCDZ3F0820	8.2					
DLCDZ3F0830	8.3	68				
DLCDZ3F0840	8.4					
DLCDZ3F0850	8.5		127	72	9	
DLCDZ3F0860	8.6					
DLCDZ3F0870	8.7					
DLCDZ3F0880	8.8	72				
DLCDZ3F0890	8.9					

単位 (Unit) : mm

商品記号 Code	直径 Dc	溝長 ℓ	全長 L	首下 L1	シャンク径 Ds	在庫 Stock
DLCDZ3F0900	9.0	72	127	72	9	
DLCDZ3F0910	9.1					
DLCDZ3F0920	9.2					
DLCDZ3F0930	9.3	76				
DLCDZ3F0940	9.4					
DLCDZ3F0950	9.5		136	80	10	
DLCDZ3F0960	9.6					
DLCDZ3F0970	9.7					
DLCDZ3F0980	9.8	80				
DLCDZ3F0990	9.9					
DLCDZ3F1000	10.0					
DLCDZ3F1010	10.1					
DLCDZ3F1020	10.2					
DLCDZ3F1030	10.3	84				
DLCDZ3F1040	10.4					
DLCDZ3F1050	10.5		149	88	11	□
DLCDZ3F1060	10.6					
DLCDZ3F1070	10.7					
DLCDZ3F1080	10.8	88				
DLCDZ3F1090	10.9					
DLCDZ3F1100	11.0					
DLCDZ3F1110	11.1					
DLCDZ3F1120	11.2					
DLCDZ3F1130	11.3	92				
DLCDZ3F1140	11.4					
DLCDZ3F1150	11.5		158	96	12	
DLCDZ3F1160	11.6					
DLCDZ3F1170	11.7					
DLCDZ3F1180	11.8	96				
DLCDZ3F1190	11.9					
DLCDZ3F1200	12.0					

一般 構造用鋼	炭素鋼	合金鋼 調質鋼	ダイス鋼 プレハードン鋼	高硬度鋼	
SS400	S45C S50C	SCM NAK	30 ~ 40 HRC	40 ~ 50 HRC	50 ~ 65HRC
—	—	×	×	×	×
ステンレス鋼		Ti 合金 耐熱合金	鋳鉄	アルミ合金	銅合金
SUS304 SUS316	SUS420	Ti / Ni Alloy	FC / FCD	AC / ADC	Cu
×	×	×	×	◎	○

◎:最適 Excellent ○:適用 Good ×:不適 Not Used —:推奨しません Not recommended

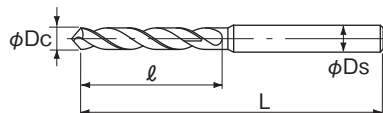


● CFRP の穴あけ性能が良好なダイヤモンドコーティングドリルです。

Diamond coated drills give great performance for drilling in CFRP.



2レーキ+X形



新商品

オーダ方法 **商品記号**

単位 (Unit) : mm

商品記号 Code	直径 Dc	溝長 ℓ	全長 L	シャンク径 Ds	在庫 Stock
DCDCF0200	2.0	15			
DCDCF0210	2.1				
DCDCF0220	2.2				
DCDCF0230	2.3	17			
DCDCF0240	2.4		49	3	
DCDCF0250	2.5				
DCDCF0260	2.6				
DCDCF0270	2.7				
DCDCF0280	2.8	19			
DCDCF0290	2.9				
DCDCF0300	3.0				
DCDCF0310	3.1				
DCDCF03175	3.175				
DCDCF0320	3.2	24			
DCDCF0330	3.3				
DCDCF0340	3.4		60	4	
DCDCF0350	3.5				
DCDCF0360	3.6				
DCDCF0370	3.7				
DCDCF0380	3.8	27			
DCDCF0390	3.9				
DCDCF0400	4.0				
DCDCF0410	4.1				
DCDCF0420	4.2				
DCDCF0430	4.3	31			
DCDCF0440	4.4				
DCDCF0450	4.5		76	5	
DCDCF0460	4.6				
DCDCF0470	4.7				
DCDCF04763	4.763				
DCDCF0480	4.8	38			
DCDCF0490	4.9				
DCDCF0500	5.0				
DCDCF0510	5.1				
DCDCF0520	5.2				
DCDCF0530	5.3	39			
DCDCF0540	5.4				
DCDCF0550	5.5		81	6	
DCDCF0560	5.6				
DCDCF0570	5.7				
DCDCF0580	5.8	41			
DCDCF0590	5.9				
DCDCF0600	6.0				
DCDCF0610	6.1				
DCDCF0620	6.2				
DCDCF0630	6.3	42			
DCDCF0635	6.35				
DCDCF0640	6.4		83	7	
DCDCF0650	6.5				
DCDCF0660	6.6				
DCDCF0670	6.7				
DCDCF0680	6.8	43			
DCDCF0690	6.9				
DCDCF0700	7.0				
DCDCF0710	7.1				
DCDCF0720	7.2				
DCDCF0730	7.3	45			
DCDCF0740	7.4		90	8	
DCDCF0750	7.5				
DCDCF0760	7.6				
DCDCF0770	7.7				
DCDCF0780	7.8	48			
DCDCF0790	7.9				
DCDCF07938	7.938				

商品記号 Code	直径 Dc	溝長 ℓ	全長 L	シャンク径 Ds	在庫 Stock
DCDCF0800	8.0	48	90	8	
DCDCF0810	8.1				
DCDCF0820	8.2				
DCDCF0830	8.3	53			
DCDCF0840	8.4		98	9	
DCDCF0850	8.5				
DCDCF0860	8.6				
DCDCF0870	8.7				
DCDCF0880	8.8	55			
DCDCF0890	8.9				
DCDCF0900	9.0				
DCDCF0910	9.1				
DCDCF0920	9.2				
DCDCF0930	9.3	58			
DCDCF0940	9.4				
DCDCF0950	9.5		105	10	
DCDCF09525	9.525				
DCDCF0960	9.6				
DCDCF0970	9.7		60		
DCDCF0980	9.8				
DCDCF0990	9.9				
DCDCF1000	10.0				
DCDCF1010	10.1				
DCDCF1020	10.2				
DCDCF1030	10.3	66			
DCDCF1040	10.4				
DCDCF1050	10.5		114	11	□
DCDCF1060	10.6				
DCDCF1070	10.7				
DCDCF1080	10.8	68			
DCDCF1090	10.9				
DCDCF1100	11.0				
DCDCF1110	11.1				
DCDCF11113	11.113				
DCDCF1120	11.2	71			
DCDCF1130	11.3				
DCDCF1140	11.4		121	12	
DCDCF1150	11.5				
DCDCF1160	11.6				
DCDCF1170	11.7				
DCDCF1180	11.8	73			
DCDCF1190	11.9				
DCDCF1200	12.0				
DCDCF1210	12.1				
DCDCF1220	12.2				
DCDCF1230	12.3	76			
DCDCF1240	12.4				
DCDCF1250	12.5		137	13	
DCDCF1260	12.6				
DCDCF1270	12.7				
DCDCF1280	12.8	78			
DCDCF1290	12.9				
DCDCF1300	13.0				

超硬ドリル

ハイスドリル

タップ

超硬
エンドミル

ハイス
エンドミル

切断工具

パック・
セット商品
その他

精密工具

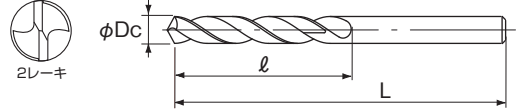
技術資料
索引

一般 構造用鋼	炭素鋼	合金鋼 調質鋼	タイス鋼 プレハードン鋼	高硬度鋼	
SS400	S45C S50C	SCM NAK	30 ~ 40 HRC	40 ~ 50 HRC	50 ~ 65HRC
×	×	×	×	×	×
ステンレス鋼		Ti 合金 耐熱合金	CFRP	アルミ合金	銅合金
SUS304 SUS316	SUS420	Ti / Ni Alloy	CFRP	AC / ADC	Cu
×	×	×	◎	○	—

◎:最適 Excellent ○:適用 Good ×:不適 Not Used —:推奨しません Not recommended

●アルミ合金、高シリコンアルミ、高分子材料 (CFRP、GFRP) の長寿命加工に最適です。

This drill coated 100% pure diamond is most suitable for long life drilling of aluminum alloy, high silicon aluminum alloy and FRP.



オーダ方法 商品記号

単位 (Unit) : mm

商品記号 Code	直径 Dc	溝長 ℓ	全長 L	在庫 Stock	
DCD0.4	0.4	4	30	□	
DCD0.45	0.45	5			
DCD0.5	0.5	5			
DCD0.55	0.55	6	□		
DCD0.6	0.6				10
DCD0.65	0.65				
DCD0.7	0.7	10			
DCD0.75	0.75				10
DCD0.8	0.8				
DCD0.85	0.85	10			
DCD0.9	0.9			10	
DCD0.95	0.95				10
DCD1.0	1.0	12			
DCD1.05	1.05		12		
DCD1.1	1.1			12	
DCD1.15	1.15	12			
DCD1.2	1.2		12		
DCD1.25	1.25			12	
DCD1.3	1.3	12			
DCD1.35	1.35		12		
DCD1.4	1.4			15	
DCD1.45	1.45	15			
DCD1.5	1.5		15		
DCD1.55	1.55			15	
DCD1.6	1.6	15			
DCD1.65	1.65		15		
DCD1.7	1.7			15	
DCD1.75	1.75	15			
DCD1.8	1.8		20		
DCD1.85	1.85			20	
DCD1.9	1.9	20			
DCD1.95	1.95		20		
DCD2.0	2.0			20	
DCD2.05	2.05	20			
DCD2.1	2.1		20		
DCD2.15	2.15			20	
DCD2.2	2.2	20			
DCD2.25	2.25		20		
DCD2.3	2.3			20	
DCD2.35	2.35	20			
DCD2.4	2.4		20		
DCD2.45	2.45			20	
DCD2.5	2.5	25			
DCD2.55	2.55		25		
DCD2.6	2.6			25	
DCD2.65	2.65	25			
DCD2.7	2.7		25		
DCD2.75	2.75			25	
DCD2.8	2.8	25			
DCD2.85	2.85		25		
DCD2.9	2.9			25	
DCD2.95	2.95	25			
DCD3.0	3.0		25		
DCD3.05	3.05			25	
DCD3.1	3.1	25			
DCD3.15	3.15		25		
DCD3.2	3.2			25	
DCD3.25	3.25	25			
DCD3.3	3.3		25		
DCD3.35	3.35			25	
DCD3.4	3.4	25			
DCD3.45	3.45		25		
DCD3.5	3.5			25	
DCD3.55	3.55	25			

商品記号 Code	直径 Dc	溝長 ℓ	全長 L	在庫 Stock	
DCD3.6	3.6	25	55	□	
DCD3.65	3.65				25
DCD3.7	3.7				
DCD3.75	3.75	30			
DCD3.8	3.8		30		
DCD3.85	3.85				30
DCD3.9	3.9	30			
DCD3.95	3.95		30		
DCD4.0	4.0				30
DCD4.05	4.05	30			
DCD4.1	4.1		30		
DCD4.15	4.15			30	
DCD4.2	4.2	30			
DCD4.25	4.25		30		
DCD4.3	4.3			30	
DCD4.35	4.35	30			
DCD4.4	4.4		30		
DCD4.45	4.45			30	
DCD4.5	4.5	30			
DCD4.55	4.55		30		
DCD4.6	4.6			30	
DCD4.65	4.65	30			
DCD4.7	4.7		30		
DCD4.75	4.75			30	
DCD4.8	4.8	35			
DCD4.85	4.85		35		
DCD4.9	4.9			35	
DCD4.95	4.95	35			
DCD5.0	5.0		35		
DCD5.05	5.05			35	
DCD5.1	5.1	35			
DCD5.15	5.15		35		
DCD5.2	5.2			35	
DCD5.25	5.25	35			
DCD5.3	5.3		35		
DCD5.35	5.35			35	
DCD5.4	5.4	35			
DCD5.45	5.45		35		
DCD5.5	5.5			35	
DCD5.55	5.55	35			
DCD5.6	5.6		35		
DCD5.65	5.65			35	
DCD5.7	5.7	35			
DCD5.75	5.75		35		
DCD5.8	5.8			40	
DCD5.85	5.85	40			
DCD5.9	5.9		40		
DCD5.95	5.95			40	
DCD6.0	6.0	40			
DCD6.1	6.1		40		
DCD6.2	6.2			40	
DCD6.3	6.3	40			
DCD6.4	6.4		40		
DCD6.5	6.5			40	
DCD6.6	6.6	40			
DCD6.7	6.7		45		
DCD6.8	6.8			45	
DCD6.9	6.9	45			
DCD7.0	7.0		45		
DCD7.1	7.1			45	
DCD7.2	7.2	45			
DCD7.3	7.3		45		
DCD7.4	7.4			45	
DCD7.5	7.5	45			

商品記号 Code	直径 Dc	溝長 ℓ	全長 L	在庫 Stock	
DCD7.6	7.6	45	80	□	
DCD7.7	7.7				45
DCD7.8	7.8				
DCD7.9	7.9	50			
DCD8.0	8.0		50		
DCD8.1	8.1				50
DCD8.2	8.2	50			
DCD8.3	8.3		50		
DCD8.4	8.4				50
DCD8.5	8.5	50			
DCD8.6	8.6		50		
DCD8.7	8.7			50	
DCD8.8	8.8	50			
DCD8.9	8.9		50		
DCD9.0	9.0			50	
DCD9.1	9.1	50			
DCD9.2	9.2		50		
DCD9.3	9.3			50	
DCD9.4	9.4	50			
DCD9.5	9.5		55		
DCD9.6	9.6			55	
DCD9.7	9.7	55			
DCD9.8	9.8		55		
DCD9.9	9.9			55	
DCD10.0	10.0	55			
DCD10.1	10.1		55		
DCD10.2	10.2			55	
DCD10.3	10.3	55			
DCD10.4	10.4		55		
DCD10.5	10.5			55	
DCD10.6	10.6	55			
DCD10.7	10.7		55		
DCD10.8	10.8			55	
DCD10.9	10.9	55			
DCD11.0	11.0		55		
DCD11.1	11.1			55	
DCD11.2	11.2	55			
DCD11.3	11.3		55		
DCD11.4	11.4			55	
DCD11.5	11.5	55			
DCD11.6	11.6		55		
DCD11.7	11.7			55	
DCD11.8	11.8	55			
DCD11.9	11.9		55		
DCD12.0	12.0			55	
DCD12.1	12.1	55			
DCD12.2	12.2		55		
DCD12.3	12.3			55	
DCD12.4	12.4	55			
DCD12.5	12.5		55		
DCD12.6	12.6			55	
DCD12.7	12.7	55			
DCD12.8	12.8		55		
DCD12.9	12.9			55	
DCD13.0	13.0	55			

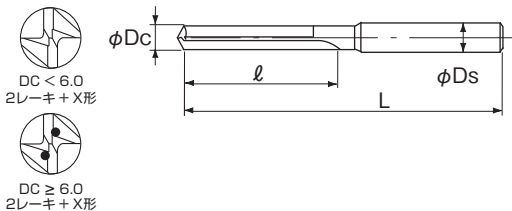
直径 Drill Dia. (mm)		許容差 Tolerance (mm)
を越え Above	以下 Up to	
0.95	3.0	0 ~ 0.014
3.0	6.0	0 ~ 0.022
6.0	10.0	0 ~ 0.025
10.00	13.0	0 ~ 0.028



- アルミ加工用ダイヤモンドコーティングドリルです。
- 高精度穴あけが可能です。

This drill coated 100% pure diamond is most suitable for Aluminum.

High precision drilling is possible.



オーダ方法 商品記号

商品記号 Code	直径 Dc	溝長 ℓ	全長 L	シャンク径 Ds	在庫 Stock
DFFD3.0	3.0	21	70	3	□
DFFD3.1	3.1	24	78	4	
DFFD3.2	3.2				
DFFD3.3	3.3				
DFFD3.4	3.4				
DFFD3.5	3.5				
DFFD3.6	3.6	28	86	5	
DFFD3.7	3.7				
DFFD3.8	3.8				
DFFD3.9	3.9				
DFFD4.0	4.0				
DFFD4.1	4.1	31	86	5	
DFFD4.2	4.2				
DFFD4.3	4.3				
DFFD4.4	4.4				
DFFD4.5	4.5				
DFFD4.6	4.6	36	86	5	
DFFD4.7	4.7				
DFFD4.8	4.8				
DFFD4.9	4.9				
DFFD5.0	5.0				
DFFD5.1	5.1	39	95	6	
DFFD5.2	5.2				
DFFD5.3	5.3				
DFFD5.4	5.4				
DFFD5.5	5.5				
DFFD5.6	5.6	42	95	6	
DFFD5.7	5.7				
DFFD5.8	5.8				
DFFD5.9	5.9				
DFFD6.0	6.0				
DFFD6.1	6.1	46	105	7	
DFFD6.2	6.2				
DFFD6.3	6.3				
DFFD6.4	6.4				
DFFD6.5	6.5				
DFFD6.6	6.6	49	105	7	
DFFD6.7	6.7				
DFFD6.8	6.8				
DFFD6.9	6.9				
DFFD7.0	7.0				
DFFD7.1	7.1	53	110	8	
DFFD7.2	7.2				
DFFD7.3	7.3				
DFFD7.4	7.4				
DFFD7.5	7.5				
DFFD7.6	7.6	56	110	8	
DFFD7.7	7.7				
DFFD7.8	7.8				
DFFD7.9	7.9				
DFFD8.0	8.0				
DFFD8.1	8.1	60	120	9	
DFFD8.2	8.2				
DFFD8.3	8.3				
DFFD8.4	8.4				
DFFD8.5	8.5				
DFFD8.6	8.6	63	120	9	
DFFD8.7	8.7				
DFFD8.8	8.8				
DFFD8.9	8.9				

単位 (Unit) : mm

商品記号 Code	直径 Dc	溝長 ℓ	全長 L	シャンク径 Ds	在庫 Stock
DFFD9.0	9.0	63	120	9	□
DFFD9.1	9.1	67	130	10	
DFFD9.2	9.2				
DFFD9.3	9.3				
DFFD9.4	9.4				
DFFD9.5	9.5				
DFFD9.6	9.6	70	130	10	
DFFD9.7	9.7				
DFFD9.8	9.8				
DFFD9.9	9.9				
DFFD10.0	10.0				
DFFD10.1	10.1	74	140	11	
DFFD10.2	10.2				
DFFD10.3	10.3				
DFFD10.4	10.4				
DFFD10.5	10.5				
DFFD10.6	10.6	77	140	11	
DFFD10.7	10.7				
DFFD10.8	10.8				
DFFD10.9	10.9				
DFFD11.0	11.0				
DFFD11.1	11.1	81	150	12	
DFFD11.2	11.2				
DFFD11.3	11.3				
DFFD11.4	11.4				
DFFD11.5	11.5				
DFFD11.6	11.6	84	150	12	
DFFD11.7	11.7				
DFFD11.8	11.8				
DFFD11.9	11.9				
DFFD12.0	12.0				
DFFD12.1	12.1	88	155	13	
DFFD12.2	12.2				
DFFD12.3	12.3				
DFFD12.4	12.4				
DFFD12.5	12.5				
DFFD12.6	12.6	91	155	13	
DFFD12.7	12.7				
DFFD12.8	12.8				
DFFD12.9	12.9				
DFFD13.0	13.0				

一般 構造用鋼	炭素鋼	合金鋼 調質鋼	ダイス鋼 プレハードン鋼	高硬度鋼	
SS400	S45C S50C	SCM NAK	30~40 HRC	40~50 HRC	50~65HRC
×	×	×	×	×	×
ステンレス鋼		Ti 合金 耐熱合金	鋳鉄	アルミ合金	銅合金
SUS304 SUS316	SUS420	Ti / Ni Alloy	FC / FCD	AC / ADC	Cu
×	×	×	×	◎	○

◎:最適 Excellent ○:適用 Good ×:不適 Not Used -:推奨しません Not recommended

AQDEXVF1.5D

アクアドリル EX VF 1.5D

AQUA Drills EX VF 1.5D

切削条件 Cutting Condition ▶▶▶A-172

25°

ねじれ角

h6

シャンク磨損差

14.0-32.0

直径範囲

●大径の高能率・高精度加工に最適な刃先交換式ドリル。

The most suitable indexable insert drills for high efficiency and high precision drilling of large diameter.



●ホルダ Holder

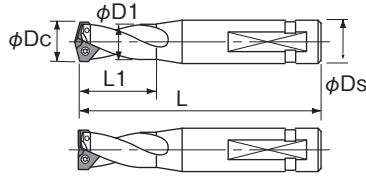
LIST 9846

オーダ方法 **商品記号**

単位 (Unit) : mm

直径 Dc		ホルダ Holder						適用チップ Applicable Insert				
最小 Min.	最大 Max.	商品記号 Code	首下 L1	全長 L	首径 D1	シャンク径 Ds	在庫 Stock	参考価格 (円) Price (¥)	TVF	TVFZ (フラット)	TVFDLC	TVFZDLC (フラット)
14.0	14.5	AQDEXVF1.5D14	29	91	13.1	16		34,000	TVF1400	TVFZ1400	TVF1400DLC	TVFZ1400DLC
									TVF1410	TVFZ1410	TVF1410DLC	TVFZ1410DLC
									TVF1420	TVFZ1420	TVF1420DLC	TVFZ1420DLC
									TVF1430	TVFZ1430	TVF1430DLC	TVFZ1430DLC
									TVF1440	TVFZ1440	TVF1440DLC	TVFZ1440DLC
14.6	15.5	AQDEXVF1.5D15	31	96	14.1			35,100	TVF1450	TVFZ1450	TVF1450DLC	TVFZ1450DLC
									TVF1460	TVFZ1460	TVF1460DLC	TVFZ1460DLC
									TVF1470	TVFZ1470	TVF1470DLC	TVFZ1470DLC
									TVF1480	TVFZ1480	TVF1480DLC	TVFZ1480DLC
									TVF1490	TVFZ1490	TVF1490DLC	TVFZ1490DLC
									TVF1500	TVFZ1500	TVF1500DLC	TVFZ1500DLC
									TVF1510	TVFZ1510	TVF1510DLC	TVFZ1510DLC
									TVF1520	TVFZ1520	TVF1520DLC	TVFZ1520DLC
									TVF1530	TVFZ1530	TVF1530DLC	TVFZ1530DLC
									TVF1540	TVFZ1540	TVF1540DLC	TVFZ1540DLC
15.6	16.5	AQDEXVF1.5D16	33	99	15.1			35,100	TVF1550	TVFZ1550	TVF1550DLC	TVFZ1550DLC
									TVF1560	TVFZ1560	TVF1560DLC	TVFZ1560DLC
									TVF1570	TVFZ1570	TVF1570DLC	TVFZ1570DLC
									TVF1580	TVFZ1580	TVF1580DLC	TVFZ1580DLC
									TVF1590	TVFZ1590	TVF1590DLC	TVFZ1590DLC
									TVF1600	TVFZ1600	TVF1600DLC	TVFZ1600DLC
									TVF1610	TVFZ1610	TVF1610DLC	TVFZ1610DLC
									TVF1620	TVFZ1620	TVF1620DLC	TVFZ1620DLC
									TVF1630	TVFZ1630	TVF1630DLC	TVFZ1630DLC
									TVF1640	TVFZ1640	TVF1640DLC	TVFZ1640DLC
16.6	17.5	AQDEXVF1.5D17	35	102	16.1			35,100	TVF1650	TVFZ1650	TVF1650DLC	TVFZ1650DLC
									TVF1660	TVFZ1660	TVF1660DLC	TVFZ1660DLC
									TVF1670	TVFZ1670	TVF1670DLC	TVFZ1670DLC
									TVF1680	TVFZ1680	TVF1680DLC	TVFZ1680DLC
									TVF1690	TVFZ1690	TVF1690DLC	TVFZ1690DLC
									TVF1700	TVFZ1700	TVF1700DLC	TVFZ1700DLC
									TVF1710	TVFZ1710	TVF1710DLC	TVFZ1710DLC
									TVF1720	TVFZ1720	TVF1720DLC	TVFZ1720DLC
									TVF1730	TVFZ1730	TVF1730DLC	TVFZ1730DLC
									TVF1740	TVFZ1740	TVF1740DLC	TVFZ1740DLC
17.6	18.5	AQDEXVF1.5D18	37	105	17.1			35,100	TVF1750	TVFZ1750	TVF1750DLC	TVFZ1750DLC
									TVF1760	TVFZ1760	TVF1760DLC	TVFZ1760DLC
									TVF1770	TVFZ1770	TVF1770DLC	TVFZ1770DLC
									TVF1780	TVFZ1780	TVF1780DLC	TVFZ1780DLC
									TVF1790	TVFZ1790	TVF1790DLC	TVFZ1790DLC
									TVF1800	TVFZ1800	TVF1800DLC	TVFZ1800DLC
									TVF1810	TVFZ1810	TVF1810DLC	TVFZ1810DLC
									TVF1820	TVFZ1820	TVF1820DLC	TVFZ1820DLC
									TVF1830	TVFZ1830	TVF1830DLC	TVFZ1830DLC
									TVF1840	TVFZ1840	TVF1840DLC	TVFZ1840DLC
18.6	19.5	AQDEXVF1.5D19	39	114	18.1	25		39,600	TVF1850	TVFZ1850	TVF1850DLC	TVFZ1850DLC
									TVF1860	TVFZ1860	TVF1860DLC	TVFZ1860DLC
									TVF1870	TVFZ1870	TVF1870DLC	TVFZ1870DLC
									TVF1880	TVFZ1880	TVF1880DLC	TVFZ1880DLC
									TVF1890	TVFZ1890	TVF1890DLC	TVFZ1890DLC
									TVF1900	TVFZ1900	TVF1900DLC	TVFZ1900DLC
									TVF1910	TVFZ1910	TVF1910DLC	TVFZ1910DLC
									TVF1920	TVFZ1920	TVF1920DLC	TVFZ1920DLC
									TVF1930	TVFZ1930	TVF1930DLC	TVFZ1930DLC
									TVF1940	TVFZ1940	TVF1940DLC	TVFZ1940DLC
TVF1950	TVFZ1950	TVF1950DLC	TVFZ1950DLC									

※ホルダにはチップは付いておりません。別途お買い求めください。
※ Inserts are sold separately. The holder does not come with an insert.



単位 (Unit) : mm

直径 Dc		ホルダ Holder						適用チップ Applicable Insert					
最小 Min.	最大 Max.	商品記号 Code	首下 L1	全長 L	首径 D1	シャンク径 Ds	在庫 Stock	参考価格(円) Price (¥)	TVF	TVFZ (フラット)	TVFDLC	TVFZDLC (フラット)	
19.6	20.5	AQDEXVF1.5D20	41	117	19.1	25	●	39,600	TVF1960	TVFZ1960	TVF1960DLC	TVFZ1960DLC	
											TVF1970	TVFZ1970	TVF1970DLC
										TVF1980	TVFZ1980	TVF1980DLC	TVFZ1980DLC
										TVF1990	TVFZ1990	TVF1990DLC	TVFZ1990DLC
										TVF2000	TVFZ2000	TVF2000DLC	TVFZ2000DLC
										TVF2050	TVFZ2050	TVF2050DLC	TVFZ2050DLC
									TVF2100	TVFZ2100	TVF2100DLC	TVFZ2100DLC	
									TVF2110	—	—	—	
									TVF2120	—	—	—	
									TVF2150	TVFZ2150	TVF2150DLC	TVFZ2150DLC	
20.6	21.5	AQDEXVF1.5D21	43	120	20.1				39,600	TVF2200	TVFZ2200	TVF2200DLC	TVFZ2200DLC
21.6	22.5	AQDEXVF1.5D22	45	123	21.1				39,600	TVF2250	TVFZ2250	TVF2250DLC	TVFZ2250DLC
22.6	23.5	AQDEXVF1.5D23	47	126	22.1			39,600	TVF2260	—	—	—	
									TVF2270	—	—	—	
									TVF2300	TVFZ2300	TVF2300DLC	TVFZ2300DLC	
									TVF2350	TVFZ2350	TVF2350DLC	TVFZ2350DLC	
23.6	24.5	AQDEXVF1.5D24	49	133	23.1	32	●	42,800	TVF2400	TVFZ2400	TVF2400DLC	TVFZ2400DLC	
											TVF2410	—	—
										TVF2420	—	—	—
									TVF2450	TVFZ2450	TVF2450DLC	TVFZ2450DLC	
									TVF2470	—	—	—	
24.6	25.5	AQDEXVF1.5D25	51	136	24.1				42,800	TVF2500	TVFZ2500	TVF2500DLC	TVFZ2500DLC
										TVF2550	TVFZ2550	TVF2550DLC	TVFZ2550DLC
25.6	26.5	AQDEXVF1.5D26	53	139	25.1				42,800	TVF2560	—	—	—
										TVF2570	—	—	—
										TVF2600	TVFZ2600	TVF2600DLC	TVFZ2600DLC
										TVF2650	TVFZ2650	TVF2650DLC	TVFZ2650DLC
										TVF2660	—	—	—
									TVF2670	—	—	—	
26.6	27.5	AQDEXVF1.5D27	55	142	26.1			42,800	TVF2700	TVFZ2700	TVF2700DLC	TVFZ2700DLC	
									TVF2750	TVFZ2750	TVF2750DLC	TVFZ2750DLC	
									TVF2800	TVFZ2800	TVF2800DLC	TVFZ2800DLC	
									TVF2850	TVFZ2850	TVF2850DLC	TVFZ2850DLC	
									TVF2860	—	—	—	
									TVF2870	—	—	—	
28.6	29.5	AQDEXVF1.5D29	59	148	28.1			42,800	TVF2900	TVFZ2900	TVF2900DLC	TVFZ2900DLC	
									TVF2950	TVFZ2950	TVF2950DLC	TVFZ2950DLC	
29.6	30.5	AQDEXVF1.5D30	61	151	29.1			42,800	TVF3000	TVFZ3000	TVF3000DLC	TVFZ3000DLC	
									TVF3050	TVFZ3050	TVF3050DLC	TVFZ3050DLC	
									TVF3100	TVFZ3100	TVF3100DLC	TVFZ3100DLC	
									TVF3150	TVFZ3150	TVF3150DLC	TVFZ3150DLC	
30.6	31.5	AQDEXVF1.5D31	94 *(92)	154	30.1			44,000	TVF3200	TVFZ3200	TVF3200DLC	TVFZ3200DLC	
31.6	32.0	AQDEXVF1.5D32	97 *(95)	157	31.1			44,000	TVF3200	TVFZ3200	TVF3200DLC	TVFZ3200DLC	

() 値は溝長です。
In the (), it is the flute length.

※ホルダにはチップは付いておりません。別途お買い求めください。
※ Inserts are sold separately. The holder does not come with an insert.

新商品

超硬ドリル

ハイスドリル

タップ

超硬
エンドミル

ハイス
エンドミル

切断工具

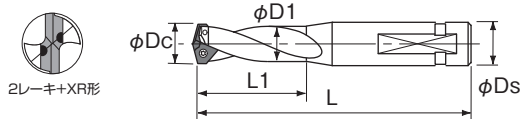
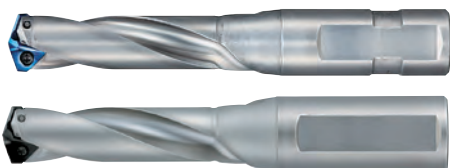
バック・
セット商品
その他

精密工具

技術資料
索引

●大径の高能率・高精度加工に最適な刃先交換式ドリル。

The most suitable indexable insert drills for high efficiency and high precision drilling of large diameter.



●ホルダ Holder

LIST 9822

オーダ方法 商品記号

単位 (Unit) : mm

直径 Dc		ホルダ Holder							適用チップ Applicable Insert	
最小 Min.	最大 Max.	商品記号 Code	首下 L1	全長 L	首径 D1	シャンク径 Ds	在庫 Stock	参考価格(円) Price (¥)	TVF	TVFDLC
14.0	14.5	AQDEXVF3D14	51	113	13.1	16		35,700	TVF1400	TVF1400DLC
									TVF1410	TVF1410DLC
									TVF1420	TVF1420DLC
									TVF1430	TVF1430DLC
									TVF1440	TVF1440DLC
14.6	15.5	AQDEXVF3D15	54	113	14.1			37,400	TVF1450	TVF1450DLC
									TVF1460	TVF1460DLC
									TVF1470	TVF1470DLC
									TVF1480	TVF1480DLC
									TVF1490	TVF1490DLC
									TVF1500	TVF1500DLC
									TVF1510	TVF1510DLC
									TVF1520	TVF1520DLC
									TVF1530	TVF1530DLC
									TVF1540	TVF1540DLC
15.6	16.5	AQDEXVF3D16	58	124	15.1			37,400	TVF1550	TVF1550DLC
									TVF1560	TVF1560DLC
									TVF1570	TVF1570DLC
									TVF1580	TVF1580DLC
									TVF1590	TVF1590DLC
									TVF1600	TVF1600DLC
									TVF1610	TVF1610DLC
									TVF1620	TVF1620DLC
									TVF1630	TVF1630DLC
									TVF1640	TVF1640DLC
16.6	17.5	AQDEXVF3D17	61	128	16.1			37,400	TVF1650	TVF1650DLC
									TVF1660	TVF1660DLC
									TVF1670	TVF1670DLC
									TVF1680	TVF1680DLC
									TVF1690	TVF1690DLC
									TVF1700	TVF1700DLC
									TVF1710	TVF1710DLC
									TVF1720	TVF1720DLC
									TVF1730	TVF1730DLC
									TVF1740	TVF1740DLC
17.6	18.5	AQDEXVF3D18	65	133	17.1			37,400	TVF1750	TVF1750DLC
									TVF1760	TVF1760DLC
									TVF1770	TVF1770DLC
									TVF1780	TVF1780DLC
									TVF1790	TVF1790DLC
									TVF1800	TVF1800DLC
									TVF1810	TVF1810DLC
									TVF1820	TVF1820DLC
									TVF1830	TVF1830DLC
									TVF1840	TVF1840DLC
18.6	19.5	AQDEXVF3D19	68	143	18.1	25		41,200	TVF1850	TVF1850DLC
									TVF1860	TVF1860DLC
									TVF1870	TVF1870DLC
									TVF1880	TVF1880DLC
									TVF1890	TVF1890DLC
									TVF1900	TVF1900DLC
									TVF1910	TVF1910DLC
									TVF1920	TVF1920DLC
									TVF1930	TVF1930DLC
									TVF1940	TVF1940DLC
TVF1950	TVF1950DLC									

※ホルダにはチップは付いておりません。別途お買い求めください。
 ※ Inserts are sold separately. The holder does not come with an insert.

新商品

超硬ドリル

ハイスドリル

タップ

超硬
エンドミル

ハイス
エンドミル

切断工具

バック・
セット商品
その他

精密工具

技術資料
索引

単位 (Unit) : mm

直径 Dc		ホルダ Holder							適用チップ Applicable Insert	
最小 Min.	最大 Max.	商品記号 Code	首下 L1	全長 L	首径 D1	シャンク径 Ds	在庫 Stock	参考価格(円) Price (¥)	TVF	TVFDLC
19.6	20.5	AQDEXVF3D20	72	148	19.1	25		41,200	TVF1960	TVF1960DLC
									TVF1970	TVF1970DLC
									TVF1980	TVF1980DLC
									TVF1990	TVF1990DLC
									TVF2000	TVF2000DLC
20.6	21.5	AQDEXVF3D21	75	152	20.1			41,200	TVF2050	TVF2050DLC
									TVF2100	TVF2100DLC
									TVF2110	—
21.6	22.5	AQDEXVF3D22	79	157	21.1			41,200	TVF2120	—
									TVF2150	TVF2150DLC
									TVF2200	TVF2200DLC
22.6	23.5	AQDEXVF3D23	82	161	22.1			41,200	TVF2250	TVF2250DLC
									TVF2260	—
									TVF2270	—
23.6	24.5	AQDEXVF3D24	86	170	23.1			45,300	TVF2300	TVF2300DLC
						TVF2350	TVF2350DLC			
						TVF2400	TVF2400DLC			
24.6	25.5	AQDEXVF3D25	89	174	24.1	45,300	TVF2410	—		
							TVF2420	—		
							TVF2450	TVF2450DLC		
25.6	26.5	AQDEXVF3D26	93	179	25.1	45,300	TVF2470	—		
							TVF2500	TVF2500DLC		
							TVF2550	TVF2550DLC		
26.6	27.5	AQDEXVF3D27	96	183	26.1	45,300	TVF2560	—		
							TVF2570	—		
							TVF2600	TVF2600DLC		
27.6	28.5	AQDEXVF3D28	100	188	27.1	45,300	TVF2650	TVF2650DLC		
							TVF2660	—		
							TVF2670	—		
28.6	29.5	AQDEXVF3D29	103	192	28.1	45,300	TVF2700	TVF2700DLC		
							TVF2750	TVF2750DLC		
							TVF2800	TVF2800DLC		
29.6	30.5	AQDEXVF3D30	107	197	29.1	45,300	TVF2850	TVF2850DLC		
							TVF2860	—		
							TVF2870	—		
30.6	31.5	AQDEXVF3D31	141 *(139)	201	30.1	45,600	TVF2900	TVF2900DLC		
							TVF2950	TVF2950DLC		
							TVF3000	TVF3000DLC		
31.6	32.0	AQDEXVF3D32	146 *(144)	206	31.1	45,600	TVF3050	TVF3050DLC		
							TVF3100	TVF3100DLC		
								TVF3150	TVF3150DLC	
								TVF3200	TVF3200DLC	

() 値は溝長です。
In the * (), it is the flute length.

※ホルダにはチップは付いておりません。別途お買い求めください。
※ Inserts are sold separately. The holder does not come with an insert.



Vマウント方式により、本体剛性、チップ取り付け剛性や取り付け精度良好

AQDEXVF5D

アクアドリル EX VF 5D

AQUA Drills EX VF 5D

切削条件 Cutting Condition ▶ A-172

25°

h6

14.0-32.0

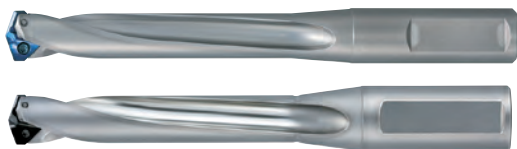
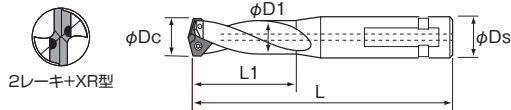
ねじれ角

シャンク磨研差

直径範囲

●大径の高能率・高精度加工に最適な刃先交換式ドリル。

The most suitable indexable insert drills for high efficiency and high precision drilling of large diameter.



●ホルダ Holder

LIST 9828

オーダ方法 **商品記号**

単位 (Unit) : mm

直径 Dc		ホルダ Holder							適用チップ Applicable Insert	
最小 Min.	最大 Max.	商品記号 Code	首下 L1	全長 L	首径 D1	シャンク径 Ds	在庫 Stock	参考価格(円) Price (¥)	TVF	TVFDLC
14.0	14.5	AQDEXVF5D14	80	145	13.1	16		42,800	TVF1400	TVF1400DLC
									TVF1410	TVF1410DLC
									TVF1420	TVF1420DLC
									TVF1430	TVF1430DLC
									TVF1440	TVF1440DLC
14.6	15.5	AQDEXVF5D15	85	153	14.1			44,900	TVF1450	TVF1450DLC
									TVF1460	TVF1460DLC
									TVF1470	TVF1470DLC
									TVF1480	TVF1480DLC
									TVF1490	TVF1490DLC
									TVF1500	TVF1500DLC
									TVF1510	TVF1510DLC
									TVF1520	TVF1520DLC
									TVF1530	TVF1530DLC
									TVF1540	TVF1540DLC
15.6	16.5	AQDEXVF5D16	91	160	15.1			44,900	TVF1550	TVF1550DLC
									TVF1560	TVF1560DLC
									TVF1570	TVF1570DLC
									TVF1580	TVF1580DLC
									TVF1590	TVF1590DLC
									TVF1600	TVF1600DLC
									TVF1610	TVF1610DLC
									TVF1620	TVF1620DLC
									TVF1630	TVF1630DLC
									TVF1640	TVF1640DLC
16.6	17.5	AQDEXVF5D17	96	167	16.1	20		44,900	TVF1650	TVF1650DLC
									TVF1660	TVF1660DLC
									TVF1670	TVF1670DLC
									TVF1680	TVF1680DLC
									TVF1690	TVF1690DLC
									TVF1700	TVF1700DLC
									TVF1710	TVF1710DLC
									TVF1720	TVF1720DLC
									TVF1730	TVF1730DLC
									TVF1740	TVF1740DLC
17.6	18.5	AQDEXVF5D18	102	173	17.1			44,900	TVF1750	TVF1750DLC
									TVF1760	TVF1760DLC
									TVF1770	TVF1770DLC
									TVF1780	TVF1780DLC
									TVF1790	TVF1790DLC
									TVF1800	TVF1800DLC
									TVF1810	TVF1810DLC
									TVF1820	TVF1820DLC
									TVF1830	TVF1830DLC
									TVF1840	TVF1840DLC
18.6	19.5	AQDEXVF5D19	107	186	18.1	25		49,400	TVF1850	TVF1850DLC
									TVF1860	TVF1860DLC
									TVF1870	TVF1870DLC
									TVF1880	TVF1880DLC
									TVF1890	TVF1890DLC
									TVF1900	TVF1900DLC
									TVF1910	TVF1910DLC
									TVF1920	TVF1920DLC
									TVF1930	TVF1930DLC
									TVF1940	TVF1940DLC
TVF1950	TVF1950DLC									

※ホルダにはチップは付いておりません。別途お買い求めください。
 ※ Inserts are sold separately. The holder does not come with an insert.

新商品

超硬ドリル

ハイスドリル

タップ

超硬
エンドミル

ハイス
エンドミル

切断工具

バック・
セット商品
その他

精密工具

技術資料
索引

単位 (Unit) : mm

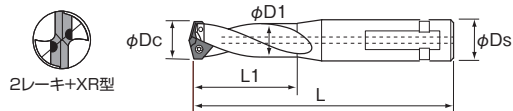
直径 Dc		ホルダ Holder						適用チップ Applicable Insert		
最小 Min.	最大 Max.	商品記号 Code	首下 L1	全長 L	首径 D1	シャンク径 Ds	在庫 Stock	参考価格(円) Price (¥)	TVF	TVFDLC
19.6	20.5	AQDEXVF5D20	113	193	19.1	25		49,400	TVF1960	TVF1960DLC
									TVF1970	TVF1970DLC
									TVF1980	TVF1980DLC
									TVF1990	TVF1990DLC
									TVF2000	TVF2000DLC
20.6	21.5	AQDEXVF5D21	118	199	20.1			49,400	TVF2050	TVF2050DLC
									TVF2100	TVF2100DLC
									TVF2110	—
21.6	22.5	AQDEXVF5D22	124	206	21.1			49,400	TVF2120	—
									TVF2150	TVF2150DLC
22.6	23.5	AQDEXVF5D23	129	213	22.1	49,400	TVF2200	TVF2200DLC		
							TVF2250	TVF2250DLC		
							TVF2260	—		
23.6	24.5	AQDEXVF5D24	135	224	23.1	54,300	TVF2270	—		
							TVF2300	TVF2300DLC		
							TVF2350	TVF2350DLC		
							TVF2400	TVF2400DLC		
24.6	25.5	AQDEXVF5D25	140	230	24.1	54,300	TVF2410	—		
							TVF2420	—		
							TVF2450	TVF2450DLC		
25.6	26.5	AQDEXVF5D26	146	237	25.1	54,300	TVF2470	—		
							TVF2500	TVF2500DLC		
							TVF2550	TVF2550DLC		
							TVF2560	—		
26.6	27.5	AQDEXVF5D27	151	244	26.1	54,300	TVF2570	—		
							TVF2600	TVF2600DLC		
							TVF2650	TVF2650DLC		
							TVF2660	—		
							TVF2670	—		
27.6	28.5	AQDEXVF5D28	157	250	27.1	54,300	TVF2700	TVF2700DLC		
							TVF2750	TVF2750DLC		
							TVF2800	TVF2800DLC		
28.6	29.5	AQDEXVF5D29	162	257	28.1	54,300	TVF2850	TVF2850DLC		
							TVF2860	—		
							TVF2870	—		
							TVF2900	TVF2900DLC		
29.6	30.5	AQDEXVF5D30	168	264	29.1	54,300	TVF2950	TVF2950DLC		
							TVF3000	TVF3000DLC		
							TVF3050	TVF3050DLC		
30.6	31.5	AQDEXVF5D31	210	270	30.1	54,700	TVF3100	TVF3100DLC		
			*(208)				TVF3150	TVF3150DLC		
31.6	32.0	AQDEXVF5D32	217	277	31.1	54,700	TVF3200	TVF3200DLC		
			*(215)							

() 値は溝長です。
In the *(), it is the flute length.

※ホルダにはチップは付いておりません。別途お買い求めください。
* Inserts are sold separately. The holder does not come with an insert.

●大径の高能率・高精度加工に最適な刃先交換式ドリル。

The most suitable indexable insert drills for high efficiency and high precision drilling of large diameter.



2レーキ+XR型

●ホルダ Holder

LIST 9844

オーダ方法 **商品記号**

単位 (Unit) : mm

直径 Dc		ホルダ Holder						適用チップ Applicable Insert		
最小 Min.	最大 Max.	商品記号 Code	首下 L1	全長 L	首径 D1	シャンク径 Ds	在庫 Stock	参考価格(円) Price (¥)	TVF	TVFDLC
14.0	14.5	AQDEXVF8D14	119	181	13.1	16		60,800	TVF1400	TVF1400DLC
									TVF1410	TVF1410DLC
									TVF1420	TVF1420DLC
									TVF1430	TVF1430DLC
									TVF1440	TVF1440DLC
14.6	15.5	AQDEXVF8D15	128	193	14.1			63,700	TVF1450	TVF1450DLC
									TVF1460	TVF1460DLC
									TVF1470	TVF1470DLC
									TVF1480	TVF1480DLC
									TVF1490	TVF1490DLC
									TVF1500	TVF1500DLC
									TVF1510	TVF1510DLC
									TVF1520	TVF1520DLC
									TVF1530	TVF1530DLC
									TVF1540	TVF1540DLC
15.6	16.5	AQDEXVF8D16	136	202	15.1			63,700	TVF1550	TVF1550DLC
									TVF1560	TVF1560DLC
									TVF1570	TVF1570DLC
									TVF1580	TVF1580DLC
									TVF1590	TVF1590DLC
									TVF1600	TVF1600DLC
									TVF1610	TVF1610DLC
									TVF1620	TVF1620DLC
									TVF1630	TVF1630DLC
									TVF1640	TVF1640DLC
16.6	17.5	AQDEXVF8D17	145	212	16.1			63,700	TVF1650	TVF1650DLC
									TVF1660	TVF1660DLC
									TVF1670	TVF1670DLC
									TVF1680	TVF1680DLC
									TVF1690	TVF1690DLC
									TVF1700	TVF1700DLC
									TVF1710	TVF1710DLC
									TVF1720	TVF1720DLC
									TVF1730	TVF1730DLC
									TVF1740	TVF1740DLC
17.6	18.5	AQDEXVF8D18	153	221	17.1			63,700	TVF1750	TVF1750DLC
									TVF1760	TVF1760DLC
									TVF1770	TVF1770DLC
									TVF1780	TVF1780DLC
									TVF1790	TVF1790DLC
									TVF1800	TVF1800DLC
									TVF1810	TVF1810DLC
									TVF1820	TVF1820DLC
									TVF1830	TVF1830DLC
									TVF1840	TVF1840DLC
18.6	19.5	AQDEXVF8D19	162	237	18.1	25		70,200	TVF1850	TVF1850DLC
									TVF1860	TVF1860DLC
									TVF1870	TVF1870DLC
									TVF1880	TVF1880DLC
									TVF1890	TVF1890DLC
									TVF1900	TVF1900DLC
									TVF1910	TVF1910DLC
									TVF1920	TVF1920DLC
									TVF1930	TVF1930DLC
									TVF1940	TVF1940DLC
TVF1950	TVF1950DLC									

※ホルダにはチップは付いておりません。別途お買い求めください。
 ※ Inserts are sold separately. The holder does not come with an insert.

新商品

超硬ドリル

ハイスドリル

タップ

超硬
エンドミル

ハイス
エンドミル

切断工具

バック・
セット商品
その他

精密工具

技術資料
索引

単位 (Unit) : mm

直径 Dc		ホルダ Holder							適用チップ Applicable Insert	
最小 Min.	最大 Max.	商品記号 Code	首下 L1	全長 L	首径 D1	シャンク径 Ds	在庫 Stock	参考価格(円) Price (¥)	TVF	TVFDLC
19.6	20.5	AQDEXVF8D20	170	246	19.1	25	●	70,200	TVF1960	TVF1960DLC
									TVF1970	TVF1970DLC
									TVF1980	TVF1980DLC
									TVF1990	TVF1990DLC
									TVF2000	TVF2000DLC
20.6	21.5	AQDEXVF8D21	179	256	20.1	25	●	70,200	TVF2050	TVF2050DLC
									TVF2100	TVF2100DLC
									TVF2110	—
21.6	22.5	AQDEXVF8D22	187	265	21.1	25	●	70,200	TVF2120	—
									TVF2150	TVF2150DLC
22.6	23.5	AQDEXVF8D23	196	275	22.1	25	●	70,200	TVF2200	TVF2200DLC
									TVF2250	TVF2250DLC
									TVF2260	—
23.6	24.5	AQDEXVF8D24	204	288	23.1	32	●	77,000	TVF2270	—
									TVF2300	TVF2300DLC
									TVF2350	TVF2350DLC
									TVF2400	TVF2400DLC
									TVF2410	—
24.6	25.5	AQDEXVF8D25	213	298	24.1	32	●	77,000	TVF2420	—
									TVF2450	TVF2450DLC
25.6	26.5	AQDEXVF8D26	221	307	25.1	32	●	77,000	TVF2470	—
									TVF2500	TVF2500DLC
									TVF2550	TVF2550DLC
26.6	27.5	AQDEXVF8D27	230	317	26.1	32	●	77,000	TVF2560	—
									TVF2570	—
									TVF2600	TVF2600DLC
									TVF2650	TVF2650DLC
									TVF2660	—
27.6	28.5	AQDEXVF8D28	238	326	27.1	32	●	77,000	TVF2670	—
									TVF2700	TVF2700DLC
									TVF2750	TVF2750DLC
28.6	29.5	AQDEXVF8D29	247	336	28.1	32	●	77,000	TVF2800	TVF2800DLC
									TVF2850	TVF2850DLC
									TVF2860	—
29.6	30.5	AQDEXVF8D30	255	345	29.1	32	●	77,000	TVF2870	—
									TVF2900	TVF2900DLC
									TVF2950	TVF2950DLC
30.6	31.5	AQDEXVF8D31	295 *(293)	355	30.1	32	●	82,100	TVF3000	TVF3000DLC
									TVF3050	TVF3050DLC
31.6	32.0	AQDEXVF8D32	304 *(302)	364	31.1	32	●	82,100	TVF3100	TVF3100DLC
									TVF3150	TVF3150DLC
									TVF3200	TVF3200DLC

() 値は溝長です。
In the * (), it is the flute length.

※ホルダにはチップは付いておりません。別途お買い求めください。
※ Inserts are sold separately. The holder does not come with an insert.

新商品

超硬ドリル

ハイスドリル

タップ


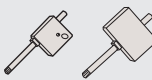
超硬
エンドミル

ハイス
エンドミル

切断工具

■アクアドリル EX VF ホルダ付属品一覧表

List of accessories

ホルダ Holder				ねじ Screw	スパナ Wrench	焼付き防止剤 Anti-seizure lubricant	推奨締め付け トルク Recommended torque
商品記号 Code							
AQDEXVF1.5D 1.5D 用	AQDEXVF3D 3D 用	AQDEXVF5D 5D 用	AQDEXVF8D 8D 用				
AQDEXVF1.5D14	AQDEXVF3D14	AQDEXVF5D14	AQDEXVF8D14				
AQDEXVF1.5D15	AQDEXVF3D15	AQDEXVF5D15	AQDEXVF8D15				
AQDEXVF1.5D16	AQDEXVF3D16	AQDEXVF5D16	AQDEXVF8D16				
AQDEXVF1.5D17	AQDEXVF3D17	AQDEXVF5D17	AQDEXVF8D17	SW-2556	T-08		0.9N・m
AQDEXVF1.5D18	AQDEXVF3D18	AQDEXVF5D18	AQDEXVF8D18				
AQDEXVF1.5D19	AQDEXVF3D19	AQDEXVF5D19	AQDEXVF8D19				
AQDEXVF1.5D20	AQDEXVF3D20	AQDEXVF5D20	AQDEXVF8D20	SW-2567	T-08		0.9N・m
AQDEXVF1.5D21	AQDEXVF3D21	AQDEXVF5D21	AQDEXVF8D21				
AQDEXVF1.5D22	AQDEXVF3D22	AQDEXVF5D22	AQDEXVF8D22				
AQDEXVF1.5D23	AQDEXVF3D23	AQDEXVF5D23	AQDEXVF8D23	SW-3007	T-10	NP-5	1.8N・m
AQDEXVF1.5D24	AQDEXVF3D24	AQDEXVF5D24	AQDEXVF8D24				
AQDEXVF1.5D25	AQDEXVF3D25	AQDEXVF5D25	AQDEXVF8D25				
AQDEXVF1.5D26	AQDEXVF3D26	AQDEXVF5D26	AQDEXVF8D26	SW-3009	T-10		1.8N・m
AQDEXVF1.5D27	AQDEXVF3D27	AQDEXVF5D27	AQDEXVF8D27				
AQDEXVF1.5D28	AQDEXVF3D28	AQDEXVF5D28	AQDEXVF8D28				
AQDEXVF1.5D29	AQDEXVF3D29	AQDEXVF5D29	AQDEXVF8D29	SW-3510	T-15		2.1N・m
AQDEXVF1.5D30	AQDEXVF3D30	AQDEXVF5D30	AQDEXVF8D30				
AQDEXVF1.5D31	AQDEXVF3D31	AQDEXVF5D31	AQDEXVF8D31				
AQDEXVF1.5D32	AQDEXVF3D32	AQDEXVF5D32	AQDEXVF8D32	SW-3512	T-15		2.1N・m

ねじ (5本セット)、スパナは別途購入もできます。
Screws (5pcs) and Wrenches can be purchased separately.

バック・
セット商品
その他

精密工具

技術資料
索引

TVFZ *New Size*

アクアドリル EX VF 用フラットチップ

For AQUA Drills EX VF Insert FLAT Type

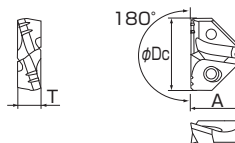
切削条件 Cutting Condition ▶ A-172

超硬
AQ EX
h7
180°
14.0-32.0

工具材料 コーティング 直径許容差 先端角 直径範囲

● 傾斜面の加工に適しています。

Superior for drilling on angled surfaces.



● チップ Inserts

LIST 9840

オーダ方法 商品記号

単位 (Unit) : mm

商品記号 Code	直径 Dc	A	T	在庫 Stock	参考価格(円) Price (¥)	適用ホルダ Applicable Holder			
TVFZ1400	14.0	10.5	4.5		13,200	AQDEXVF1.5D14			
TVFZ1410	14.1				13,200				
TVFZ1420	14.2				13,200				
TVFZ1430	14.3				13,200				
TVFZ1440	14.4				13,200				
TVFZ1450	14.5				13,200				
TVFZ1460	14.6				14,600		11.1	4.8	AQDEXVF1.5D15
TVFZ1470	14.7				14,600				
TVFZ1480	14.8				14,600				
TVFZ1490	14.9				14,600				
TVFZ1500	15.0	14,600							
TVFZ1510	15.1	14,600							
TVFZ1520	15.2	14,600							
TVFZ1530	15.3	14,600							
TVFZ1540	15.4	14,600							
TVFZ1550	15.5	14,600	12.0	5.0	AQDEXVF1.5D16				
TVFZ1560	15.6	14,600							
TVFZ1570	15.7	14,600							
TVFZ1580	15.8	14,600							
TVFZ1590	15.9	14,600							
TVFZ1600	16.0	14,600							
TVFZ1610	16.1	14,600							
TVFZ1620	16.2	14,600							
TVFZ1630	16.3	14,600							
TVFZ1640	16.4	14,600							
TVFZ1650	16.5	14,600	12.4	5.5	AQDEXVF1.5D17				
TVFZ1660	16.6	15,900							
TVFZ1670	16.7	15,900							
TVFZ1680	16.8	15,900							
TVFZ1690	16.9	15,900							
TVFZ1700	17.0	15,900							
TVFZ1710	17.1	15,900							
TVFZ1720	17.2	15,900							
TVFZ1730	17.3	15,900							
TVFZ1740	17.4	15,900							
TVFZ1750	17.5	15,900	13.0	5.8	AQDEXVF1.5D18				
TVFZ1760	17.6	15,900							
TVFZ1770	17.7	15,900							
TVFZ1780	17.8	15,900							
TVFZ1790	17.9	15,900							
TVFZ1800	18.0	15,900							
TVFZ1810	18.1	15,900							
TVFZ1820	18.2	15,900							
TVFZ1830	18.3	15,900							
TVFZ1840	18.4	15,900							
TVFZ1850	18.5	15,900							

商品記号 Code	直径 Dc	A	T	在庫 Stock	参考価格(円) Price (¥)	適用ホルダ Applicable Holder			
TVFZ1860	18.6	13.6	6.0		15,900	AQDEXVF1.5D19			
TVFZ1870	18.7				15,900				
TVFZ1880	18.8				15,900				
TVFZ1890	18.9				15,900				
TVFZ1900	19.0				15,900				
TVFZ1910	19.1				15,900				
TVFZ1920	19.2				15,900				
TVFZ1930	19.3				15,900				
TVFZ1940	19.4				15,900				
TVFZ1950	19.5				15,900				
TVFZ1960	19.6	14.4	6.5		AQDEXVF1.5D20				
TVFZ1970	19.7					15,900			
TVFZ1980	19.8					15,900			
TVFZ1990	19.9					15,900			
TVFZ2000	20.0					15,900			
TVFZ2050	20.5					15,900			
TVFZ2100	21.0					15.0	6.7		AQDEXVF1.5D21
TVFZ2150	21.5								
TVFZ2200	22.0					15.7	7.5		AQDEXVF1.5D22
TVFZ2250	22.5								
TVFZ2300	23.0	16.5	7.5		AQDEXVF1.5D23				
TVFZ2350	23.5					17,500			
TVFZ2400	24.0	17.3	8.0		AQDEXVF1.5D24				
TVFZ2450	24.5					17,500			
TVFZ2500	25.0	18.1	8.0		AQDEXVF1.5D25				
TVFZ2550	25.5					18,000			
TVFZ2600	26.0	18.6	8.5		AQDEXVF1.5D26				
TVFZ2650	26.5					18,000			
TVFZ2700	27.0	19.3	8.5		AQDEXVF1.5D27				
TVFZ2750	27.5					18,000			
TVFZ2800	28.0	20.1	9.0		AQDEXVF1.5D28				
TVFZ2850	28.5					19,600			
TVFZ2900	29.0	20.9	9.0		AQDEXVF1.5D29				
TVFZ2950	29.5					19,600			
TVFZ3000	30.0	21.3	9.5		AQDEXVF1.5D30				
TVFZ3050	30.5					19,600			
TVFZ3100	31.0	22.1	10.0		AQDEXVF1.5D31				
TVFZ3150	31.5					20,800			
TVFZ3200	32.0	23.0	10.0		20,800	AQDEXVF1.5D32			

※ AQDEXVF3D/5D/8Dは、穴底や貫通時の抜け際の加工のみTVFZの使用可能。
 * It is possible to drill the bottom of the hole or a through hole by using a combination of TVFZ and AQDEXVF3D/5D/8D.

※ホルダは別売りです。
 * Holder is sold separately.

新商品

超硬ドリル

ハイスドリル

タップ

超硬
エンドミル

ハイス
エンドミル

切断工具

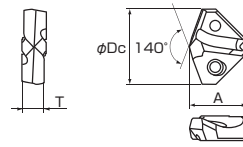
バック・
セット商品
その他

精密工具

技術資料
索引

●アルミ加工には、DLC チップが最適。

The most suitable DLC Insert for Aluminum alloy cutting.



●チップ Inserts

オーダー方法 商品記号

単位 (Unit) : mm

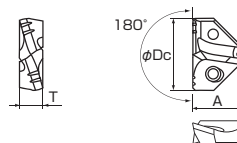
商品記号 Code	直径 Dc	A	T	在庫 Stock	適用ホルダ Applicable Holder
TVF1400DLC	14.0	11.4	4.5	□	AQDEXVF1.5D14 AQDEXVF3D14 AQDEXVF5D14 AQDEXVF8D14
TVF1410DLC	14.1				
TVF1420DLC	14.2				
TVF1430DLC	14.3				
TVF1440DLC	14.4				
TVF1450DLC	14.5				
TVF1460DLC	14.6				
TVF1470DLC	14.7				
TVF1480DLC	14.8				
TVF1490DLC	14.9				
TVF1500DLC	15.0	11.5	4.8	□	AQDEXVF1.5D15 AQDEXVF3D15 AQDEXVF5D15 AQDEXVF8D15
TVF1510DLC	15.1				
TVF1520DLC	15.2				
TVF1530DLC	15.3				
TVF1540DLC	15.4				
TVF1550DLC	15.5				
TVF1560DLC	15.6				
TVF1570DLC	15.7				
TVF1580DLC	15.8				
TVF1590DLC	15.9				
TVF1600DLC	16.0	12.4	5.0	□	AQDEXVF1.5D16 AQDEXVF3D16 AQDEXVF5D16 AQDEXVF8D16
TVF1610DLC	16.1				
TVF1620DLC	16.2				
TVF1630DLC	16.3				
TVF1640DLC	16.4				
TVF1650DLC	16.5				
TVF1660DLC	16.6				
TVF1670DLC	16.7				
TVF1680DLC	16.8				
TVF1690DLC	16.9				
TVF1700DLC	17.0	13.2	5.5	□	AQDEXVF1.5D17 AQDEXVF3D17 AQDEXVF5D17 AQDEXVF8D17
TVF1710DLC	17.1				
TVF1720DLC	17.2				
TVF1730DLC	17.3				
TVF1740DLC	17.4				
TVF1750DLC	17.5				
TVF1760DLC	17.6				
TVF1770DLC	17.7				
TVF1780DLC	17.8				
TVF1790DLC	17.9				
TVF1800DLC	18.0	13.5	5.8	□	AQDEXVF1.5D18 AQDEXVF3D18 AQDEXVF5D18 AQDEXVF8D18
TVF1810DLC	18.1				
TVF1820DLC	18.2				
TVF1830DLC	18.3				
TVF1840DLC	18.4				
TVF1850DLC	18.5				
TVF1860DLC	18.6				
TVF1870DLC	18.7				
TVF1880DLC	18.8				
TVF1890DLC	18.9				
TVF1900DLC	19.0	14.2	6.0	□	AQDEXVF1.5D19 AQDEXVF3D19 AQDEXVF5D19 AQDEXVF8D19
TVF1910DLC	19.1				
TVF1920DLC	19.2				
TVF1930DLC	19.3				
TVF1940DLC	19.4				
TVF1950DLC	19.5				

商品記号 Code	直径 Dc	A	T	在庫 Stock	適用ホルダ Applicable Holder																
TVF1960DLC	19.6	15.1	6.5	□	AQDEXVF1.5D20 AQDEXVF3D20 AQDEXVF5D20 AQDEXVF8D20																
TVF1970DLC	19.7																				
TVF1980DLC	19.8																				
TVF1990DLC	19.9																				
TVF2000DLC	20.0																				
TVF2050DLC	20.5																				
TVF2100DLC	21.0					15.7	6.7	□	AQDEXVF1.5D21 AQDEXVF3D21 AQDEXVF5D21 AQDEXVF8D21												
TVF2150DLC	21.5																				
TVF2200DLC	22.0									16.6	7.5	□	AQDEXVF1.5D22 AQDEXVF3D22 AQDEXVF5D22 AQDEXVF8D22								
TVF2250DLC	22.5																				
TVF2300DLC	23.0	17.4	7.5	□	AQDEXVF1.5D23 AQDEXVF3D23 AQDEXVF5D23 AQDEXVF8D23																
TVF2350DLC	23.5																				
TVF2400DLC	24.0													18.2	8.0	□	AQDEXVF1.5D24 AQDEXVF3D24 AQDEXVF5D24 AQDEXVF8D24				
TVF2450DLC	24.5																				
TVF2500DLC	25.0																	19.1	8.0	□	AQDEXVF1.5D25 AQDEXVF3D25 AQDEXVF5D25 AQDEXVF8D25
TVF2550DLC	25.5																				
TVF2600DLC	26.0					19.7	8.5	□	AQDEXVF1.5D26 AQDEXVF3D26 AQDEXVF5D26 AQDEXVF8D26												
TVF2650DLC	26.5																				
TVF2700DLC	27.0									20.4	8.5	□	AQDEXVF1.5D27 AQDEXVF3D27 AQDEXVF5D27 AQDEXVF8D27								
TVF2750DLC	27.5																				
TVF2800DLC	28.0	21.2	9.0	□	AQDEXVF1.5D28 AQDEXVF3D28 AQDEXVF5D28 AQDEXVF8D28																
TVF2850DLC	28.5																				
TVF2900DLC	29.0													22.1	9.0	□	AQDEXVF1.5D29 AQDEXVF3D29 AQDEXVF5D29 AQDEXVF8D29				
TVF2950DLC	29.5																				
TVF3000DLC	30.0																	22.5	9.5	□	AQDEXVF1.5D30 AQDEXVF3D30 AQDEXVF5D30 AQDEXVF8D30
TVF3050DLC	30.5																				
TVF3100DLC	31.0					23.4	10.0	□	AQDEXVF1.5D31 AQDEXVF3D31 AQDEXVF5D31 AQDEXVF8D31												
TVF3150DLC	31.5																				
TVF3200DLC	32.0									24.3	10.0	□	AQDEXVF1.5D32 AQDEXVF3D32 AQDEXVF5D32 AQDEXVF8D32								

※ホルダは別売りです。
 ※ Holder is sold separately.

- アルミ加工には、DLC フラットチップが最適。
- 傾斜面の加工に適しています。

The most suitable DLC Insert FLAT Type for Aluminum alloy cutting.
Superior for drilling on angled surfaces.



●チップ Inserts

オーダ方法 **商品記号**

単位 (Unit) : mm

商品記号 Code	直径 Dc	A	T	在庫 Stock	適用ホルダ Applicable Holder
TVFZ1400DLC	14.0	10.5	4.5		AQDEXVF1.5D14
TVFZ1410DLC	14.1				
TVFZ1420DLC	14.2				
TVFZ1430DLC	14.3				
TVFZ1440DLC	14.4				
TVFZ1450DLC	14.5				
TVFZ1460DLC	14.6	11.1	4.8		AQDEXVF1.5D15
TVFZ1470DLC	14.7				
TVFZ1480DLC	14.8				
TVFZ1490DLC	14.9				
TVFZ1500DLC	15.0				
TVFZ1510DLC	15.1				
TVFZ1520DLC	15.2				
TVFZ1530DLC	15.3				
TVFZ1540DLC	15.4				
TVFZ1550DLC	15.5				
TVFZ1560DLC	15.6	12.0	5.0	□	AQDEXVF1.5D16
TVFZ1570DLC	15.7				
TVFZ1580DLC	15.8				
TVFZ1590DLC	15.9				
TVFZ1600DLC	16.0				
TVFZ1610DLC	16.1				
TVFZ1620DLC	16.2				
TVFZ1630DLC	16.3				
TVFZ1640DLC	16.4				
TVFZ1650DLC	16.5				
TVFZ1660DLC	16.6				
TVFZ1670DLC	16.7				
TVFZ1680DLC	16.8	12.4	5.5		AQDEXVF1.5D17
TVFZ1690DLC	16.9				
TVFZ1700DLC	17.0				
TVFZ1710DLC	17.1				
TVFZ1720DLC	17.2				
TVFZ1730DLC	17.3				
TVFZ1740DLC	17.4				
TVFZ1750DLC	17.5				
TVFZ1760DLC	17.6				
TVFZ1770DLC	17.7				
TVFZ1780DLC	17.8				
TVFZ1790DLC	17.9				
TVFZ1800DLC	18.0				
TVFZ1810DLC	18.1				
TVFZ1820DLC	18.2	13.0	5.8		AQDEXVF1.5D18
TVFZ1830DLC	18.3				
TVFZ1840DLC	18.4				
TVFZ1850DLC	18.5				

商品記号 Code	直径 Dc	A	T	在庫 Stock	適用ホルダ Applicable Holder
TVFZ1860DLC	18.6	13.6	6.0		AQDEXVF1.5D19
TVFZ1870DLC	18.7				
TVFZ1880DLC	18.8				
TVFZ1890DLC	18.9				
TVFZ1900DLC	19.0				
TVFZ1910DLC	19.1				
TVFZ1920DLC	19.2				
TVFZ1930DLC	19.3				
TVFZ1940DLC	19.4				
TVFZ1950DLC	19.5				
TVFZ1960DLC	19.6	14.4	6.5		AQDEXVF1.5D20
TVFZ1970DLC	19.7				
TVFZ1980DLC	19.8				
TVFZ1990DLC	19.9				
TVFZ2000DLC	20.0				
TVFZ2050DLC	20.5				
TVFZ2100DLC	21.0				
TVFZ2150DLC	21.5				
TVFZ2200DLC	22.0				
TVFZ2250DLC	22.5				
TVFZ2300DLC	23.0	15.0	6.7	□	AQDEXVF1.5D21
TVFZ2250DLC	22.5				
TVFZ2300DLC	23.0				
TVFZ2350DLC	23.5				
TVFZ2400DLC	24.0				
TVFZ2450DLC	24.5				
TVFZ2500DLC	25.0				
TVFZ2550DLC	25.5				
TVFZ2600DLC	26.0				
TVFZ2650DLC	26.5				
TVFZ2700DLC	27.0	15.7	7.5		AQDEXVF1.5D22
TVFZ2750DLC	27.5				
TVFZ2800DLC	28.0				
TVFZ2850DLC	28.5				
TVFZ2900DLC	29.0				
TVFZ2950DLC	29.5				
TVFZ3000DLC	30.0				
TVFZ3050DLC	30.5				
TVFZ3100DLC	31.0				
TVFZ3150DLC	31.5				
TVFZ3200DLC	32.0	16.5	7.5		AQDEXVF1.5D23
TVFZ2350DLC	23.5				
TVFZ2400DLC	24.0				
TVFZ2450DLC	24.5				
TVFZ2500DLC	25.0				
TVFZ2550DLC	25.5				
TVFZ2600DLC	26.0				
TVFZ2650DLC	26.5				
TVFZ2700DLC	27.0				
TVFZ2750DLC	27.5				
TVFZ2800DLC	28.0	16.5	7.5		AQDEXVF1.5D24
TVFZ2850DLC	28.5				
TVFZ2900DLC	29.0				
TVFZ2950DLC	29.5				
TVFZ3000DLC	30.0				
TVFZ3050DLC	30.5				
TVFZ3100DLC	31.0				
TVFZ3150DLC	31.5				
TVFZ3200DLC	32.0				

※ホルダは別売りです。
※ Holder is sold separately.

新商品

超硬ドリル

ハイスドリル

タップ

超硬
エンドミル

ハイス
エンドミル

切断工具

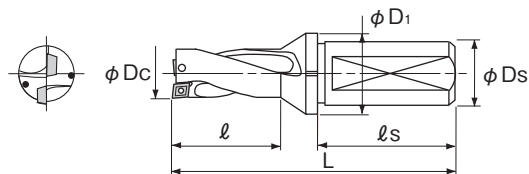
バック・
セット商品
その他

精密工具

技術資料
索引

●優れた切削バランスにより一般鋼からステンレス鋼まで安定した穴あけ加工が可能です。

Superior balance provides consistent drilling of materials ranging from Low Carbon Steel to Stainless Steel.



●ホルダ Holder

LIST 9514

オーダ方法 商品記号

単位 (Unit) : mm

商品記号 Code	直径 Dc	寸法					半径方向 オフセット量 (最大)	在庫 Stock	参考価格(円) Price (¥)	形状
		L	ℓ	D1	Ds	ℓs				
NWDX130D2S20	13.0	88	29	28	20	44	0.35	43,100		
NWDX135D2S20	13.5	89	30				0.30	43,100		
NWDX140D2S20	14.0	90	31				0.25	43,100		
NWDX145D2S20	14.5	91	32				0.20	43,100		
NWDX150D2S20	15.0	92	33				0.15	43,100		
NWDX155D2S20	15.5	93	34				0.40	44,000		
NWDX160D2S20	16.0	94	35				0.35	44,000		
NWDX165D2S20	16.5	95	36				0.30	44,000		
NWDX170D2S20	17.0	96	37				0.25	46,100		
NWDX175D2S25	17.5	109	38				0.20	46,100		
NWDX180D2S25	18.0	110	39	0.50	47,200					
NWDX185D2S25	18.5	111	40	0.45	47,200					
NWDX190D2S25	19.0	112	41	0.40	47,200					
NWDX195D2S25	19.5	113	42	0.30	47,200					
NWDX200D2S25	20.0	114	43	0.15	47,200					
NWDX205D2S25	20.5	115	44	0.10	47,200					
NWDX210D2S25	21.0	116	45	0.05	47,200					
NWDX215D2S25	21.5	117	46	0.70	48,200					
NWDX220D2S25	22.0	118	47	0.60	48,200					
NWDX225D2S25	22.5	119	48	0.50	48,200					
NWDX230D2S25	23.0	123	49	0.45	50,300					
NWDX235D2S25	23.5	124	50	0.40	50,300					
NWDX240D2S25	24.0	125	51	0.35	50,300					
NWDX245D2S25	24.5	126	52	0.25	50,300					
NWDX250D2S25	25.0	127	53	0.20	50,300					
NWDX255D2S32	25.5	134	54	0.15	50,300					
NWDX260D2S32	26.0	135	55	0.10	50,300					
NWDX265D2S32	26.5	136	56	1.00	50,300					
NWDX270D2S32	27.0	137	57	0.95	50,300					
NWDX275D2S32	27.5	138	58	0.90	54,500					
NWDX280D2S32	28.0	139	59	0.80	54,500					
NWDX285D2S32	28.5	140	60	0.70	54,500					
NWDX290D2S32	29.0	143	62	0.55	54,500					
NWDX295D2S32	29.5	144	63	0.45	54,500					
NWDX300D2S40	30.0	158	64	0.35	54,500					
NWDX310D2S40	31.0	160	66	0.20	54,500					
NWDX320D2S40	32.0	162	68	0.15	54,500					
NWDX330D2S40	33.0	164	70	1.00	62,900					
NWDX340D2S40	34.0	166	72	0.90	62,900					
NWDX350D2S40	35.0	168	74	0.80	62,900					
NWDX360D2S40	36.0	170	76	0.70	62,900					
NWDX370D2S40	37.0	179	79	0.60	62,900					
NWDX380D2S40	38.0	181	81	0.50	62,900					
NWDX390D2S40	39.0	183	83	0.40	62,900					
NWDX400D2S40	40.0	185	85	1.50	68,100					
NWDX410D2S40	41.0	187	87	1.40	68,100					
NWDX420D2S40	42.0	189	89	1.30	68,100					
NWDX430D2S40	43.0	191	91	1.20	68,100					
NWDX440D2S40	44.0	193	93	1.10	68,100					
NWDX450D2S40	45.0	195	95	1.00	71,500					
NWDX460D2S40	46.0	197	97	0.90	71,500					
NWDX470D2S40	47.0	199	99	0.80	71,500					
NWDX480D2S40	48.0	201	101	0.60	71,500					
NWDX490D2S40	49.0	203	103	0.50	71,500					
NWDX500D2S40	50.0	205	105	0.60	71,500					
NWDX510D2S40	51.0	207	107	0.60	71,500					
NWDX520D2S40	52.0	209	109	0.50	71,500					
NWDX530D2S40	53.0	211	111	0.50	71,500					
NWDX540D2S40	54.0	213	113	0.50	71,500					
NWDX550D2S40	55.0	215	115	0.50	71,500					

NWDX3D

アクアドリル NWDX 3D

AQUA Drills NWDX 3D

切削条件 Cutting Condition ▶▶A-132



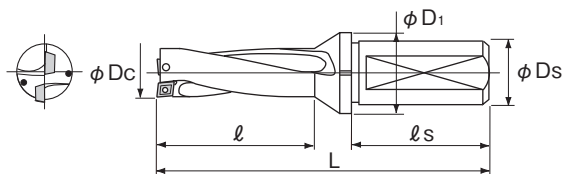
13.0-55.0

シャンク径公差

直径範囲

- 優れた切削バランスにより一般鋼からステンレス鋼まで安定した穴あけ加工が可能です。

Superior balance provides consistent drilling of materials ranging from Low Carbon Steel to Stainless Steel.



●ホルダ Holder

LIST 9514

オーダ方法 商品記号

単位 (Unit) : mm

商品記号 Code	直径 Dc	寸法					半径方向 オフセット量 (最大)	在庫 Stack	参考価格(円) Price (¥)	形状
		L	ℓ	D ₁	D _s	ℓ _s				
NWDX130D3S20	13.0	101	42	28	20	44	0.35	45,300		
NWDX135D3S20	13.5	102.5	43.5				0.30	45,300		
NWDX140D3S20	14.0	104	45				0.25	45,300		
NWDX145D3S20	14.5	105.5	46.5				0.20	45,300		
NWDX150D3S20	15.0	107	48				0.15	45,300		
NWDX155D3S20	15.5	108.5	49.5				0.40	46,400		
NWDX160D3S20	16.0	110	51				0.35	46,400		
NWDX165D3S20	16.5	111.5	52.5				0.30	46,400		
NWDX170D3S20	17.0	113	54				0.25	48,600		
NWDX175D3S25	17.5	126.5	55.5				0.20	48,600		
NWDX180D3S25	18.0	128	57				0.50	49,700		
NWDX185D3S25	18.5	129.5	58.5				0.45	49,700		
NWDX190D3S25	19.0	131	60				0.40	49,700		
NWDX195D3S25	19.5	132.5	61.5				0.30	49,700		
NWDX200D3S25	20.0	134	63				0.20	49,700		
NWDX205D3S25	20.5	135.5	64.5				0.15	49,700		
NWDX210D3S25	21.0	137	66	0.10	49,700					
NWDX215D3S25	21.5	138.5	67.5	0.05	49,700					
NWDX220D3S25	22.0	140	69	0.70	50,800					
NWDX225D3S25	22.5	141.5	70.5	0.60	50,800					
NWDX230D3S25	23.0	146	72	0.50	50,800					
NWDX235D3S25	23.5	147.5	73.5	0.45	53,000					
NWDX240D3S25	24.0	149	75	0.40	53,000					
NWDX245D3S25	24.5	150.5	76.5	0.35	53,000					
NWDX250D3S25	25.0	152	78	0.25	53,000					
NWDX255D3S32	25.5	159.5	79.5	0.20	53,000					
NWDX260D3S32	26.0	161	81	0.15	53,000					
NWDX265D3S32	26.5	162.5	82.5	0.10	53,000					
NWDX270D3S32	27.0	164	84	1.00	53,000					
NWDX275D3S32	27.5	165.5	85.5	0.95	53,000					
NWDX280D3S32	28.0	167	87	0.90	57,400					
NWDX285D3S32	28.5	168.5	88.5	0.80	57,400					
NWDX290D3S32	29.0	172	91	0.70	57,400					
NWDX295D3S32	29.5	173.5	92.5	0.55	57,400					
NWDX300D3S40	30.0	188	94	0.45	57,400					
NWDX310D3S40	31.0	191	97	0.35	57,400					
NWDX320D3S40	32.0	194	100	0.20	57,400					
NWDX330D3S40	33.0	197	103	1.00	66,200					
NWDX340D3S40	34.0	200	106	0.90	66,200					
NWDX350D3S40	35.0	203	109	0.80	66,200					
NWDX360D3S40	36.0	206	112	0.70	66,200					
NWDX370D3S40	37.0	216	116	0.60	66,200					
NWDX380D3S40	38.0	219	119	0.50	66,200					
NWDX390D3S40	39.0	222	122	0.40	66,200					
NWDX400D3S40	40.0	225	125	1.50	71,700					
NWDX410D3S40	41.0	228	128	1.40	71,700					
NWDX420D3S40	42.0	231	131	1.30	71,700					
NWDX430D3S40	43.0	234	134	1.20	71,700					
NWDX440D3S40	44.0	237	137	1.10	71,700					
NWDX450D3S40	45.0	240	140	1.00	75,300					
NWDX460D3S40	46.0	243	143	0.90	75,300					
NWDX470D3S40	47.0	246	146	0.80	75,300					
NWDX480D3S40	48.0	249	149	0.60	75,300					
NWDX490D3S40	49.0	252	152	0.50	75,300					
NWDX500D3S40	50.0	255	155	0.90	75,300					
NWDX510D3S40	51.0	258	158	0.80	75,300					
NWDX520D3S40	52.0	261	161	0.60	75,300					
NWDX530D3S40	53.0	264	164	0.50	75,300					
NWDX540D3S40	54.0	267	167							
NWDX550D3S40	55.0	270	170							

新商品

超硬ドリル

ハイスドリル

タップ

超硬
エンドミル

ハイス
エンドミル

切断工具

バック・
セット商品
その他

精密工具

技術資料
索引

NWDX4D

アクアドリル NWDX 4D

AQUA Drills NWDX 4D

切削条件 Cutting Condition ▶▶▶A-132



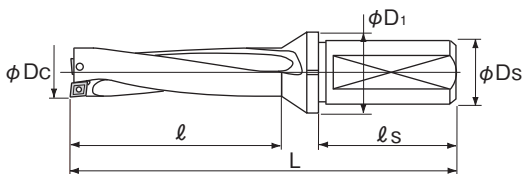
13.0-55.0

シャング径許差

直径範囲

- 優れた切削バランスにより一般鋼からステンレス鋼まで安定した穴あけ加工が可能です。

Superior balance provides consistent drilling of materials ranging from Low Carbon Steel to Stainless Steel.



●ホルダ Holder

LIST 9514

オーダー方法 **商品記号**

単位 (Unit) : mm

商品記号 Code	直径 Dc	寸法					半径方向 オフセット量 (最大)	在庫 Stock	参考価格(円) Price (¥)	形状
		L	ℓ	D1	Ds	ℓs				
NWDX130D4S20	13.0	114	55	28	20	44	0.35	52,100		
NWDX135D4S20	13.5	116	57				0.30			
NWDX140D4S20	14.0	118	59				0.25			
NWDX145D4S20	14.5	120	61				0.20			
NWDX150D4S20	15.0	122	63				0.15			
NWDX155D4S20	15.5	124	65				0.40			
NWDX160D4S20	16.0	126	67				0.35			
NWDX165D4S20	16.5	128	69				0.30			
NWDX170D4S20	17.0	130	71				0.30			
NWDX175D4S25	17.5	144	73				0.25			32
NWDX180D4S25	18.0	146	75	0.20	55,800					
NWDX185D4S25	18.5	148	77	0.50	57,100					
NWDX190D4S25	19.0	150	79	0.45	57,100					
NWDX195D4S25	19.5	152	81	0.40	57,100					
NWDX200D4S25	20.0	154	83	0.30	57,100					
NWDX205D4S25	20.5	156	85	0.15	57,100					
NWDX210D4S25	21.0	158	87	0.20	57,100					
NWDX215D4S25	21.5	160	89	0.15	57,100					
NWDX220D4S25	22.0	162	91	0.10	57,100					
NWDX225D4S25	22.5	164	93	0.05	57,100					
NWDX230D4S25	23.0	169	95	0.70	58,300					
NWDX235D4S25	23.5	171	97	0.60	58,300					
NWDX240D4S25	24.0	173	99	0.60	58,300					
NWDX245D4S25	24.5	175	101	0.50	58,300					
NWDX250D4S25	25.0	177	103	0.45	60,900					
NWDX255D4S32	25.5	185	105	0.40	60,900					
NWDX260D4S32	26.0	187	107	0.35	60,900					
NWDX265D4S32	26.5	189	109	0.25	60,900					
NWDX270D4S32	27.0	191	111	0.20	60,900					
NWDX275D4S32	27.5	193	113	0.15	60,900					
NWDX280D4S32	28.0	195	115	0.10	60,900					
NWDX285D4S32	28.5	197	117	1.00	60,900					
NWDX290D4S32	29.0	201	120	0.95	60,900					
NWDX295D4S32	29.5	203	122	0.90	66,200					
NWDX300D4S40	30.0	218	124	0.80	66,200					
NWDX310D4S40	31.0	222	128	0.70	66,200					
NWDX320D4S40	32.0	226	132	0.55	66,200					
NWDX330D4S40	33.0	230	136	0.45	66,200					
NWDX340D4S40	34.0	234	140	0.35	66,200					
NWDX350D4S40	35.0	238	144	0.20	66,200					
NWDX360D4S40	36.0	242	148	1.00	76,100					
NWDX370D4S40	37.0	253	153	0.90	76,100					
NWDX380D4S40	38.0	257	157	0.80	76,100					
NWDX390D4S40	39.0	261	161	0.70	76,100					
NWDX400D4S40	40.0	265	165	0.60	76,100					
NWDX410D4S40	41.0	269	169	0.60	76,100					
NWDX420D4S40	42.0	273	173	0.50	76,100					
NWDX430D4S40	43.0	277	177	0.40	76,100					
NWDX440D4S40	44.0	281	181	1.50	82,400					
NWDX450D4S40	45.0	285	185	1.40	82,400					
NWDX460D4S40	46.0	289	189	1.30	82,400					
NWDX470D4S40	47.0	293	193	1.20	82,400					
NWDX480D4S40	48.0	297	197	1.10	82,400					
NWDX490D4S40	49.0	301	201	1.00	86,600					
NWDX500D4S40	50.0	305	205	0.90	86,600					
NWDX510D4S40	51.0	309	209	0.80	86,600					
NWDX520D4S40	52.0	313	213	0.60	86,600					
NWDX530D4S40	53.0	317	217	0.60	86,600					
NWDX540D4S40	54.0	321	221	0.50	86,600					
NWDX550D4S40	55.0	325	225	0.50	86,600					

新商品

超硬ドリル

ハイスドリル

タップ

超硬
エンドミル

ハイス
エンドミル

切断工具

バック・
セット商品
その他

精密工具

技術資料
索引

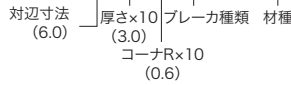
●チップ Inserts

LIST 9514

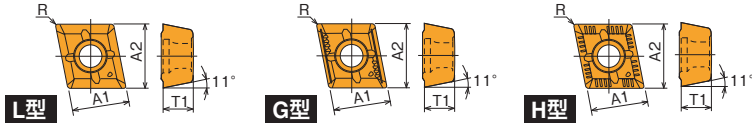
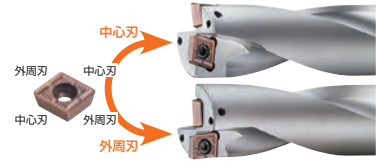
オーダ方法 **呼び** **材種**

■NWDXドリル用チップの呼び方

NWDXT 06 30 06 -G NCP300



■4コーナ使いチップで経済的



単位 (Unit) : mm

ホルダ 直径範囲 Dc (mm)	呼び	材種		寸法				参考価格(円) Price (¥)	皿ねじ Screw	スパナ Wrench TRX TRD	推奨締め付け トルク (N・m)
		NCP300	NCK300	A1	A2	T1	R				
13.0 15.0	NWDXT042004-L	●	●	4.2	4.6	2.0	0.4	891	BFTX01604N	TRX06	0.5
	NWDXT042004-G	●	●					891			
	NWDXT042004-H	●	●					891			
15.5 18.0	NWDXT052504-L	●	●	5.0	5.5	2.5	0.4	891	BFTX0204N	TRD07	1.0
	NWDXT052504-G	●	●					891			
	NWDXT052504-H	●	●					891			
18.5 22.5	NWDXT063006-L	●	●	6.0	6.6	3.0	0.6	902	BFTY02206	TRD08	1.5
	NWDXT063006-G	●	●					902			
	NWDXT063006-H	●	●					902			
23.0 28.5	NWDXT073506-L	●	●	7.5	8.3	3.5	0.6	946	BFTX02506N	TRD15	3.5
	NWDXT073506-G	●	●					946			
	NWDXT073506-H	●	●					946			
29.0 36.0	NWDXT094008-L	●	●	9.6	10.6	4.0	0.8	1,070	BFTX03584	TRD20	5.0
	NWDXT094008-G	●	●					1,070			
	NWDXT094008-H	●	●					1,070			
37.0 45.0	NWDXT125012-L	●	●	12.4	12.6	5.0	1.2	1,230	BFTX0511N	TRD25	5.0
	NWDXT125012-G	●	●					1,230			
	NWDXT125012-H	●	●					1,230			
46.0 55.0	NWDXT156012-L	●	●	15.2	16.7	6.0	1.2	1,340	BFTX0615N	TRD25	5.0
	NWDXT156012-G	●	●					1,340			
	NWDXT156012-H	●	●					1,340			

■チップの特長

チップ材種

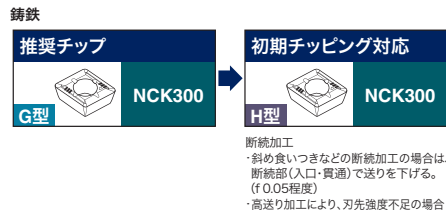
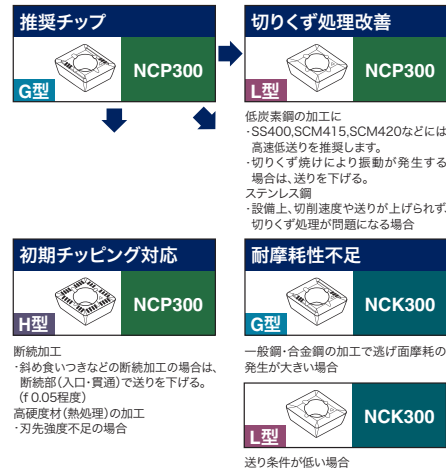
材種	NCP300	NCK300
被削材		
鋼 一般加工用	○	
鋼 高速加工用		○
ステンレス鋼	○	
鋳鉄		○

ブレーカの種類

タイプ	L型	G型	H型
	低速送り・切りくず処理用	汎用	刃先強化型
外観			
断面形状			
すくい角	大	中	小
ブレーカ幅	狭	中	広

■チップ選定ガイド

一般鋼・合金鋼・ステンレス鋼



旧商品のチップ部品

AQWDS-3

アクアドリルウェイバー (3D 用)
AQUA Drills WAVY (3D)

AQWDS-5

アクアドリルウェイバー (5D 用)
AQUA Drills WAVY (5D)

●チップ Inserts

LIST 9512




オーダー方法 **呼び** **材種**

単位 (Unit) : mm

呼び Code	材種 Material		寸法 Dimension(mm)			形状 Figure	在庫 Stock	参考価格(円) Price (¥)	適用ホルダ直径 Applicable Holder
	鋼用	鋳鉄用	φ	厚み Thickness	コーナール Corner Radius				
LPMX06T206S04N	AQ350	AQ310	6	2.8	0.6	Fig.1	●	739	14.0 ~ 15.0
LPMX07T208S04N	AQ350	AQ310	6.75					751	15.5 ~ 17.0
LPMX08O308S04N	AQ350	AQ310	7.6	3.2	0.8			763	17.5 ~ 20.0
LPMX09O308S04N	AQ350	AQ310	8.8					763	20.5 ~ 23.5
XPMX11T308S04N	AQ350	AQ310	11.1	3.97	0.8	Fig.2	847	24.0 ~ 27.0	
XPMX13T308S04N	AQ350	AQ310	13				932	28.0 ~ 32.0	
XPMX15O408S04N	AQ350	AQ310	15	4.76	1.2	1,090	33.0 ~ 37.0		
XPMX17O412S04N	AQ350	AQ310	17			1,210	38.0 ~ 43.0		
XPMX20O412S04N	AQ350	AQ310	19.5			1,340	44.0 ~ 50.0		

●パーツ Parts

オーダー方法 **商品記号**

商品記号 Code	皿ねじ Screw	スパナ Wrench	スパナ Wrench	在庫 Stock	適用ホルダ直径 Diameter of applicable holder
					
BFTY02205		TRD07	-	●	14.0 ~ 15.0
BFTY02206		TRD07	-	●	15.5 ~ 17.0
BFTX02506N		TRD08	-	●	17.5 ~ 20.0
BFTX02508		TRD08	-	●	20.5 ~ 27.0
BFTX0309N		-	TRX10	●	28.0 ~ 32.0
BFTX03584		-	TRX15	●	33.0 ~ 37.0
BFTX0409N		-	TRX15	●	38.0 ~ 43.0
BFTX0511N		-	TRX20	●	44.0 ~ 50.0

超硬ドリルの基準切削条件

Standard Cutting Condition for Carbide Drills

AQDEXS | アクアドリル EX スタブ AQUA Drills EX Stub

汎用条件 Conventional Condition

被削材 Work Material	一般構造用鋼 炭素鋼 ねずみ鉄 SS400 S50C FC250 Structural Steel Carbon Steel Cast Iron		合金鋼 調質鋼 SCM440 NAK Alloy Steel Heat treated Steel		ダイス鋼 プレハードン鋼 SKD61 NAK HPM Mold Steel Hardened Steel		高硬度鋼 Hardened Steel		ダクタイル鉄 FCD400 Ductile Cast Iron		ステンレス鋼 SUS304 SUS316 Stainless Steel	
	~200HB		20~30HRC		30~40HRC		40~50HRC					
直径 Drill Dia. (mm)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)
2.0	12700	600	10500	480	5600	230	4000	140	9500	450	4800	140
3.0	8500	660	7000	540	3700	260	2650	160	6400	500	3200	150
5.0	5100	660	4100	540	2200	260	1600	160	3800	500	1900	150
8.0	3200	660	2600	540	1400	260	1000	160	2400	500	1200	150
10.0	2550	630	2100	510	1100	250	800	150	1900	470	950	140
12.0	2100	600	1700	480	950	230	650	140	1600	440	800	130
16.0	1600	550	1300	440	700	210	500	130	1200	410	600	120

高速条件 High-Speed Condition

被削材 Work Material	一般構造用鋼 炭素鋼 ねずみ鉄 SS400 S50C FC250 Structural Steel Carbon Steel Cast Iron		合金鋼 調質鋼 SCM440 NAK Alloy Steel Heat treated Steel		ダイス鋼 プレハードン鋼 SKD61 NAK HPM Mold Steel Hardened Steel		高硬度鋼 Hardened Steel		ダクタイル鉄 FCD400 Ductile Cast Iron	
	~200HB		20~30HRC		30~40HRC		40~50HRC			
直径 Drill Dia. (mm)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)
2.0	19100	900	15900	750	8000	330	6400	230	14000	670
3.0	12700	1000	10500	830	5300	370	4250	260	9500	750
5.0	7600	1000	6400	830	3200	370	2550	260	5700	750
8.0	4800	1000	4000	830	2000	370	1600	260	3600	750
10.0	3800	940	3200	790	1600	350	1250	240	2900	710
12.0	3200	890	2650	750	1300	330	1050	230	2400	670
16.0	2400	820	2000	690	1000	300	800	210	1800	620

A-12 ◀ ◻ ▶ 寸法表 Stocked Sized

AQDEXSL | アクアドリル EX セミロング AQUA Drills EX Semi-long

下記をご参照ください。

AQDEXS/AQDEXR/AQDEXSL

- 機械剛性やワーククランプ、加工部形状などの状況により切削条件を調整してください。
- ウェット加工は水溶性切削油剤を使用した場合です。
- 不水溶性切削油剤の場合には回転数と送り速度を20%下げてください。
- 不水溶性切削油剤では、高速条件を適用しないでください。
- アルミニウム合金、軽金属、ステンレス鋼の加工には向きません。
- ステンレス鋼は、穴深さが2Dcを超える場合は0.5Dcごとのステップ加工を行ってください。
- ドライ加工の場合、冷却及び切りくず除去のためにエアブローを行ってください。
- 高温の切りくずやドリル折損時の火花により火傷や火災の危険がありますので、防火対策を行ってください。
- この切削条件表は、穴あけ深さ3Dc以下に適用ください。
- 穴あけ深さ3Dcを超える場合には回転数と送り速度を20%下げてください。
- AQDEXSLはAQDEXSの汎用条件に対して、回転数を25%、送り速度を45%下げてください。
- 穴あけ深さが3Dcを超える場合にはステップ加工を行ってください。
- ステップ送りは穴の上面まで戻してください。
- ステップ量は0.5~1Dcを目安にしてください。小径やAQDEXSLは、0.2~0.5Dcぐらいです。
- ドリルの振れを0.02mm以下に、高速切削の場合には0.01mm以下におさえてチャッキングしてください。
- Adjust cutting condition according to the rigidity of machine or work clamp state.
- Wet condition are for drilling with water soluble cutting fluid.
- In non-water soluble cutting fluid, reduce the rotation and feed by 20%.
- Do not use the high speed drilling in wet condition in using non-water soluble cutting fluid.
- Drilling Aluminum Alloy, Light Metal, Stainless Steel are not recommended.
- Drilling the step feed in Stainless Steel when hole depth more than 2 x Dc deep, step feed interval is about 0.5 x Dc.
- Use air blow for cooling and the chip exclusion in dry process.
- By sparks during cutting, or heat by breakage, or hot chip, there is danger of fire. Take fire prevention measures.
- Use the table values for drilling depth under 3 x Dc.
- When for hole depth more than 3 x Dc, reduce the rotation and feed by 20%.
- AQDEXSL reduce the rotation to 75% and feed to 55% for table values of AQDEXS conventional condition.
- When for hole depth more than 3 x Dc deep, add step feeding.
- In step feed, return to the entrance hole.
- Step feed interval is about 0.5 ~ 1 x Dc. In small diameter and AQDEXSL, about 0.2 ~ 0.5 x Dc.
- Adjust the drill run out to 0.02mm or less, in high speed drilling, adjust the drill run out to 0.01mm or less.

A-16 ◀ ◻ ▶ 寸法表 Stocked Sized

切削条件ご利用の注意

1. カタログに記載されている基準切削条件表の数値は、新しい作業の立ち上げの目安としてください。
2. ワークや機械により振動や異音が発生するときは、状況に応じて切削条件を変更してください。
3. ご使用の機械の最高回転数が基準切削条件に達しない場合は、最高回転数でご使用ください。その場合、送り速度も同じ比率で下げてください。

Attention on using the cutting condition tables

1. Utilize the standard cutting condition shown in the catalogs just as the general guide, when starting operation.
2. Adjust cutting condition when unusual vibration, different sound occur by cutting.
3. When using low speed machines, use the maximum speed and adjust the feed rate.

AQDEXR | アクアドリル EX レギュラ AQUA Drills EX Regular

汎用条件 Conventional Condition

被削材 Work Material	一般構造用鋼 炭素鋼 ねずみ錆鉄 SS400 S50C FC250 Structural Steel Carbon Steel Cast Iron		合金鋼 調質鋼 SCM440 NAK Alloy Steel Heat treated Steel		ダイス鋼 プレハードン鋼 SKD61 NAK HPM Mold Steel Hardened Steel		高硬度鋼 Hardened Steel		ダクタイル鋳鉄 FCD400 Ductile Cast Iron		ステンレス鋼 SUS304 SUS316 Stainless Steel	
	~ 200HB		20 ~ 30HRC		30 ~ 40HRC		40 ~ 50HRC					
直径 Drill Dia. (mm)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)
2.0	12700	530	10500	430	5600	200	4000	130	9500	400	4800	130
3.0	8500	590	7000	480	3700	220	2650	140	6400	440	3200	140
5.0	5100	590	4100	480	2200	220	1600	140	3800	440	1900	140
8.0	3200	590	2600	480	1400	220	1000	140	2400	440	1200	140
10.0	2550	560	2100	460	1100	210	800	140	1900	420	950	130
12.0	2100	530	1700	430	950	200	650	130	1600	400	800	120
16.0	1600	490	1300	390	700	180	500	120	1200	370	600	110

高速条件 High-Speed Condition

被削材 Work Material	一般構造用鋼 炭素鋼 ねずみ錆鉄 SS400 S50C FC250 Structural Steel Carbon Steel Cast Iron		合金鋼 調質鋼 SCM440 NAK Alloy Steel Heat treated Steel		ダイス鋼 プレハードン鋼 SKD61 NAK HPM Mold Steel Hardened Steel		高硬度鋼 Hardened Steel		ダクタイル鋳鉄 FCD400 Ductile Cast Iron	
	~ 200HB		20 ~ 30HRC		30 ~ 40HRC		40 ~ 50HRC			
直径 Drill Dia. (mm)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)
2.0	19100	790	15900	660	8000	290	6400	210	14000	590
3.0	12700	880	10500	730	5300	320	4250	230	9500	660
5.0	7600	880	6400	730	3200	320	2550	230	5700	660
8.0	4800	880	4000	730	2000	320	1600	230	3600	660
10.0	3800	840	3200	700	1600	300	1250	220	2900	630
12.0	3200	790	2650	660	1300	280	1050	210	2400	600
16.0	2400	730	2000	610	1000	260	800	190	1800	550

A-14 ◀ ▶ 寸法表 Stocked Sized

AQDEXE | アクアドリル EX エクステンション AQUA Drills EX Extension

被削材 Work Material	一般構造用鋼 炭素鋼 ねずみ錆鉄 SS400 S50C FC250 Structural Steel Carbon Steel Cast Iron		合金鋼 調質鋼 SCM440 NAK Alloy Steel Heat treated Steel		ダイス鋼 プレハードン鋼 SKD51 NAK HPM Mold Steel Hardened Steel		高硬度鋼 Hardened Steel		ダクタイル鋳鉄 FCD400 Ductile Cast Iron		ステンレス鋼 SUS304 SUS316 Stainless Steel	
	~ 200HB		20 ~ 30HRC		30 ~ 40HRC		40 ~ 50HRC					
直径 Drill Dia. (mm)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)
2.0	12700	450	10500	350	4200	150	3000	90	9500	330	4800	100
3.0	8500	480	7000	400	2800	170	2000	110	6400	370	3200	110
5.0	5100	480	4100	400	1650	170	1200	110	3800	370	1900	110
8.0	3200	480	2600	400	1050	170	750	110	2400	370	1200	110
10.0	2550	460	2100	370	820	160	600	100	1900	350	950	100
12.0	2100	440	1700	350	700	150	480	90	1600	320	800	90
16.0	1600	400	1300	320	520	140	370	85	1200	300	600	85

AQDEXE

- 1) 機械剛性やワーククランプ、加工部形状などの状況により切削条件を調整してください。
- 2) ウェット加工は水溶性切削油剤を使用した場合です。
- 3) 不水溶性切削油剤の場合には回転数と送り速度を 20% 下げてください。
- 4) この切削条件表は、穴あけ深さ 3Dc 以下に適用ください。
- 5) ステンレス鋼は、穴深さが 2Dc を超える場合は 0.5Dc ごとのステップ加工を行なってください。
- 6) ステップ送りは穴の上面まで戻してください。
- 7) ステップ量は 0.5 ~ 1Dc を目安にしてください。
- 8) ドリルの振れを 0.02mm 以下に、おさえてチャッキングしてください。

- 1) Adjust cutting condition according to the rigidity of machine or work clamp state.
- 2) Wet condition are for drilling with water soluble cutting fluid.
- 3) In non-water soluble cutting fluid, reduce the rotation and feed by 20%.
- 4) Use the table values for drilling depth under 3 × Dc.
- 5) Drilling the step feed in Stainless Steel when hole depth more than 2 × Dc deep, step feed interval is about 0.5 × Dc.
- 6) In step feed, return to the entrance hole.
- 7) Step feed interval is about 0.5 ~ 1 × Dc.
- 8) Adjust the drill run out to 0.02mm or less.

A-18 ◀ ▶ 寸法表 Stocked Sized

新商品

超硬ドリル

ハイスドリル

タップ

超硬
エンドミル

ハイス
エンドミル

切削工具

バック・
セット商品
その他

精密工具

技術資料
索引

超硬ドリルの基準切削条件

Standard Cutting Condition for Carbide Drills

PF2D | アクアドリル EX パワーフィード 2D AQUA Drills EX Power Feed 2D

被削材 Work Material	一般構造用鋼 炭素鋼 ねずみ錆鉄 SS400 S50C FC250 Structural Steel Carbon Steel Cast Iron		合金鋼 調質鋼 SCM440 NAK Alloy Steel Heat treated Steel		ダイス鋼 プレハードン鋼 SKD61 NAK HPM Mold Steel Pre-hardened Steel		高硬度鋼 High hardness Steel		ダクタイル鋳鉄 FCD400 Ductile Cast Iron	
	~200HB		20~30HRC		30~40HRC		40~50HRC			
直径 Drill Dia. (mm)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)
1.0	25500	660~1540	21000	520~1140	11000	220~460	8000	140~280	19000	500~1170
1.5	17000		13900		7400		5300		12700	
2.0	12700		10500		5600		4000		9500	
3.0	8500		7000		3700		2650		6400	
5.0	5100		4200		2200		1600		3800	
8.0	3200		2600		1400		1000		2400	
10.0	2550	600~1360	2100	480~1040	1100	210~440	800	130~270	1900	470~1070
12.0	2100		1750		930		660		1600	
16.0	1600		1300		700		500		1200	

A-20 寸法表 Stocked Sized

切削条件ご利用の注意

- 機械剛性やワーククランプ、加工部形状などの状況により切削条件を調整してください。
- 水溶性切削油剤を使用する場合のものです。不水溶性切削油剤の場合には回転数と送り速度を20%下げてください。
- アルミニウム合金、軽金属、ステンレス鋼の加工には不向きです。
- ドライ加工の場合、冷却及び切りくず除去のためエアブローを行ってください。
- 高温の切りくずやドリル折損時の火花により火傷や火災の危険がありますので、防火対策を行ってください。
- この切削条件表は、PF2Dは、穴あけ深さ2Dc以下に適用ください。ただし、被削材や加工条件により切りくず排出性が悪くなることがあります。その場合には所定の穴深さ以下であってもステップ送りをして下さい。
- ステップ送りは穴の上面まで戻してください。
- ステップ量は0.2~1.0Dcを目安にしてください。
- ドリルの振れを0.02mm以下に、高速切削の場合には0.01mm以下におさえてチャッキングしてください。
- ドリル刃先再研削限界量は1Dcまでを目安として下さい。1Dcを超えることにより排出性が悪化することがあります。
- ドリルの再研削は当社へ依頼ください。形状の異なる再研削では性能が発揮できない可能性があります。

Cutting condition of the note

- Please adjust the cutting condition according to the mechanical rigidity and the workpiece holder and the shape of the machining place.
- For drilling with water soluble cutting fluid. In non-water soluble cutting fluid, reduce the rotation and feed by 20%.
- Less suitable for processing aluminum, light metal, stainless steel.
- Use air blow for cooling and the chip exclusion in dry process.
- By sparks during cutting, or heat by breakage, or hot chip, there is danger of fire. Take fire prevention measures.
- This cutting condition table, "PF2D" is only applicable to 2 x Dc of hole depth. In addition, according to the workpiece material and processing condition, there is a possibility that the performance of discharging chip may be deteriorated. When such a situation, even within the scope of machining hole depth, please use the step-feed machining.
- Retraction of the step feed is to be returned to the top of the hole.
- Step feed is recommended to 0.2 ~ 1.0 x Dc.
- Please use the fixture to control the amplitude of the drill bit below 0.02mm, high-speed cutting control amplitude of the drill bit 0.01mm or less.
- The re-grinding amount of the tip of the drill bit is recommended to be 1 x Dc. If more than 1 x Dc, the performance of chip discharge may be worse.
- Please contact us about re-grinding the drill bit. Depending on the shape, the properties may be different after re-grinding.

切削条件計算式

$$\text{切削速度}(V_c) = \frac{\text{工具径}(D_c) \times \pi \times \text{回転数}(n)}{1,000} \quad (\text{m/min})$$

$$\text{送り量}(f) = \frac{\text{送り速度}(V_f)}{\text{回転数}(n)} \quad (\text{mm/rev})$$

$$\text{送り率} = \frac{\text{送り量}(f)}{\text{工具径}(D_c)} \quad (\%)$$

■例 被削材：炭素鋼 S50C 回転数：5100min⁻¹
PF4D 工具径：φ5 送り速度：590mm/min

$$\text{切削速度}(V_c) = \frac{5.0 \times \pi \times 5100}{1000} = 80\text{m/min}$$

$$\text{送り量}(f) = \frac{590}{5100} = 0.116\text{mm/rev}$$

$$\text{送り率} = \frac{0.116}{5} = 2.3\%$$

Cutting condition of the calculator

$$\text{Cutting speed}(V_c) = \frac{\text{Tool diameter} \times \pi \times \text{Rotation}}{1,000} \quad (\text{m/min})$$

$$\text{Feed amount}(f) = \frac{\text{Feed speed}}{\text{Rotation}} \quad (\text{mm/rev})$$

$$\text{Feed rate} = \frac{\text{Feed amount}}{\text{Tool diameter}} \quad (\%)$$

■ Example Workpiece material:S50C Rotation:5100min⁻¹
PF4D Diameter: φ 5mm Feed:590mm/min

$$\text{Cutting speed}(V_c) = \frac{5.0 \times \pi \times 5100}{1000} = 80\text{m/min}$$

$$\text{Feed amount}(f) = \frac{590}{5100} = 0.116\text{mm/rev}$$

$$\text{Feed rate} = \frac{0.116}{5} = 2.3\%$$

新商品

超硬ドリル

ハイスドリル

タップ

超硬
エンドミル

ハイス
エンドミル

切断工具

バック・
セット商品
その他

精密工具

技術資料
索引

切削条件ご利用の注意

1. カタログに記載されている基準切削条件表の数値は、新しい作業の立ち上げの目安としてください。
2. ワークや機械により振動や異音が発生するときは、状況に応じて切削条件を変更してください。
3. ご使用の機械の最高回転数が基準切削条件に達しない場合は、最高回転数でご使用ください。その場合、送り速度も同じ比率で下げてください。

Attention on using the cutting condition tables

1. Utilize the standard cutting condition shown in the catalogs just as the general guide, when starting operation.
2. Adjust cutting condition when unusual vibration, different sound occur by cutting.
3. When using low speed machines, use the maximum speed and adjust the feed rate.

PF4D | アクアドリル EX パワーフィード 4D AQUA Drills EX Power Feed 4D

被削材 Work Material	一般構造用鋼 炭素鋼 ねずみ鋳鉄 SS400 S50C FC250 Structural Steel Carbon Steel Cast Iron		合金鋼 調質鋼 SCM440 NAK Alloy Steel Heat treated Steel		ダイス鋼 プレハードン鋼 SKD61 NAK HPM Mold Steel Pre-hardened Steel		高硬度鋼 High hardness Steel		ダクタイル鋳鉄 FCD400 Ductile Cast Iron						
	~ 200HB		20 ~ 30HRC		30 ~ 40HRC		40 ~ 50HRC								
直径 Drill Dia. (mm)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)					
1.0	25500	590 ~ 1270	21000	460 ~ 930	11000	200 ~ 400	8000	115 ~ 230	19000	440 ~ 950					
1.5	17000		13900		7400		5300		12700						
2.0	12700		10500		5600		4000		9500						
3.0	8500		7000		3700		2650		6400						
5.0	5100		4200		2200		1600		3800						
8.0	3200		2600		1400		1000		2400						
10.0	2550		2100		1100		800		1900						
12.0	2100		560 ~ 1170		1750		440 ~ 900		930		190 ~ 380	660	110 ~ 220	1600	420 ~ 900
16.0	1600		510 ~ 1020		1300		390 ~ 780		700		170 ~ 340	500	100 ~ 210	1200	370 ~ 780

A-24 ◀ ▶ 寸法表 Stocked Sized

切削条件ご利用の注意

- 1) 機械剛性やワーククランプ、加工部形状などの状況により切削条件を調整してください。
- 2) 水溶性切削油剤を使用する場合のものです。水溶性切削油剤の場合には回転数と送り速度を 20% 下げてください。
- 3) アルミニウム合金、軽金属、ステンレス鋼の加工には向きません。
- 4) ドライ加工の場合、冷却及び切りくず除去のためエアブローを行ってください。
- 5) 高温の切りくずやドリル折損時の火花により火傷や火災の危険がありますので、防火対策を行ってください。
- 6) この切削条件表は、PF4D は、穴あけ深さ 4Dc 以下に適用ください。ただし、被削材や加工条件により切りくず排出性が悪くなることがあります。その場合には所定の穴深さ以下であってもステップ送りをして下さい。
- 7) ステップ送りは穴の上面まで戻してください。
- 8) ステップ量は 0.2 ~ 1.0Dc を目安にしてください。
- 9) ドリルの振れを 0.02mm 以下に、高速切削の場合には 0.01mm 以下におさえてチャッキングしてください。
- 10) **ドリル刃先再研削限界量は 1Dc までを目安として下さい。**1Dc を超えると切りくず排出性が悪化することがあります。
- 11) ドリルの再研削は当社へ依頼ください。形状の異なる再研削では性能が発揮できない可能性があります。

Cutting condition of the note

- 1) Please adjust the cutting condition according to the mechanical rigidity and the workpiece holder and the shape of the machining place.
- 2) For drilling with water soluble cutting fluid. In non-water soluble cutting fluid, reduce the rotation and feed by 20%.
- 3) Less suitable for processing aluminum, light metal, stainless steel.
- 4) Use air blow for cooling and the chip exclusion in dry process.
- 5) By sparks during cutting, or heat by breakage, or hot chip, there is danger of fire. Take fire prevention measures.
- 6) This cutting condition table, "PF4D" is only applicable to 4 × Dc of hole depth. In addition, according to the workpiece material and processing condition, there is a possibility that the performance of discharging chip may be deteriorated. When such a situation, even within the scope of machining hole depth, please use the step-feed machining.
- 7) Retraction of the step feed is to be returned to the top of the hole.
- 8) Step feed is recommended to 0.2 ~ 1.0 × Dc.
- 9) Please use the fixture to control the amplitude of the drill bit below 0.02mm, high-speed cutting control amplitude of the drill bit 0.01 mm or less.
- 10) **The re-grinding amount of the tip of the drill bit is recommended to be 1 × Dc.** If more than 1 × Dc, the performance of chip discharge may be worse.
- 11) Please contact us about re-grinding the drill bit. Depending on the shape, the properties may be different after regrinding.

一般的な加工条件の目安 General recommendations of the processing condition

被削材 Work Material	切削速度 Cutting speed (mm/min)	一般的な送り率 General feed rate (%/Dc)	パワーフィードの送り率 Feed rate of Power Feed (%/Dc)
一般構造用鋼・炭素鋼・ねずみ鋳鉄 Structural Steel Carbon Steel Cast Iron	80	2.0 ~ 2.5	2.0 ~ 6.0
合金鋼・調質鋼 Alloy Steel Heat treated Steel	65	2.0 ~ 2.5	2.0 ~ 5.5
ダイス鋼・プレハードン鋼 Mold steel Pre-hardened steel	35	1.5 ~ 2.0	1.5 ~ 4.0
高硬度鋼 (40 ~ 50HRC) High hardness steel	25	1.3 ~ 1.8	1.3 ~ 3.5
ダクタイル鋳鉄 Ductile iron	60	2.0 ~ 2.5	2.0 ~ 6.0

新商品

超硬ドリル

ハイスドリル

タップ

超硬
エンドミル

ハイス
エンドミル

切斷工具

バック・
セット商品
その他

精密工具

技術資料
索引

超硬ドリルの基準切削条件

Standard Cutting Condition for Carbide Drills

AQDEXDLM-4D | アクアドリル EX マイクロねじれ角 漸減形 AQUA Drills EX Micro Twist Angle Decrescendo Type

被削材 Work Material	一般構造用鋼 炭素鋼 ねずみ錆鉄 SS400 S50C FC250 Structural Steel Carbon Steel Cast Iron		合金鋼 調質鋼 SCM440 NAK Alloy Steel Heat treated Steel		ダイス鋼 プレハードン鋼 SKD61 NAK HPM Mold Steel Pre-hardened Steel		高硬度鋼 High hardness Steel		ダクタイル鋳鉄 FCD400 Ductile Cast Iron	
	~200HB		20~30HRC		30~40HRC		40~50HRC			
直径 Drill Dia. (mm)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)
0.5	31800	330~720	25500	230~460	14000	110~230	10000	65~130	25500	270~570
0.99	16100		12900		7100		5000			
1.0	25500	590~1270	21000	460~930	11000	200~400	8000	115~230	19000	440~950
1.5	17000		13900		7400		5300			
2.0	12700		10500		5600		4000			
3.0	8500		7000		3700		2650			

A-26 ◀ ▶ 寸法表 Stocked Sized

切削条件ご利用の注意

- 機械剛性やワーククランプ、加工部形状などの状況により切削条件を調整してください。
- 水溶性切削油剤を使用する場合のものです。不水溶性切削油剤の場合には回転数と送り速度を20%下げてください。
- アルミニウム合金、軽金属、ステンレス鋼の加工には向きです。
- ドライ加工の場合、冷却及び切りくず除去のためエアブローを行ってください。
- 高温の切りくずやドリル折損時の火花により火傷や火災の危険がありますので、防火対策を行ってください。
- この切削条件表は、穴あけ深さ4Dc以下に適用ください。ただし、被削材や加工条件により切りくず排出性が悪くなることがあります。その場合には所定の穴深さ以下であってもステップ送りをして下さい。
- ステップ送りは穴の上面まで戻してください。
- ステップ量は0.2~1.0Dcを目安にしてください。小径は0.2~0.5Dcを目安にしてください。
- ドリルの振れを0.02mm以下に、高速切削の場合には0.01mm以下におさえてチャッキングしてください。
- ドリル刃先再研削限界量は1Dcまでを目安としてください。1Dcを超えると切りくず排出性が悪化することがあります。
- ドリルの再研削は当社へご依頼ください。形状の異なる再研削では性能が発揮できない可能性があります。

Cutting condition of the note

- Adjust cutting condition according to the rigidity of machine or work clamp state and the shape of the machining place.
- This table shows the cutting condition under which water-soluble cutting oil is used. If using non-water soluble cutting oil, reduce the speed and feed rate by 20%.
- Less suitable for processing aluminum, light metal, stainless steel.
- Use air blow for cooling and the chip exclusion in dry process.
- By sparks during cutting, or heat by breakage, or hot chip, there is danger of fire. Take fire prevention measures.
- This cutting condition table is applicable to under 4 × Dc of hole depth. However, a work material and cutting condition to chip removal may be worse. In that case, even if under predetermined hole depth, please step feed.
- Retraction of the step feed is to be returned to the top of the hole.
- Step feed is recommended to 0.2 ~ 1.0 × Dc. Small diameter is to 0.2 ~ 0.5 × Dc.
- Please use the fixture to control the amplitude of the drill bit below 0.02mm, high-speed cutting control amplitude of the drill bit 0.01mm or less.
- The re-grinding amount of the tip of the drill bit is recommended to be 1 × Dc. If more than 1 × Dc, the performance of chip discharge may be worse.
- Please contact us about re-grinding the drill bit. Depending on the shape, the properties may be different after regrinding.

AQDEXSN | アクアドリル EX 耐熱合金用 スタブ AQUA Drills EX Stub for Titanium Alloy and Nickel Alloy

AQDEXRN | アクアドリル EX 耐熱合金用(レギュラタイプ) AQUA Drills EX for Titanium Alloy and Nickel Alloy

被削材 Work Material	チタン合金 Titanium Alloy (Ti 6Al-4V)			Ni 基合金 Nickel Alloy (ワスパロイ、ハステロイ) Waspaloy, Hastelloy		Ni 基合金 Nickel Alloy (インコネル 718) Inconel 718	
	直径 Drill Dia. (mm)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)
3.0	2700	190	1600	60	1200	40	
4.0	2300	220	1500	80	1000	50	
5.0	2000	240	1280	90	830	60	
6.0	1600	240	1070	90	690	60	
8.0	1200	240	800	90	520	60	
10.0	1000	240	640	90	420	60	
12.0	800	240	540	90	350	60	
ステップ量 Step feed interval	穴深さ 2Dc 以下 不要 Drilling depth under 2 × Dc Non step			0.5Dc		0.5Dc	
	穴深さ 2Dc 超え 1Dc Drilling depth than 2 × Dc 1Dc						

AQDEXSN/AQDEXRN

- オーステナイト系ステンレス鋼 (SUS304 など) の加工には適しません。アクアドリル EX オイルホールまたはアクアドリル EX を推奨いたします。
- この切削条件は水溶性切削油剤を使用した場合です。
- 不水溶性切削油剤の場合には回転数と送り速度を20%下げてください。
- 切削油剤は加工点やドリル溝へ十分に給油してください。
- 上記の切削条件表は2Dc以下対応です。2Dcを超える加工は回転数と送り速度を20%下げてください。
- 耐熱合金の被削性、硬度、使用機械の剛性などにより最適条件は変化します。切りくず、工具損傷状態により調整ください。

- Not suitable for Austenitic Stainless Steel (SUS304 and other). Recommend the AQDEXOH and AQDEX.
- For drilling with water soluble cutting fluid.
- In non-water soluble cutting fluid, reduce the rotation and feed by 20%.
- Provide sufficient amount cutting fluid to the cutting point and in the flute.
- When for hole depth more than 2 × Dc, reduce the rotation and feed by 20%.
- The optimum cutting condition vary depending on the rigidity of the drill and the hardness and machinability of the heat resistant alloy. Adjustments should be made according to the chip and damage to the bit.

A-27, A-28 ◀ ▶ 寸法表 Stocked Sized

切削条件ご利用の注意

1. カタログに記載されている基準切削条件表の数値は、新しい作業の立ち上げの目安としてください。
2. ワークや機械により振動や異音が発生するときは、状況に応じて切削条件を変更してください。
3. ご使用の機械の最高回転数が基準切削条件に達しない場合は、最高回転数でご使用ください。その場合、送り速度も同じ比率で下げてください。

Attention on using the cutting condition tables

1. Utilize the standard cutting condition shown in the catalogs just as the general guide, when starting operation.
2. Adjust cutting condition when unusual vibration, different sound occur by cutting.
3. When using low speed machines, use the maximum speed and adjust the feed rate.

AQDEXXOH5D/10D | アクアドリル EX オイルホール クロス 鋳物用 AQUA Drills EX Oil-Hole Cross for cast metal

被削材 Work Material		鋳鉄 FC Cast Iron		ダクタイル鋳鉄 FCD Ductile Cast Iron				アルミ鋳物 AC, ADC Aluminum Alloy Casting			
直径 Drill Dia. (mm)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)		回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)		回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)			
		5D	10D		5D	10D		5D	10D		
3.0	5900	450	360	4800	180	150	10700	970	810		
4.0	4800	480	390	4000	240	200	8000	960	800		
5.0	3900	490	390	3190	240	200	6370	960	800		
6.0	3200	480	390	2660	240	200	5310	960	800		
8.0	2400	480	390	1990	240	200	3980	960	800		
10.0	2000	500	400	1600	240	200	3190	960	800		
12.0	1600	480	390	1330	240	200	2660	960	800		

AQDEXXOH5D/10D

- 1) 本ドリルは鋳物にご使用願います。
- 2) 刃先に微小な段差が設けられています。貫通穴加工の際にこの段差の部分が完全に抜け切るように加工プログラムを作成してください。
- 3) 機械剛性やワーククランプ、加工部形状などの状況により切削条件を調整してください。
- 4) 内部給油でお使いください。
- 5) 不水溶性切削油剤の場合には回転数と送り速度を 20% 下げてください。
- 6) 穴あけ深さが 5Dc を超える場合にはステップ加工を行ってください。
ただし、被削材や加工条件により切りくず排出性が悪くなる場合があります。その場合には所定の穴深さ以下であってもステップ送りをしてください。
- 7) ステップ送りは穴の上面まで戻してください。
- 8) ステップ量は 0.2 ~ 1Dc を目安にしてください。
- 9) 10D 用を使用の場合には、ガイド穴を事前に加工してください。

- 1) Use this drill bit for cast metals.
- 2) Cutting edge has very tiny differential. Create a program for drilling so the differential part completely comes out when drilling through hole.
- 3) Adjust cutting condition according to the situation, such as rigidity of machine, work clamp, and shape of workpiece.
- 4) Use the internal lubricating oil hole.
- 5) In non-water soluble cutting fluid, reduce the rotation and feed by 20%.
- 6) Do step drilling for hole deeper than 5 × Dc.
However, chip ejection may deteriorate depending on the work material and the cutting condition.
If this is the case, set the hole depth lower than the maximum and do step drilling.
- 7) Return the drill bit to the upper surface of the hole when doing step drilling.
- 8) Depth of steps should be from 0.2 to 1 diameter.
- 9) Drill a guide hole to drill deeper than 10 diameters.

A-75, A-76 ◀ ▶ 寸法表 Stocked Sized

新商品

超硬ドリル

ハイスドリル

タップ

超硬
エンドミル

ハイス
エンドミル

切断工具

バック・
セット商品
その他

精密工具

技術資料
索引

超硬ドリルの基準切削条件

Standard Cutting Condition for Carbide Drills

AQDEXOH3D/5D | アクアドリル EX オイルホール 3D/5D AQUA Drills EX Oil-Hole 3D/5D

ウェット加工 Wet Condition

被削材 Work Material	一般構造用鋼・炭素鋼 ねずみ鑄鉄 SS400 S50C FC250 Structural Steel Carbon Steel Cast Iron		合金鋼 調質鋼 SCM440 NAK Alloy Steel Heat treated Steel		ダイス鋼 プレハードン鋼 SKD61 NAK HPM Mold Steel Hardened Steel		高硬度鋼 Hardened Steel		ダクタイル鑄鉄 FCD400 Ductile Cast Iron		ステンレス鋼 SUS304 SUS316 Stainless Steel		耐熱・耐食合金 Ti合金 インコネル Nickel Alloy Titanium Alloy Inconel		
	直径 Drill Dia. (mm)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)
		~200HB	20~30HRC		30~40HRC		40~50HRC						30~40HRC		
超硬ドリル	1.0	15700	360	14100	280	12600	200	9400	110	12600	260	9400	115	3150	30
	1.5	10500	360	9450	280	8400	200	6300	110	8400	260	6300	115	2100	30
	2.0	7900	360	7100	280	6300	200	4700	110	6300	260	4700	115	1650	30
	2.5	7600	470	7000	380	6300	200	4400	160	6300	340	4400	165	1650	50
	2.9	6600	470	6000	380	5500	200	3800	160	5500	340	3800	165	1400	50
	3.0	12700	1150	10600	950	8500	760	5300	330	10600	950	8500	680	3200	190
	4.0	9600	1150	8000	950	6400	760	4000	330	8000	950	6400	680	2400	190
ハイスドリル	6.0	6400	1070	5300	950	4200	710	2700	320	5300	950	4200	660	1600	190
	8.0	4800	1070	4000	880	3200	710	2000	320	4000	880	3200	620	1200	190
	10.0	3800	960	3200	790	2500	640	1600	290	3200	790	2500	540	950	180
	12.0	3200	800	2700	670	2100	540	1300	290	2700	670	2100	500	800	180
	16.0	2400	730	2000	620	1600	480	1000	260	2000	620	1600	480	600	150

A-29, A-32 ◀寸法表 Stocked Sized

AQDEXOH8D | アクアドリル EX オイルホール 8D AQUA Drills EX Oil-Hole 8D

ウェット加工 Wet Condition

被削材 Work Material	一般構造用鋼・炭素鋼 ねずみ鑄鉄 SS400 S50C FC250 Structural Steel Carbon Steel Cast Iron		合金鋼 調質鋼 SCM440 NAK Alloy Steel Heat treated Steel		ダイス鋼 プレハードン鋼 SKD61 NAK HPM Mold Steel Hardened Steel		高硬度鋼 Hardened Steel		ダクタイル鑄鉄 FCD400 Ductile Cast Iron		ステンレス鋼 SUS304 SUS316 Stainless Steel		耐熱・耐食合金 Ti合金 インコネル Nickel Alloy Titanium Alloy Inconel		
	直径 Drill Dia. (mm)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)
		~200HB	20~30HRC		30~40HRC		40~50HRC						30~40HRC		
超硬 エンドミル	3.0	12700	950	10600	840	8500	630	5300	320	10600	800	8500	630	3200	170
	4.0	9600	950	8000	840	6400	630	4000	320	8000	800	6400	630	2400	170
	6.0	6400	890	5300	840	4200	600	2700	300	5300	740	4200	600	1600	170
	8.0	4800	890	4000	800	3200	590	2000	300	4000	740	3200	570	1200	170
	10.0	3800	790	3200	710	2500	530	1600	290	3200	680	2500	510	950	160
	12.0	3200	730	2700	640	2100	480	1300	270	2700	630	2100	490	800	150
切断工具	16.0	2400	650	2000	580	1600	440	1000	260	2000	550	1600	470	600	140

A-35 ◀寸法表 Stocked Sized

新品

超硬ドリル

ハイスドリル

タップ

超硬
エンドミル

ハイス
エンドミル

切断工具

バック・
セット商品
その他

精密工具

技術資料
索引

切削条件ご利用の注意

1. カタログに記載されている基準切削条件表の数値は、新しい作業の立ち上げの目安としてください。
2. ワークや機械により振動や異音が発生するときは、状況に応じて切削条件を変更してください。
3. ご使用の機械の最高回転数が基準切削条件に達しない場合は、最高回転数でご使用ください。その場合、送り速度も同じ比率で下げてください。

Attention on using the cutting condition tables

1. Utilize the standard cutting condition shown in the catalogs just as the general guide, when starting operation.
2. Adjust cutting condition when unusual vibration, different sound occur by cutting.
3. When using low speed machines, use the maximum speed and adjust the feed rate.

AQDEXOH3D/5D | アクアドリル EX オイルホール3D/5D AQUA Drills EX Oil-Hole 3D/5D

MQL 加工 MQL Condition

被削材 Work Material	一般構造用鋼・炭素鋼 ねずみ錆鉄 SS400 S50C FC250 Structural Steel Carbon Steel Cast Iron		合金鋼 調質鋼 SCM440 NAK Alloy Steel Heat treated Steel		ダイス鋼 プレハードン鋼 SKD61 NAK HPM Mold Steel Hardened Steel		高硬度鋼 Hardened Steel		ダクタイル鋳鉄 FCD400 Ductile Cast Iron	
	~ 200HB		20 ~ 30HRC		30 ~ 40HRC		40 ~ 50HRC			
直径 Drill Dia. (mm)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)
3.0	8500	710	7400	520	6400	540	3200	210	7400	620
4.0	6400	710	5600	520	4800	540	2400	190	5600	620
6.0	4200	710	3700	520	3200	540	1600	180	3700	620
8.0	3200	660	2800	490	2400	500	1200	170	2800	580
10.0	2500	590	2200	440	1900	440	960	160	2200	500
12.0	2100	510	1900	370	1600	380	800	150	1900	460
16.0	1600	460	1400	330	1200	340	600	140	1400	400

A-29, A-32 ◀ ▶ 寸法表 Stocked Sized

AQDEXOH8D | アクアドリル EX オイルホール 8D AQUA Drills EX Oil-Hole 8D

MQL 加工 MQL Condition

被削材 Work Material	一般構造用鋼・炭素鋼 ねずみ錆鉄 SS400 S50C FC250 Structural Steel Carbon Steel Cast Iron		合金鋼 調質鋼 SCM440 NAK Alloy Steel Heat treated Steel		ダイス鋼 プレハードン鋼 SKD61 NAK HPM Mold Steel Hardened Steel		高硬度鋼 Hardened Steel		ダクタイル鋳鉄 FCD400 Ductile Cast Iron	
	~ 200HB		20 ~ 30HRC		30 ~ 40HRC		40 ~ 50HRC			
直径 Drill Dia. (mm)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)
3.0	8500	560	7400	450	6400	400	3200	180	7400	500
4.0	6400	560	5600	450	4800	400	2400	180	5600	500
6.0	4200	540	3700	450	3200	370	1600	170	3700	470
8.0	3200	540	2800	430	2400	370	1200	170	2800	470
10.0	2600	510	2200	400	1900	340	1000	150	2200	440
12.0	2100	480	1900	350	1600	340	800	150	1900	430
16.0	1600	410	1400	310	1200	330	600	140	1400	360

A-35 ◀ ▶ 寸法表 Stocked Sized

AQDEXOH3D/5D/8D

- 1) 機械剛性やワーククランプ、加工部形状などの状況により切削条件を調整してください。
- 2) ウェット加工は水溶性切削油剤を使用した場合です。
- 3) 不水溶性切削油剤の場合には回転数と送り速度を 20% 下げてください。
直径 < 3.0 の場合
回転数と送り速度を 30% 下げてください。
- 4) 内部給油でお使いください。
直径 < 3.0 の場合
切削油剤の給油圧は、1.5MPa 以上としてください。
切削油剤中の不純物による油穴詰まりを防止するために、目の細かいフィルタを通した切削液をご使用ください。
フィルタはメッシュ 5 μm をおすすめします。
- 5) 穴あけ深さが 3Dc を超える場合にはステップ加工を行ってください。
ただし、被削材や加工条件により切りくず排出性が悪くなる場合があります。その場合には所定の穴深さ以下であってもステップ送りをしてください。
- 6) ステンレス鋼は、穴あけ深さが 3Dc 以下であってもステップ加工を行ってください。
- 7) ステップ送りは穴の上面まで戻してください。
- 8) ステップ量は 0.2 ~ 1Dc を目安にしてください。
直径 < 3.0 の場合ステップ量は 0.1 ~ 0.5Dc を目安にしてください。

- 1) Adjust cutting condition according to the rigidity of machine or work clamp state.
- 2) Wet condition are for drilling with water soluble cutting fluid.
- 3) In non-water soluble cutting fluid, reduce the rotation and feed by 20%.
In the case of drill dia. for less than 3mm.
Reduce the rotation and feed by 30%.
- 4) Use on internal coolant.
In the case of drill dia. for less than 3mm.
Lubricated pressure of fluid is over 1.5Mpa.
To prevent oil-hole stopped up by impurities of cutting fluid, use fine mesh filter, recommend to filtration efficiency 5 μm.
- 5) When for hole depth more than 3 × Dc deep, add step feeding.
However, a work material and cutting condition to chip removal may be worse. In that case, even if under predetermined hole depth, please step feed.
- 6) In case of Stainless Steel, even if hole depth under 3 × Dc, please step feed.
- 7) In step feed, return to the entrance hole.
- 8) Step feed interval is about 0.2 ~ 1 × Dc.
In the case of drill dia. for less than 3mm, Step feed interval is about 0.1 ~ 0.5 × Dc.

新商品

超硬ドリル

ハイスドリル

タップ

超硬
エンドミル

ハイス
エンドミル

切断工具

バック・
セット商品
その他

精密工具

技術資料
索引

超硬ドリルの基準切削条件

Standard Cutting Condition for Carbide Drills

AQDEXOH10D/15D/20D | アクアドリル EX オイルホール 10D/15D/20D AQUA Drills EX Oil-Hole 10D/15D/20D

ウェット加工 Wet Condition

直径 < 3.0

被削材 Work Material	一般構造用鋼、炭素鋼、ねずみ銹鉄 SS400 S50C FC250 Structural Steel Carbon Steel Cast Iron		合金鋼、調質鋼 SCM440 NAK Alloy Steel Heat treated Steel		ダイス鋼、プレハードン鋼 SKD61 NAK HPM Mold Steel Hardened Steel		高硬度鋼 Hardened Steel		ダクタイル鋳鉄 FCD400 Ductile Cast Iron		ステンレス鋼 SUS304 SUS316 Stainless Steel		耐熱・耐食合金、Ti合金 インコネル Nickel Alloy Titanium Alloy Inconel	
	直径 Drill Dia. (mm)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)
1.0	14300	310	12700	250	11150	170	6350	65	11150	220	7950	80	3150	30
1.5	9550	310	8500	250	7400	170	4250	65	7400	220	5300	80	2100	30
2.0	7150	310	6350	250	5550	170	3200	65	5550	220	4000	80	1600	30
2.5	7000	470	6350	360	5700	280	3200	95	5700	350	3800	140	1650	50
2.9	6050	470	5500	360	4950	280	2750	95	4950	350	3300	140	1400	50

AQDEXOH10D/15D/20D 直径 < 3.0

- 機械剛性やワーククランプ、加工部形状などの状況により切削条件を調整してください。
- この切削条件は水溶性切削油剤を使用した場合です。
- 不水溶性油剤の場合には回転数と送り速度を30%下げてください。
- 内部給油でお使いください。
- 切削油剤の給油圧は、1.5MPa以上としてください。
- 切削油剤中の不純物による油穴詰まりを防止するために、目の細かいフィルタを通した切削液をご使用ください。
フィルタはメッシュ5μmをおすすめします。
- 穴あけ深さが10Dcを超える場合にはステップ加工を行ってください。ただし、被削材や加工条件により切りくず排出性が悪くなる場合があります。その場合には所定の穴深さ以下であってもステップ送りをするか切削条件を見直してください。
- ステンレス鋼は、穴あけ深さが10Dcを超えてもステップ加工を行ってください。
- ステップ送りは、穴の上面で戻してください。
- ステップ量は0.1Dc ~ 0.5Dcを目安としてください。
- ガイド穴加工を事前にあげてください。穴深さは1Dc ~ 2Dc。
- ガイド穴加工にはAQDEXOHPLTをお勧めします。深穴ドリルよりも0.015mm大きいサイズを推奨します。

- By the condition such as the rigidity of machine, work clamp and the shape of the drilling part, adjust cutting condition.
- For drilling with water soluble cutting fluid.
- In non-water soluble lubricating fluid, reduce the rotation and feed by 30%.
- Use the internal lubricating oil-hole.
- Lubricated pressure of fluid is over 1.5Mpa.
- To prevent oil-hole stopped up by impurities of cutting fluid, use fine mesh filter, recommend to filtration efficiency 5 μm.
- In case hole-depth exceed 10 × Dc, please step drilling.
There are cases that chip ejection is bad by work materials and cutting condition. Even if hole-depth under 10 × Dc, please step feed or check cutting condition.
- In case of Stainless Steel, even if hole depth under 10 × Dc, please step feed.
- In step feed, return to the entrance hole.
- Step feed interval is about 0.1 ~ 0.5 × Dc.
- Recommend pre-drilling of guide hole. Hole-depth is 1 ~ 2 × Dc.
- Recommend the AQDEXOHPLT for guide drilling.
Recommend the diameter that is 0.015mm larger than the deep hole drill.

直径 ≥ 3.0

被削材 Work Material	一般構造用鋼、炭素鋼、ねずみ銹鉄 SS400 S50C FC250 Structural Steel Carbon Steel Cast Iron		合金鋼、調質鋼 SCM440 NAK Alloy Steel Heat treated Steel		ダイス鋼、プレハードン鋼 SKD61 NAK HPM Mold Steel Hardened Steel		ダクタイル鋳鉄 FCD400 Ductile Cast Iron		ステンレス鋼 SUS304 SUS316 Stainless Steel	
	直径 Drill Dia. (mm)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)
3.0	11500	1140	7600	570	6700	500	6700	600	6700	440
4.0	8600	1140	5700	570	5000	500	5000	600	5000	440
5.0	7600	1260	5100	640	4500	560	4500	670	4500	490
6.0	6400	1260	4200	640	3700	560	3700	670	3700	490
7.0	5500	1260	3600	640	3200	560	3200	670	3200	490
8.0	4800	1260	3200	640	2800	560	2800	670	2800	490
9.0	4200	1190	2800	610	2500	540	2500	650	2500	470
10.0	3800	1100	2500	590	2200	510	2200	620	2200	450
11.0	3500	1030	2300	560	2000	490	2000	600	2000	420
12.0	3200	960	2100	540	1900	470	1900	580	1900	400

AQDEXOH25D/30D | アクアドリル EX オイルホール 25D/30D AQUA Drills EX Oil-Hole 25D/30D

被削材 Work Material	一般構造用鋼、炭素鋼、ねずみ銹鉄 SS400 S50C FC250 Structural Steel Carbon Steel Cast Iron		合金鋼、調質鋼 SCM440 NAK Alloy Steel Heat treated Steel		ダイス鋼、プレハードン鋼 SKD61 NAK HPM Mold Steel Hardened Steel		ダクタイル鋳鉄 FCD400 Ductile Cast Iron		ステンレス鋼 SUS304 SUS316 Stainless Steel	
	直径 Drill Dia. (mm)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)
3.0	11500	1030	7600	530	6700	460	6700	560	6700	400
4.0	8600	1030	5700	530	5000	460	5000	560	5000	400
5.0	7600	1150	5100	590	4500	510	4500	620	4500	450
6.0	6400	1150	4200	590	3700	510	3700	620	3700	450
7.0	5500	1150	3600	590	3200	510	3200	620	3200	450
8.0	4800	1150	3200	590	2800	510	2800	620	2800	450
9.0	4200	1070	2800	560	2500	490	2500	600	2500	420
10.0	3800	1000	2500	540	2200	470	2200	580	2200	400

AQDEXOH10D/15D/20D 直径 ≥ 3.0 AQDEXOH25D/30D

- 機械剛性やワーククランプ、加工部形状などの状況により切削条件を調整してください。
- この切削条件は水溶性切削油剤およびミストを使用した場合です。
- 不水溶性切削油剤の場合には回転数と送り速度を30%下げてください。
- 内部給油でお使いください。
- ノンステップ加工が行えます。ただし、被削材や加工条件により切りくず排出性が悪くなる場合があります。
その場合にはステップ送りをするか切削条件を見直してください。
ステンレス鋼の穴あけ深さが20Dcを超える場合にはステップ加工を推奨します。
- ステップ送りは、穴の上面で戻して下さい。
- ステップ量は0.5Dc ~ 1Dcを目安としてください。
- ガイド穴加工を事前にあげてください。穴深さは2Dc ~ 3Dc。
- ガイド穴加工にはAQDEXOHPLTをお勧めします。深穴ドリルよりも0.03mm大きいサイズを推奨します。

- Adjust cutting condition according to the rigidity of machine or work clamp state.
- The table values condition are for drilling with water soluble cutting fluid or mist.
- In non-water soluble cutting fluid, reduce the rotation and feed by 30%.
- Use the internal lubricating oil hole.
- Non-step drilling is possible. However, a work material and cutting condition to chip removal may be worse.
In that case, add step feed or review the cutting condition.
For hole deeper than 20 × Dc in Stainless Steel, recommend in step feed.
- In step feed, return to the entrance hole.
- Step feed interval is about 0.5 ~ 1 × Dc.
- Recommend pre-drilling of guide hole. Depth is 2 ~ 3 × Dc.
- Recommend the AQDEXOHPLT for guide drilling.
Recommend the diameter that is 0.03mm larger than the deep hole drill.

切削条件ご利用の注意

1. カタログに記載されている基準切削条件の数値は、新しい作業の立ち上げの目安としてください。
2. ワークや機械により振動や異音が発生するときは、状況に応じて切削条件を変更してください。
3. ご使用の機械の最高回転数が基準切削条件に達しない場合は、最高回転数でご使用ください。その場合、送り速度も同じ比率で下げてください。

Attention on using the cutting condition tables

1. Utilize the standard cutting condition shown in the catalogs just as the general guide, when starting operation.
2. Adjust cutting condition when unusual vibration, different sound occur by cutting.
3. When using low speed machines, use the maximum speed and adjust the feed rate.

AQDEXOH10D/15D/20D | アクアドリル EX オイルホール 10D/15D/20D AQUA Drills EX Oil-Hole 10D/15D/20D

MQL 加工 MQL Condition

被削材 Work Material	一般構造用鋼、炭素鋼、 ねずみ鉄 SS400 S50C FC250 Structural Steel Carbon Steel Cast Iron			合金鋼、調質鋼 SCM440 NAK Alloy Steel Heat treated Steel		ダイス鋼、プレハードン鋼 SKD61 NAK HPM Mold Steel Hardened Steel		ダクタイル鋳鉄 FCD400 Ductile Cast Iron	
	~ 200HB			20 ~ 30HRC		30 ~ 40HRC			
直径 Drill Dia. (mm)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	
3.0	7600	750	6700	500	5700	430	5700	520	
4.0	5700	750	5000	500	4300	430	4300	520	
5.0	5100	840	4450	560	3800	480	3800	570	
6.0	4200	840	3700	560	3200	480	3200	570	
7.0	3600	840	3200	560	2700	480	2700	570	
8.0	3200	840	2800	560	2400	480	2400	570	
9.0	2800	790	2500	540	2100	460	2100	550	
10.0	2550	740	2200	510	1900	440	1900	540	
11.0	2300	690	2000	490	1700	420	1700	520	
12.0	2100	640	1900	470	1600	400	1600	500	

新商品

超硬ドリル

ハイスドリル

AQDEXOH25D/30D | アクアドリル EX オイルホール 25D/30D AQUA Drills EX Oil-Hole 25D/30D

MQL 加工 MQL Condition

被削材 Work Material	一般構造用鋼、炭素鋼、 ねずみ鉄 SS400 S50C FC250 Structural Steel Carbon Steel Cast Iron			合金鋼、調質鋼 SCM440 NAK Alloy Steel Heat treated Steel		ダイス鋼、プレハードン鋼 SKD61 NAK HPM Mold Steel Hardened Steel		ダクタイル鋳鉄 FCD400 Ductile Cast Iron	
	~ 200HB			20 ~ 30HRC		30 ~ 40HRC			
直径 Drill Dia. (mm)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	
3.0	7700	690	6700	460	5700	400	5700	480	
4.0	5700	690	5000	460	4300	400	4300	480	
5.0	5100	750	4450	510	3800	440	3800	540	
6.0	4200	750	3700	510	3200	440	3200	540	
7.0	3600	750	3200	510	2700	440	2700	540	
8.0	3200	750	2800	510	2400	440	2400	540	
9.0	2800	730	2500	490	2100	420	2100	520	
10.0	2550	690	2200	470	1900	400	1900	500	

タップ

超硬
エンドミル

ハイス
エンドミル

AQDEXOH10D/15D/20D/25D/30D

- 1) 機械剛性やワーククランプ、加工部形状などの状況により切削条件を調整してください。
- 2) この切削条件は MQL を使用した場合です。
- 3) ノンステップ加工が行えます。ただし、被削材や加工条件により切りくず排出性が悪くなる事があります。その場合にはステップ送りをするか切削条件を見直してください。
- 4) ステップ送りは穴の上面まで戻して下さい。
- 5) ステップ量は 0.5Dc ~ 1Dc を目安にしてください。
- 6) ガイド穴加工を事前にあげてください。穴深さは 2Dc ~ 3Dc。
- 7) ガイド穴加工には AQDEXOHPLT をお勧めします。深穴ドリルよりも 0.03mm 大きいサイズを推奨します。
- 8) ステンレス鋼の加工には不向きです。ウェット加工を推奨します。

- 1) Adjust cutting condition according to the rigidity of machine or work clamp state.
- 2) The table values condition are for drilling with MQL.
- 3) Non-step drilling is possible. However, a work material and cutting condition to chip removal may be worse. In that case, add step feed or review the cutting condition.
- 4) In step feed, return to the entrance hole.
- 5) Step feed interval is about 0.5 ~ 1 x Dc.
- 6) Recommend pre-drilling of guide hole. Depth is 2 ~ 3 x Dc.
- 7) Recommend the AQDEXOHPLT for guide drilling. Recommend the diameter that is 0.03mm larger than the deep hole drill.
- 8) It is non-application for Stainless Steel. Please drill with Wet.

切断工具

バック・
セット商品
その他

A-37, A-38, A-39, A-40, A-41 ◀ ▶ 寸法表 Stocked Sized

深穴加工方法 I-11 も参照ください。

精密工具

技術資料
索引

超硬ドリルの基準切削条件

Standard Cutting Condition for Carbide Drills

AQDEXOH35D/40D | アクアドリル EX オイルホール 35D/40D AQUA Drills EX Oil-Hole 35D/40D

ウェット加工 Wet Condition

被削材 Work Material	一般構造用鋼、炭素鋼、 ねずみ鉄 SS400 S50C FC250 Structural Steel Carbon Steel Cast Iron		合金鋼、調質鋼 SCM440 NAK Alloy Steel Heat treated Steel		ダイス鋼、プレハードン鋼 SKD61 NAK HPM Mold Steel Hardened Steel		ダクタイル鋳鉄 FCD400 Ductile Cast Iron		ステンレス鋼 SUS304 SUS316 Stainless Steel	
	~200HB		20~30HRC		30~40HRC					
	直径 Drill Dia. (mm)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)
3.0	9600	690	6400	350	5500	300	5500	360	5500	270
4.0	7200	690	4800	350	4200	300	4200	360	4200	270
5.0	6400	760	4300	390	3700	340	3700	400	3700	300
6.0	5300	760	3600	390	3100	340	3100	400	3100	300
7.0	4600	760	3000	390	2600	340	2600	400	2600	300
7.5	4200	760	2900	390	2500	340	2500	400	2500	300

AQDEXOH35D/40D

- 機械剛性やワーククランプ、加工部形状などの状況により切削条件を調整してください。
- この切削条件は水溶性切削油剤を使用した場合です。
- 不水溶性切削油剤の場合には回転数と送り速度を30%下げてください。
- 内部給油でお使いください。
- ノンステップ加工が行えます。ただし、被削材や加工条件により切りくず排出性が悪くなる場合があります。その場合にはステップ送りをすかる切削条件を見直してください。ステンレス鋼の穴あけ深さが20Dcを超える場合にはステップ加工を推奨します。
- ステップ送りは穴の上面まで戻してください。
- ステップ量は0.5Dc~1Dcを目安にしてください。
- ガイド穴加工を事前にあげてください。穴深さは2Dc~3Dc。
- ガイド穴加工にはAQDEXOHPLTをお薦めします。深穴ドリルよりも0.03mm大きいサイズを推奨します。

- Adjust cutting condition according to the rigidity of machine or work clamp state.
- For drilling with water soluble cutting fluid.
- In non-water soluble cutting fluid, reduce the rotation and feed by 30%.
- Use the internal lubricating oil hole.
- Non-step drilling is possible. However, a work material and cutting condition to chip removal may be worse. In that case, add step feed or review the cutting condition. For hole deeper than 20 x Dc in Stainless Steel, recommend in step feed.
- In step feed, return to the entrance hole.
- Step feed interval is about 0.5 ~ 1 x Dc.
- Recommend pre-drilling of guide hole. Depth is 2 ~ 3 x Dc.
- Recommend the AQDEXOHPLT for guide drilling. Recommend the diameter that is 0.03mm larger than the deep hole drill.

A-42 ◀ ▶ 寸法表 Stocked Sized

AQDEXOH45D/50D | アクアドリル EX オイルホール 45D/50D AQUA Drills EX Oil-Hole 45D/50D

ウェット加工 Wet Condition

被削材 Work Material	一般構造用鋼、炭素鋼、 ねずみ鉄 SS400 S50C FC250 Structural Steel Carbon Steel Cast Iron		合金鋼、調質鋼 SCM440 NAK Alloy Steel Heat treated Steel		ダイス鋼、プレハードン鋼 SKD61 NAK HPM Mold Steel Hardened Steel		ダクタイル鋳鉄 FCD400 Ductile Cast Iron		ステンレス鋼 SUS304 SUS316 Stainless Steel	
	~200HB		20~30HRC		30~40HRC					
	直径 Drill Dia. (mm)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)
3.0	7600	480	5100	250	4400	210	4400	250	4400	190
4.0	5700	480	3800	250	3300	210	3300	250	3300	190
5.0	5100	540	3400	270	3000	240	3000	280	3000	210
6.0	4200	540	2800	270	2500	240	2500	280	2500	210

AQDEXOH45D/50D

- 機械剛性やワーククランプ、加工部形状などの状況により切削条件を調整してください。
- この切削条件は水溶性切削油剤を使用した場合です。
- 不水溶性切削油剤の場合には回転数と送り速度を30%下げてください。
- 内部給油でお使いください。
- ノンステップ加工が行えます。ただし、被削材や加工条件により切りくず排出性が悪くなる場合があります。その場合にはステップ送りをすかる切削条件を見直してください。ステンレス鋼の穴あけ深さが20Dcを超える場合にはステップ加工を推奨します。
- ステップ送りは穴の上面まで戻してください。
- ステップ量は0.5Dc~1Dcを目安にしてください。
- ガイド穴加工を事前にあげてください。穴深さは2Dc~3Dc。
- ガイド穴加工にはAQDEXOHPLTをお薦めします。深穴ドリルよりも0.03mm大きいサイズを推奨します。
- 穴あけ深さが45Dc以上では被削材や給油圧により切りくず排出性が悪くなる場合があります。その時は25Dc以上の前加工を行う事を推奨致します。

- Adjust cutting condition according to the rigidity of machine or work clamp state.
- For drilling with water soluble cutting fluid.
- In non-water soluble cutting fluid, reduce the rotation and feed by 30%.
- Use the internal lubricating oil hole.
- Non-step drilling is possible. However, a work material and cutting condition to chip removal may be worse. In that case, add step feed or review the cutting condition. For hole deeper than 20 x Dc in Stainless Steel, recommend in step feed.
- In step feed, return to the entrance hole.
- Step feed interval is about 0.5 ~ 1 x Dc.
- Recommend pre-drilling of guide hole. Depth is 2 ~ 3 x Dc.
- Recommend the AQDEXOHPLT for guide drilling. Recommend the diameter that is 0.03mm larger than the deep hole drill.
- When depth of hole over than 45 x Dc, work material or pressure lubrication will make chip ejection worse. At that time, we recommend to transact pre-stage process of over 25 x Dc.

A-43 ◀ ▶ 寸法表 Stocked Sized

新商品

超硬ドリル

ハイスドリル

タップ

超硬
エンドミル

ハイス
エンドミル

切断工具

バック・
セット商品
その他

精密工具

技術資料
索引

切削条件ご利用の注意

1. カタログに記載されている基準切削条件の数値は、新しい作業の立ち上げの目安としてください。
2. ワークや機械により振動や異音が発生するときは、状況に応じて切削条件を変更してください。
3. ご使用の機械の最高回転数が基準切削条件に達しない場合は、最高回転数でご使用ください。その場合、送り速度も同じ比率で下げてください。

Attention on using the cutting condition tables

1. Utilize the standard cutting condition shown in the catalogs just as the general guide, when starting operation.
2. Adjust cutting condition when unusual vibration, different sound occur by cutting.
3. When using low speed machines, use the maximum speed and adjust the feed rate.

AQDEXOH35D/40D | アクアドリル EX オイルホール 35D/40D AQUA Drills EX Oil-Hole 35D/40D

MQL 加工 MQL Condition

被削材 Work Material	一般構造用鋼、炭素鋼、 ねずみ鉄 SS400 S50C FC250 Structural Steel Carbon Steel Cast Iron		合金鋼、調質鋼 SCM440 NAK Alloy Steel Heat treated Steel		ダイス鋼、プレハードン鋼 SKD61 NAK HPM Mold Steel Hardened Steel		ダクタイル鉄 FCD400 Ductile Cast Iron	
	~ 200HB		20 ~ 30HRC		30 ~ 40HRC			
直径 Drill Dia. (mm)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)
3.0	6400	460	5600	320	4800	280	4800	320
4.0	4800	460	4200	320	3600	280	3600	320
5.0	4200	500	3700	350	3200	300	3200	350
6.0	3500	500	3100	350	2600	300	2600	350
7.0	3000	500	2600	350	2300	300	2300	350
7.5	2800	500	2500	350	2100	300	2100	350

AQDEXOH35D/40D

- 1) 機械剛性やワーククランプ、加工部形状などの状況により切削条件を調整してください。
- 2) この切削条件はMQLを使用した場合です。
- 3) ノンステップ加工が行えます。ただし、被削材や加工条件により切りくず排出性が悪くなる事があります。その場合にはステップ送りをするか切削条件を見直してください。
- 4) ステップ送りは穴の上面まで戻してください。
- 5) ステップ量は0.5Dc ~ 1Dcを目安にしてください。
- 6) ガイド穴加工を事前にあけてください。穴深さは2Dc ~ 3Dc。
- 7) ガイド穴加工にはAQDEXOHPLTをお薦めします。深穴ドリルよりも0.03mm大きいサイズを推奨します。
- 8) ステンレス鋼の加工には不向きです。ウェット加工を推奨します。

- 1) Adjust cutting condition according to the rigidity of machine or work clamp state.
- 2) The table values condition are for drilling with MQL.
- 3) Non-step drilling is possible. However, a work material and cutting condition to chip removal may be worse. In that case, add step feed or review the cutting condition.
- 4) In step feed, return to the entrance hole.
- 5) Step feed interval is about 0.5 ~ 1 x Dc.
- 6) Recommend pre-drilling of guide hole. Depth is 2 ~ 3 x Dc.
- 7) Recommend the AQDEXOHPLT for guide drilling. Recommend the diameter that is 0.03mm larger than the deep hole drill.
- 8) It is non-application for Stainless Steel. Please drill with Wet.

A-42 ◀ ▶ 寸法表 Stocked Sized

AQDEXOH45D/50D | アクアドリル EX オイルホール 45D/50D AQUA Drills EX Oil-Hole 45D/50D

MQL 加工 MQL Condition

被削材 Work Material	一般構造用鋼、炭素鋼、 ねずみ鉄 SS400 S50C FC250 Structural Steel Carbon Steel Cast Iron		合金鋼、調質鋼 SCM440 NAK Alloy Steel Heat treated Steel		ダイス鋼、プレハードン鋼 SKD61 NAK HPM Mold Steel Hardened Steel		ダクタイル鉄 FCD400 Ductile Cast Iron	
	~ 200HB		20 ~ 30HRC		30 ~ 40HRC			
直径 Drill Dia. (mm)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)
3.0	5200	330	4500	230	3900	200	3900	230
4.0	3900	330	3400	230	2900	200	2900	230
5.0	3400	360	3000	250	2600	210	2600	250
6.0	2800	360	2500	250	2100	210	2100	250

AQDEXOH45D/50D

- 1) 機械剛性やワーククランプ、加工部形状などの状況により切削条件を調整してください。
- 2) この切削条件はMQLを使用した場合です。
- 3) ノンステップ加工が行えます。ただし、被削材や加工条件により切りくず排出性が悪くなる事があります。その場合にはステップ送りをするか切削条件を見直してください。
- 4) ステップ送りは穴の上面まで戻してください。
- 5) ステップ量は0.5Dc ~ 1Dcを目安にしてください。
- 6) ガイド穴加工を事前にあけてください。穴深さは2Dc ~ 3Dc。
- 7) ガイド穴加工にはAQDEXOHPLTをお薦めします。深穴ドリルよりも0.03mm大きいサイズを推奨します。
- 8) ステンレス鋼の加工には不向きです。ウェット加工を推奨します。
- 9) 穴あけ深さが45Dc以上では被削材や給油圧により切りくず排出性が悪くなる事があります。その時は25Dc以上の前加工を行う事を推奨します。

- 1) Adjust cutting condition according to the rigidity of machine or work clamp state.
- 2) The table values condition are for drilling with MQL.
- 3) Non-step drilling is possible. However, a work material and cutting condition to chip removal may be worse. In that case, add step feed or review the cutting condition.
- 4) In step feed, return to the entrance hole.
- 5) Step feed interval is about 0.5 ~ 1 x Dc.
- 6) Recommend pre-drilling of guide hole. Depth is 2 ~ 3 x Dc.
- 7) Recommend the AQDEXOHPLT for guide drilling. Recommend the diameter that is 0.03mm larger than the deep hole drill.
- 8) It is non-application for Stainless Steel. Please drill with Wet.
- 9) When depth of hole over than 45 x Dc, work material or pressure lubrication will make chip ejection worse. At that time, we recommend to transact pre-stage process of over 25 x Dc.

A-43 ◀ ▶ 寸法表 Stocked Sized

深穴加工方法 I-11 も参照ください。

新商品

超硬ドリル

ハイスドリル

タップ

超硬
エンドミル

ハイス
エンドミル

切断工具

バック・
セット商品
その他

精密工具

技術資料
索引

超硬ドリルの基準切削条件

Standard Cutting Condition for Carbide Drills

AQDEXOHPLT | アクアドリル EX オイルホールパイロット AQUA Drills EX Oil-Hole Pilot

ウェット加工 Wet Condition

直径 < 3.03

被削材 Work Material	一般構造用鋼、炭素鋼、ねずみ錆鉄 SS400 S50C FC250 Structural Steel Carbon Steel Cast Iron		合金鋼、調質鋼 SCM440 NAK Alloy Steel Heat treated Steel		ダイス鋼、プレハード鋼 SKD61 NAK HPM Mold Steel Hardened Steel		高硬度鋼 Hardened Steel		ダクタイル鋳鉄 FCD400 Ductile Cast Iron		ステンレス鋼 SUS304 SUS316 Stainless Steel		耐熱・耐食合金、Ti合金 インコネル Titanium Alloy Inconel	
	~200HB		20~30HRC		30~40HRC		40~50HRC						30~40HRC	
直径 Drill Dia. (mm)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)
1.015	15700	400	14100	350	12600	250	9400	140	12600	320	9400	115	3150	30
1.515	10500	400	9450	350	8400	250	6300	140	8400	320	6300	115	2100	30
2.015	7900	400	7100	350	6300	250	4700	140	6300	320	4700	115	1650	30
2.515	7600	520	7000	470	6300	360	4400	200	6300	430	4400	165	1650	50
2.915	6600	520	6000	470	5500	360	3800	200	5500	430	3800	165	1400	50

AQDEXOHPLT 直径 < 3.03

- 機械剛性やワーククランプ、加工部形状などの状況により切削条件を調整してください。
- この切削条件は水溶性切削剤を使用した場合です。
- 不水溶性切削剤の場合には回転数と送り速度を20%下げてください。
- 内部給油でお使い下さい。
- 切削油剤の給油圧は、1.5MPa以上としてください。
- 切削油剤中の不純物による油穴詰まりを防止するために、目の細かいフィルタを通した切削液をご使用ください。
- 穴深さは、1Dc ~ 2Dcを目安としてください。

- Adjust cutting condition according to the rigidity of machine or work clamp state.
- For drilling with water soluble cutting fluid.
- In non-water soluble cutting fluid, reduce the rotation and feed by 20%.
- Use the internal lubricating oil-hole.
- Lubricated pressure of fluid is over 1.5Mpa.
- To prevent oil-hole stoppped up by impurities of cutting fluid, use fine mesh filter, recommend to filtration efficiency 5 μm.
- Hole-depth is about 1 ~ 2 × Dc.

直径 ≥ 3.03

被削材 Work Material	一般構造用鋼、炭素鋼、ねずみ錆鉄 SS400 S50C FC250 Structural Steel Carbon Steel Cast Iron		合金鋼、調質鋼 SCM440 NAK Alloy Steel Heat treated Steel		ダイス鋼、プレハード鋼 SKD61 NAK HPM Mold Steel Hardened Steel		高硬度鋼 Hardened Steel		ダクタイル鋳鉄 FCD400 Ductile Cast Iron		ステンレス鋼 SUS304 SUS316 Stainless Steel		耐熱・耐食合金、Ti合金 インコネル Titanium Alloy Inconel	
	~200HB		20~30HRC		30~40HRC		40~50HRC						30~40HRC	
直径 Drill Dia. (mm)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)
3.03	10500	950	8400	760	6800	520	4200	270	8400	760	6800	550	2650	160
4.03	7900	950	6300	760	5100	520	3150	270	6300	760	5100	550	2000	160
5.03	6350	950	5050	760	4100	520	2550	270	5050	760	4100	550	1600	160
6.03	5300	900	4200	710	3400	480	2100	250	4200	710	3400	530	1300	150
7.03	4550	900	3600	710	2950	480	1800	250	3600	710	2950	530	1150	150
8.03	4000	900	3150	710	2600	480	1600	250	3150	710	2600	500	1000	150
9.03	3550	800	2800	640	2300	420	1400	230	2800	640	2300	500	900	145
10.03	3200	800	2550	640	2050	420	1250	230	2550	640	2050	450	800	145
11.03	2900	800	2300	640	1900	420	1150	230	2300	640	1900	450	720	145
12.03	2650	670	2100	530	1700	370	1050	200	2100	530	1700	410	650	130

AQDEXOHPLT 直径 ≥ 3.03

- 機械剛性やワーククランプ、加工部形状などの状況により切削条件を調整してください。
- ウェット加工は水溶性切削剤を使用した場合です。
- 不水溶性油剤の場合には回転数と送り速度を20%下げてください。
- 内部給油でお使いください。

- Adjust cutting condition according to the rigidity of machine or work clamp state.
- Wet condition are for drilling with water soluble cutting fluid.
- In non-water soluble cutting fluid, reduce the rotation and feed by 20%.
- Use on internal coolant.

MQL加工 MQL Condition

被削材 Work Material	一般構造用鋼、炭素鋼、ねずみ錆鉄 SS400 S50C FC250 Structural Steel Carbon Steel Cast Iron		合金鋼、調質鋼 SCM440 NAK Alloy Steel Heat treated Steel		ダイス鋼、プレハード鋼 SKD61 NAK HPM Mold Steel Hardened Steel		高硬度鋼 Hardened Steel		ダクタイル鋳鉄 FCD400 Ductile Cast Iron	
	~200HB		20~30HRC		30~40HRC		40~50HRC			
直径 Drill Dia. (mm)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)
3.03	6800	550	5800	470	5250	360	2600	150	5800	500
4.03	5100	550	4350	470	3950	360	2000	150	4350	500
5.03	4100	550	3500	470	3150	360	1600	150	3500	500
6.03	3400	520	2900	440	2650	330	1300	140	2900	470
7.03	2950	520	2500	440	2250	330	1150	140	2500	470
8.03	2600	520	2200	440	2000	330	1000	140	2200	470
9.03	2300	460	1950	400	1750	290	900	130	1950	420
10.03	2050	460	1750	400	1600	290	800	130	1750	420
11.03	1900	460	1600	400	1450	290	700	120	1600	420
12.03	1700	390	1450	330	1300	250	650	110	1450	350

AQDEXOHPLT

- 機械剛性やワーククランプ、加工部形状などの状況により切削条件を調整してください。
- 内部 MQL でお使いください。
- ステンレス鋼、Ti合金、耐熱合金の加工には向きません。ウェット加工を推奨します。

- Adjust cutting condition according to the rigidity of machine or work clamp state.
- Use on internal MQL.
- It is non-application for Stainless Steel, Nickel Alloy, and Titanium Alloy. Please drill with Wet.

切削条件ご利用の注意

1. カタログに記載されている基準切削条件の数値は、新しい作業の立ち上げの目安としてください。
2. ワークや機械により振動や異音が発生するときは、状況に応じて切削条件を変更してください。
3. ご使用の機械の最高回転数が基準切削条件に達しない場合は、最高回転数でご使用ください。その場合、送り速度も同じ比率で下げてください。

Attention on using the cutting condition tables

1. Utilize the standard cutting condition shown in the catalogs just as the general guide, when starting operation.
2. Adjust cutting condition when unusual vibration, different sound occur by cutting.
3. When using low speed machines, use the maximum speed and adjust the feed rate.

AQDEXOH3F3D/5D | アクアドリル EX オイルホール 3 フルート 3D/5D AQUA Drills EX Oil-Hole 3 Flutes 3D/5D

被削材 Work Material	一般構造用鋼・炭素鋼 ねずみ鋳鉄 SS400 S50C FC250 Structural Steel Carbon Steel Cast Iron		合金鋼 調質鋼 SCM440 NAK HPM Alloy Steel Heat treated Steel		ダイス鋼 プレハードン鋼 SKD61 NAK HPM Mold Steel Hardened Steel		高硬度鋼 Hardened Steel		ステンレス鋼 SUS304 SUS316 Stainless Steel		ダクタイル鋳鉄 FCD400 Ductile Cast Iron	
	~ 200HB		20 ~ 30HRC		30 ~ 40HRC		40 ~ 50HRC					
直径 Drill Dia. (mm)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)
3.0	10700	1280	8500	1020	7450	780	5600	540	5300	560	8500	1020
4.0	8000	1280	6400	1020	5600	780	4200	540	4000	560	6400	1020
6.0	5300	1280	4250	1020	3750	780	2800	540	2650	560	4250	1020
8.0	4000	1280	3200	1020	2800	780	2100	540	2000	560	3200	1020
10.0	3200	1280	2550	1020	2250	780	1700	540	1600	560	2550	1020
12.0	2650	1280	2100	1020	1850	780	1400	540	1350	560	2100	1020
14.0	2250	1120	1800	900	1600	670	1200	450	1150	480	1800	890
16.0	2000	1120	1600	900	1400	670	1050	450	1000	480	1600	890

AQDEXOH3F3D/5D

- 1) 機械剛性やワーククランプ、加工部形状などの状況により切削条件を調整してください。
- 2) この切削条件は水溶性切削油剤を使用した場合です。
- 3) 不水溶性切削油剤の場合には回転数と送り速度を20% 下げてください。
- 4) 内部給油でお使いください。
- 5) この切削条件は、穴あけ深さをAQDEXOH3F3Dは3Dc以下、AQDEXOH3F5Dは5Dc以下に適用ください。ただし、被削材や加工条件により切りくず排出性が悪くなる場合があります。その場合には所定の穴深さ以下であってもステップ送りをしてください。
- 6) ステップ送りは穴の上面まで戻してください。
- 7) ステップ量は0.2 ~ 1Dcを目安にしてください。
- 8) ドリルの振れを0.01mm以下におさえてチャッキングしてください。

- 1) Adjust cutting condition according to the situation, such as rigidity of machine, work clamp, and shape of workpiece.
- 2) For drilling with water soluble cutting fluid.
- 3) In non-water soluble cutting fluid, reduce the rotation and feed by 20%.
- 4) Use internal coolant.
- 5) These cutting condition are for the AQDEXOH3F3D up to 3 × Dc and for the AQDEXOH3F5D up to 5 × Dc. However a work material and cutting condition to chip removal may be worse. In that case, add step feed even if drilling depth 3 × Dc, 5 × Dc it as follows.
- 6) In step feed, return to the entrance hole.
- 7) Step feed interval is about 0.2 ~ 1 Dc.
- 8) Set up the chuck for the drill bit so there is less than 0.01mm of runout.

A-46, A-48 ◀ ▶ 寸法表 Stocked Sized

AQDEXOH3F10D | アクアドリル EX オイルホール 3 フルート 10D AQUA Drills EX Oil-Hole 3 Flutes 10D

被削材 Work Material	一般構造用鋼・炭素鋼 ねずみ鋳鉄 SS400 S50C FC250 Structural Steel Carbon Steel Cast Iron		合金鋼 調質鋼 SCM440 NAK HPM Alloy Steel Heat treated Steel		ダイス鋼 プレハードン鋼 SKD61 NAK HPM Mold Steel Hardened Steel		高硬度鋼 Hardened Steel		ステンレス鋼 SUS304 SUS316 Stainless Steel		ダクタイル鋳鉄 FCD400 Ductile Cast Iron	
	~ 200HB		20 ~ 30HRC		30 ~ 40HRC		40 ~ 50HRC					
直径 Drill Dia. (mm)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)
3.0	8500	1020	7400	890	6700	700	4800	480	4800	500	7400	890
4.0	6400	1020	5600	890	5000	700	3600	480	3600	500	5600	890
5.0	6400	1280	5100	1020	4450	780	3350	540	3200	560	5100	1020
6.0	5300	1280	4250	1020	3750	780	2800	540	2650	560	4250	1020
8.0	4000	1280	3200	1020	2800	780	2100	540	2000	560	3200	1020
10.0	3200	1280	2550	1020	2250	780	1700	540	1600	560	2550	1020
12.0	2650	1280	2100	1020	1850	780	1400	540	1350	560	2100	1020
14.0	2250	1120	1800	900	1600	670	1200	450	1150	480	1800	890
16.0	2000	1120	1600	900	1400	670	1050	450	1000	480	1600	890

AQDEXOH3F10D

- 1) 機械剛性やワーククランプ、加工部形状などの状況により切削条件を調整してください。
- 2) この切削条件は水溶性切削油剤を使用した場合です。
- 3) 不水溶性切削油剤の場合には回転数と送り速度を20% 下げてください。
- 4) 内部給油でお使いください。
- 5) この切削条件は、穴あけ深さをAQDEXOH3F10Dは10Dc以下に適用ください。ただし、被削材や加工条件により切りくず排出性が悪くなる場合があります。その場合には所定の穴深さ以下であってもインチング送りまたはステップ送りをしてください。
- 6) ステンレス鋼の場合、インチング送りまたはステップ送りを行ってください。
- 7) ステップ送りの場合は、穴の上面まで戻してください。
- 8) インチング量およびステップ量は0.1Dc以下を目安にしてください。
- 9) ガイド穴加工を事前にあげてください。穴深さは2Dc ~ 3Dc。
- 10) ガイド穴加工にはAQDEXOHPLTをお勧めします。深穴ドリルよりも0.03mm 大きいサイズを推奨します。
- 11) ドリルの振れを0.01mm以下におさえてチャッキングしてください。

- 1) Adjust cutting condition according to the situation, such as rigidity of machine, work clamp, and shape of workpiece.
- 2) For drilling with water soluble cutting fluid.
- 3) In non-water soluble cutting fluid, reduce the rotation and feed by 20%.
- 4) Use internal coolant.
- 5) These cutting condition are for the AQDEXOH3F10D up to 10 × Dc. However a work material and cutting condition to chip removal may be worse. In that case, add inching feed or step feed even if drilling depth 10 × Dc, it as follows.
- 6) In case of Stainless Steel, add inching feed or step feed.
- 7) In step feed, return to the entrance hole.
- 8) Interval of inching feed and step feed are under about 0.1 × Dc.
- 9) Recommend pre-drilling of guide hole. Hole depth is 2 ~ 3 × Dc.
- 10) Recommend the diameter that is 0.03mm larger than the deep-hole drill.
- 11) Run out of Drills limits under 0.01mm, please chucking.

A-49 ◀ ▶ 寸法表 Stocked Sized

新商品

超硬ドリル

ハイスドリル

タップ

超硬
エンドミル

ハイス
エンドミル

切断工具

バック・
セット商品
その他

精密工具

技術資料
索引

超硬ドリルの基準切削条件

Standard Cutting Condition for Carbide Drills

AQDEX3FR | アクアドリル EX 3 フルート レギュラ AQUA Drills EX 3 Flutes Regular

被削材 Work Material	一般構造用鋼 炭素鋼 ねずみ錆鉄 SS400 S50C FC250 Structural Steel Carbon Steel Cast Iron		合金鋼 調質鋼 SCM440 NAK Alloy Steel Heat treated Steel		ダイス鋼 プレハードン鋼 SKD61 NAK HPM Mold Steel Hardened Steel		高硬度鋼 Hardened Steel		ダクタイル鋳鉄 FCD400 Ductile Cast Iron	
	~200HB		20~30HRC		30~40HRC		40~50HRC			
直径 Drill Dia. (mm)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)
3.0	7450	670	6900	620	6350	540	4250	320	6350	480
4.0	5600	670	5200	620	4800	540	3200	320	4800	480
6.0	3700	670	3450	620	3200	540	2100	320	3200	480
8.0	2800	670	2600	620	2400	540	1600	320	2400	480
10.0	2250	670	2050	620	1900	540	1250	320	1900	480
12.0	1850	670	1700	620	1600	540	1050	320	1600	480
14.0	1600	670	1500	620	1400	540	900	320	1400	480
16.0	1400	670	1300	620	1200	540	800	320	1200	480

AQDEX3FR

- 機械剛性やワーククランプ、加工部形状などの状況により切削条件を調整してください。
- この切削条件は水溶性切削油剤を使用した場合です。
- 不水溶性切削油剤の場合には回転数と送り速度を20%下げてください。
- この切削条件表は、穴あけ深さ3Dc以下に適用ください。
- 穴あけ深さが3Dcを超える場合にはステップ加工を行ってください。ただし、被削材や加工条件により切りくず排出性が悪くなる場合があります。その場合には所定の穴深さ以下でもステップ送りをしてください。
- ステップ送りは穴の上面まで戻してください。
- ステップ量は0.5~1Dcを目安にしてください。
- ドリルの振れを0.01mm以下におさえてチャッキングしてください。
- ピッチ精度がきびしい場合は、アクアドリルEXスターティングAQDEXST (A-74) をご使用ください。

- Adjust cutting condition according to the rigidity of machine or work clamp state.
- For drilling with water soluble cutting fluid.
- In non-water soluble cutting fluid, reduce the rotation and feed by 20%.
- Use the table values for drilling depth under 3 × Dc.
- When for hole depth more than 3 × Dc deep, add step feeding. However, a work material and cutting condition to chip removal may be worse. In that case, even if under predetermined hole depth, please step feed.
- In step feed, return to the entrance hole.
- Step feed interval is about 0.5 ~ 1 × Dc.
- Adjust the drill run out to 0.01mm or less.
- Use AQUA Drills EX Starting in the case of pitch accuracy is strict.

A-50 ◀ ▶ 寸法表 Stocked Sized

AQDEX3FH | アクアドリル EX 3 フルート ハード AQUA Drills EX 3 Flutes Hard

被削材 Work Material	被削材硬さ Work Hardness							
	50~55HRC		55~60HRC		60~65HRC		65HRC~	
直径 Drill Dia. (mm)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)
3.0	4200	310	2900	170	2100	115	1600	90
4.0	3200	310	2150	170	1600	95	1200	72
6.0	2100	260	1450	145	1100	80	800	48
8.0	1600	200	1070	120	800	60	600	36
10.0	1300	160	860	100	640	48	480	29
12.0	1100	140	720	80	530	40	400	24
16.0	800	100	540	60	400	30	300	18

AQDEX3FH

- 機械剛性やワーククランプ、加工部形状などの状況により切削条件を調整してください。
- この切削条件は水溶性切削油剤を使用した場合です。
- 不水溶性切削油剤の場合には回転数と送り速度を20%下げてください。
- 50HRC以下の被削材にはアクアドリルEXスタブ、アクアドリルEXオイルホール3フルート3Dを推奨します。
- この切削条件表は、穴あけ深さ3Dc以下に適用ください。
- 穴あけ深さが3Dcを超える場合にはステップ加工を行ってください。ただし、被削材や加工条件により切りくず排出性が悪くなる場合があります。その場合には所定の穴深さ以下でもステップ送りをしてください。
- ステップ送りは穴の上面まで戻してください。
- ステップ量は0.5~1Dcを目安にしてください。
- ドリルの振れを0.01mm以下におさえてチャッキングしてください。

- Adjust cutting condition according to the rigidity of machine or work clamp state.
- For drilling with water soluble cutting fluid.
- In non-water soluble cutting fluid, reduce the rotation and feed by 20%.
- Recommend AQDEXS, AQDEXOH3F3D in drilling work material which hardness is below 50HRC.
- Use the table values for drilling depth under 3 × Dc.
- When for hole depth more than 3 × Dc deep, add step feeding. However, a work material and cutting condition to chip removal may be worse. In that case, even if under predetermined hole depth, please step feed.
- In step feed, return to the entrance hole.
- Step feed interval is about 0.5 ~ 1 × Dc.
- Adjust the drill run out to 0.01mm or less.

A-53 ◀ ▶ 寸法表 Stocked Sized

新商品

超硬ドリル

ハイスドリル

タップ

超硬
エンドミル

ハイス
エンドミル

切断工具

バック・
セット商品
その他

精密工具

技術資料
索引

切削条件ご利用の注意

1. カタログに記載されている基準切削条件表の数値は、新しい作業の立ち上げの目安としてください。
2. ワークや機械により振動や異音が発生するときは、状況に応じて切削条件を変更してください。
3. ご使用の機械の最高回転数が基準切削条件に達しない場合は、最高回転数でご使用ください。その場合、送り速度も同じ比率で下げてください。

Attention on using the cutting condition tables

1. Utilize the standard cutting condition shown in the catalogs just as the general guide, when starting operation.
2. Adjust cutting condition when unusual vibration, different sound occur by cutting.
3. When using low speed machines, use the maximum speed and adjust the feed rate.

AQD3F | アクアドリル 3 フルート AQUA Drills 3 Flutes

被削材 Work Material	一般構造用鋼 炭素鋼 ねずみ錆鉄 SS400 S50C FC250 Structural Steel Carbon Steel Cast Iron		合金鋼 調質鋼 SCM440 NAK Alloy Steel Heat treated Steel		ダイス鋼 プレハードン鋼 SKD61 NAK HPM Mold Steel Hardened Steel		高硬度鋼 Hardened Steel		ダクタイル鋳鉄 FCD400 Ductile Cast Iron	
	~ 200HB		20 ~ 30HRC		30 ~ 40HRC		40 ~ 50HRC			
直径 Drill Dia. (mm)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)
3.0	8500	820	6400	580	5300	400	4200	250	5300	320
5.0	5100	820	3800	580	3200	400	2500	250	3200	320
6.0	4200	820	3200	580	2700	400	2100	250	2700	320
8.0	3200	780	2400	550	2000	380	1600	240	2000	300
10.0	2500	720	1900	510	1600	360	1300	230	1600	290
12.0	2100	690	1600	490	1300	330	1100	220	1300	270
14.0	1820	670	1360	470	1140	320	910	200	1140	260
16.0	1600	650	1190	450	990	320	800	190	990	250

AQD3F

- 1) 機械剛性やワーククランプ、加工部形状などの状況により切削条件を調整してください。
- 2) 加工精度が要求される場合には、ウェット加工を推奨します。
- 3) ドライ加工の場合は、回転数、送り速度ともに上表の70%以下にしてください。
- 4) ドライ加工の場合、冷却および切り屑除去のためにエアブローを行ってください。
- 5) アルミニウム合金、軽金属、ステンレス鋼の加工には不向きです。
- 6) この切削条件は水溶性切削油剤を使用した場合です。
- 7) 切削油剤は加工点やドリル溝十分に供給してください。
- 8) 不水溶性切削油剤の場合には回転数と送り速度を20%下げてください。
- 9) この切削条件表は、穴あけ深さ2Dc以下に適用ください。
- 10) 穴あけ深さ2Dcを超える場合には回転数と送り速度を20%下げてください。
- 11) 穴あけ深さが2Dcを超える場合にはステップ加工を行ってください。ただし、被削材や加工条件により切りくず排出性が悪くなる場合があります。その場合には所定の穴深さ以下であってもステップ送りをしてください。
- 12) ステップ送りには穴の上面まで戻してください。
- 13) ステップ量は0.5 ~ 1Dcを目安にしてください。小径は0.2 ~ 0.5Dcぐらいです。
- 14) ドリルの振れを0.01mm以下におさえてチャッキングしてください。

- 1) Adjust cutting condition according to the rigidity of machine or work clamp state.
- 2) For precision drilling, use in wet condition.
- 3) In case of dry condition, reduce the rotation and feed to 70% of table values.
- 4) Use air blow for cooling and the chip exclusion in dry condition.
- 5) Drilling Aluminum Alloy, Light Metal, Stainless Steel are not recommended.
- 6) For drilling with water soluble cutting fluid.
- 7) Provide sufficient amount cutting fluid to the cutting point and in the flute.
- 8) In non-water soluble cutting fluid, reduce the rotation and feed by 20%.
- 9) Use the table values for drilling depth under 2 × Dc.
- 10) When for hole depth more than 2 × Dc, reduce the rotation and feed by 20%.
- 11) When for hole depth more than 2 × Dc deep, add step feeding. However, a work material and cutting condition to chip removal may be worse. In that case, even if under predetermined hole depth, please step feed.
- 12) In step feed, return to the entrance hole.
- 13) Step feed interval is about 0.5 ~ 1 × Dc. In small diameter, about 0.2 ~ 0.5 × Dc.
- 14) Adjust the drill run out to 0.01mm or less.

A-54 ◀ ▶ 寸法表 Stocked Sized

AQDED3F | アクアドリル 底刃付き 3 フルート AQUA Drill 3 Flutes with end cutting teeth

被削材 Work Material	ねずみ錆鉄 FC250 FC300 Cast Iron		ダクタイル鋳鉄 FCD400 Ductile Cast Iron		ダクタイル鋳鉄 FCD700 Ductile Cast Iron		一般構造用鋼 SS 炭素鋼 S-C Structural Steel Carbon Steel		アルミ鋳物※1 ADC12 Aluminum Alloy Casting	
	直径 Drill Dia. (mm)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)
3.0	10600	1000	8500	760	6400	460	8500	760	12700	1530
5.0	6400	1000	5100	760	3800	460	5100	760	7600	1530
8.0	4000	950	3200	740	2400	440	3200	740	4750	1490
10.0	3200	920	2550	710	1900	420	2550	710	3800	1450
12.0	2650	900	2120	690	1600	400	2120	690	3180	1410

AQDED3F

- 1) 上記条件は加工穴径の80%以上の下穴があいている場合の切削条件です。
- 2) 下穴がない場合はアクアドリル 3 フルート AQD3F を推奨します。
- 3) 加工精度が要求される場合には、ウェット加工を推奨します。
- 4) ドライ加工の場合は、回転数、送り速度ともに上表の70%以下にしてください。
- 5) ドライ加工の場合、冷却および切り屑除去のためにエアブローを行ってください。
- 6) ワークや機械により振動や異音が発生するときは、状況に応じて切削条件を変更してください。
- 7) この切削条件は水溶性切削油剤を使用した場合です。
- 8) 切削油剤は加工点やドリル溝十分に供給してください。
- 9) ドリルの振れを0.01mm以下におさえてチャッキングしてください。

- 1) A list is a cutting condition when there are prepared hole more than 80% of a drilling hole.
- 2) When there is not a prepared hole, we recommend AQUA Drills 3 Flutes.
- 3) For precision drilling, use in wet condition.
- 4) In case of dry condition, reduce the rotation and feed to 70% of table values.
- 5) Use air blow for cooling and the chip exclusion in dry process.
- 6) Adjust cutting condition when unusual vibration, different sound occur by cutting.
- 7) For drilling with water soluble cutting fluid.
- 8) Provide sufficient amount cutting fluid to the cutting point and in the flute.
- 9) Adjust the drill run out to 0.01mm or less.

※1 アルミ鋳物の場合には、DLCドリル フラット 3 フルート **DLCDZ3F (A-112)** をご使用してください。

※1 Use DLC Drills FLAT 3 Flutes in the case of Aluminum Alloy Casting.

A-58 ◀ ▶ 寸法表 Stocked Sized

新商品

超硬ドリル

ハイスドリル

タップ

超硬
エンドミル

ハイス
エンドミル

切断工具

バック・
セット商品
その他

精密工具

技術資料
索引

超硬ドリルの基準切削条件

Standard Cutting Condition for Carbide Drills

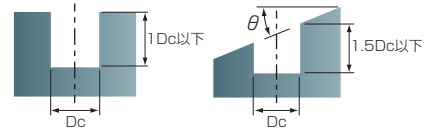
AQDEXZS | アクアドリル EX フラット ショート AQUA Drills EX FLAT Short

被削材 Work Material	一般構造用鋼 炭素鋼 ねずみ鉄 SS400 S50C FC250 Structural Steel Carbon Steel Cast Iron		合金鋼 調質鋼 SCM440 NAK Alloy Steel Heat treated Steel		ダイス鋼 プレハードン鋼 SKD61 NAK HPM Mold Steel Hardened Steel		高硬度鋼 Hardened Steel		ダクタイル鋳鉄 FCD400 Ductile Cast Iron		アルミニウム合金 A7075 Aluminum Alloy		アルミニウム合金鋳物 AC ADC Aluminum Alloy Casting	
	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)
直径 Drill Dia. (mm)	~200HB		20~30HRC		30~40HRC		40~50HRC							
2.0	11100	380	9550	320	5550	170	3980	70	9550	270	23100	880	16700	570
3.0	7950	480	6900	410	3700	190	2650	90	6900	350	17000	1150	12500	760
4.0	5950	480	5150	410	2800	190	2000	90	5150	350	12500	1150	9550	760
5.0	4800	480	4150	410	2200	190	1600	90	4150	350	10000	1150	7650	760
6.0	4000	480	3450	410	1800	190	1300	90	3450	350	8500	1150	6400	760
8.0	3000	480	2600	410	1400	190	1000	90	2600	350	6350	1150	4750	760
10.0	2400	480	2050	410	1100	190	800	90	2050	350	5100	1150	3800	760
12.0	2000	480	1700	410	950	190	650	90	1700	350	4250	1150	3200	760
16.0	1500	480	1300	410	700	190	500	90	1300	350	3200	1150	2400	760
20.0	1200	480	1050	410	550	190	400	90	1050	350	2550	1150	1900	760

AQDEXZS

- 機械剛性やワーククランプ、加工部形状などの状況により切削条件を調整してください。
- 黒皮が除去されている加工に使用する場合はものです。
- 水溶性切削油剤を使用する場合はものです。不水溶性切削油剤の場合には回転数と送り速度を20%下げてください。
- 穴深さは平坦面で1Dc以下、傾斜面では1.5Dc以下の場合はものです。平坦面で1Dcを超える穴あけ及び傾斜面で1.5Dcを超える穴あけはおすすめしません。
切りくず排出能力が下がることがあります。
- 傾斜面の加工には、加工傾斜角(θ)によって調整してください。
加工傾斜角(θ)が30°以下は、送り速度を50%に下げてください。
加工傾斜角(θ)が30°を超える場合には、回転数を70%以下、送り速度を30%以下に下げてください。
- 外周方向の切込みはできません。

切込み深さ
Depth of cut



A-59 ◀寸法表 Stocked Sized

新商品

超硬ドリル

ハイスドリル

タップ

超硬
エンドミル

ハイス
エンドミル

切断工具

バック・
セット商品
その他

精密工具

技術資料
索引

切削条件ご利用の注意

1. カタログに記載されている基準切削条件表の数値は、新しい作業の立ち上げの目安としてください。
2. ワークや機械により振動や異音が発生するときは、状況に応じて切削条件を変更してください。
3. ご使用の機械の最高回転数が基準切削条件に達しない場合は、最高回転数でご使用ください。その場合、送り速度も同じ比率で下げてください。

Attention on using the cutting condition tables

1. Utilize the standard cutting condition shown in the catalogs just as the general guide, when starting operation.
2. Adjust cutting condition when unusual vibration, different sound occur by cutting.
3. When using low speed machines, use the maximum speed and adjust the feed rate.

AQDEXZ AQDEXZ-R

アクアドリル EX フラット AQUA Drills EX FLAT

アクアドリル EX フラットコーナR付き AQUA Drills EX FLAT Radius

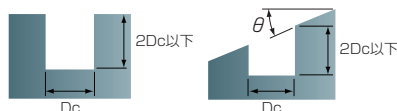
被削材 Work Material	一般構造用鋼 炭素鋼 ねずみ鉄 SS400 S50C FC250 Structural Steel Carbon Steel Cast Iron		合金鋼 調質鋼 SCM440 NAK Alloy Steel Heat treated Steel		ダイス鋼 プレハードン鋼 SKD61 NAK HPM Mold Steel Hardened Steel		高硬度鋼 Hardened Steel		ダクタイル鉄 FCD400 Ductile Cast Iron		ステンレス鋼 SUS304 SUS316 Stainless Steel		アルミニウム合金 A7075 Aluminum Alloy		アルミニウム合金鋳物 AC ADC Aluminum Alloy Casting		
	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	
直径 Drill Dia. (mm)	0.2	32000	40	29000	35	16000	20	14000	10	29000	25	16000	10	60000	120	56000	100
	0.3	30000	60	25000	45	15000	30	12000	15	25000	35	15000	15	60000	180	50000	130
	0.4	28000	70	23000	55	14000	35	11000	20	23000	45	14000	20	60000	240	47000	170
	0.5	25500	80	21000	65	12500	40	10000	20	21000	50	12500	20	60000	300	45000	200
	0.6	24000	120	19000	90	11500	60	9000	25	19000	70	11500	25	53000	350	40000	250
	0.7	22000	150	18000	125	11000	75	8000	30	18000	100	11000	30	48000	450	36000	300
	0.8	21000	200	17000	160	10500	80	7500	30	17000	130	10500	35	45000	550	33000	350
	0.9	20000	250	16500	200	10000	100	7000	35	16500	160	10000	40	42000	650	31000	400
	1.0	19100	290	15900	240	9550	110	6400	40	15900	190	9550	50	40000	720	28600	460
	1.9	11700	360	10100	310	5900	160	4200	70	10100	250	5030	50	24300	830	17600	540
	2.0	11100	360	9550	310	5550	160	3980	70	9550	250	-	-	23100	830	16700	530
	3.0	7950	420	6900	360	3700	170	2650	80	6900	310	-	-	17000	1020	12500	660
	4.0	5950	420	5150	360	2800	170	2000	80	5150	310	-	-	12500	1020	9550	660
	5.0	4800	420	4150	360	2200	170	1600	80	4150	310	-	-	10000	1020	7650	660
	6.0	4000	420	3450	360	1800	170	1300	80	3450	310	-	-	8500	1020	6400	660
	8.0	3000	420	2600	360	1400	170	1000	80	2600	310	-	-	6350	1020	4750	660
	10.0	2400	420	2050	360	1100	170	800	80	2050	310	-	-	5100	1020	3800	660
	12.0	2000	420	1700	360	950	170	650	80	1700	310	-	-	4250	1020	3200	660
	16.0	1500	420	1300	360	700	170	500	80	1300	310	-	-	3200	1020	2400	660
	20.0	1200	420	1050	360	550	170	400	80	1050	310	-	-	2550	1020	1900	660

AQDEXZ/AQDEXZ-R

- 1) 機械剛性やワークランプ、加工部形状などの状況により切削条件を調整してください。
- 2) 黒皮が除去されている加工に使用する場合はものです。
- 3) 水溶性切削油剤を使用する場合はものです。
不水溶性切削油剤の場合には回転数と送り速度を20%下げてください。
- 4) 穴深さは2Dc以下の場合のものです。2Dcを超える穴あけはおすすめしません。切りくず排出能力が下がることがあります。
- 5) ステンレス鋼 (SUS304,316) の加工は、1.9mm 以下で使用してください。
- 6) 傾斜面の加工には、加工傾斜角 (θ) によって調整してください。
加工傾斜角 (θ) が 30° 以下は、送り速度を50%に下げてください。
加工傾斜角 (θ) が 30° を超える場合には、回転数を70%以下、送り速度を30%以下に下げてください。
- 7) 外周方向の切込みはできません。

- 1) Adjust cutting condition according to the rigidity of machine or work clamp state.
- 2) For drilling after the forged surface has been removed.
- 3) For drilling with water soluble cutting fluid. In non-water soluble cutting fluid, reduce the rotation and feed by 20%.
- 4) For drilling depth of 2×Dc or less. Drilling over 2×Dc is not recommended.
- 5) For drilling Stainless Steel (SS304, 316, etc.), use it as 1.9mm or less.
- 6) For slope drilling, adjust according to inclined angle (θ). For inclined angle under 30°, reduce the feed to 50%. When drilling on inclined surface over 30°, reduce the rotation to 70% or less and cutting speed to 30% or less.
- 7) Side milling is not possible.

切込み深さ
Depth of cut

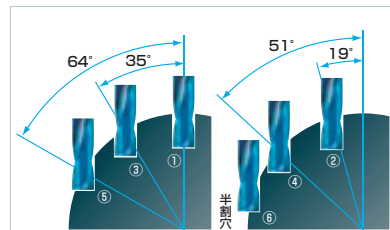


A-61, A-67 ◀ ▶ 寸法表 Stocked Sized

AQDEXZ の傾斜面加工の切削条件比較例

Comparisons of cutting condition when drilling on an angled surface with the AQDEXZ

加工位置 Operation position	切削速度 Speed			送り速度 Feed			
	No.	角度 Angle	mm/min	min ⁻¹	比率 Rate	mm/min	mm/rev
①	0	75	2400	100%	420	0.18	100%
②	19°				210	0.09	50%
③	35°	52	1650	70%	120	0.07	40%
④	51°				120	0.07	40%
⑤	64°				90	0.06	33%
⑥	半割り				60	0.04	20%



AQDEXZ1000(φ10) / 被削材 S45C / 深さ 15mm / 水溶性切削油剤
AQDEXZ1000(φ10) / Work material S45C / Depth 15mm / Water soluble cutting fluid

新商品

超硬ドリル

ハイスドリル

タップ

超硬
エンドミル

ハイス
エンドミル

切断工具

バック・
セット商品
その他

精密工具

技術資料
索引

AQDEXZR | アクアドリル EX フラット レギュラ AQUA Drills EX FLAT Regular

被削材 Work Material	一般構造用鋼 炭素鋼 ねずみ鉄 SS400 S50C FC250 Structural Steel Carbon Steel Cast Iron			合金鋼 調質鋼 SCM440 NAK Alloy Steel Heat treated Steel		ダイス鋼 プレハードン鋼 SKD61 NAK HPM Mold Steel Hardened Steel		高硬度鋼 Hardened Steel		ダクタイル鋳鉄 FCD400 Ductile Cast Iron		アルミニウム合金 A7075 Aluminum Alloy	
	直径 Drill Dia. (mm)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)
		~ 200HB		20 ~ 30HRC		30 ~ 40HRC		40 ~ 50HRC					
超硬ドリル	3.0	10600	630	9500	430	7400	330	5300	240	9500	430	12700	760
	4.0	7900	630	7100	430	5550	330	3980	240	7100	430	9500	760
	5.0	6300	630	5700	430	4450	330	3180	240	5700	430	7600	760
	6.0	5300	630	4750	430	3700	330	2650	240	4750	430	6400	760
	8.0	3950	630	3550	430	2790	330	1990	240	3550	430	4780	760
	10.0	3150	630	2860	430	2230	330	1590	240	2860	430	3800	760
	12.0	2650	630	2390	430	1860	330	1300	240	2390	430	3180	760
	16.0	1990	630	1790	430	1390	330	990	240	1790	430	2390	760
ハイスドリル	20.0	1590	630	1430	430	1110	330	800	240	1430	430	1910	760

AQDEXZR

- 1) 前加工 (ガイド穴) がある場合の切削条件です。
- 2) 機械剛性やワーククランプ、加工部形状などの状況により切削条件を調整してください。
- 3) 水溶性切削油剤を使用する場合のものです。不水溶性切削油剤の場合には回転数と送り速度を 20% 下げてください。
- 4) 穴深さは 4Dc 以下の場合のものです。
- 5) ステンレス鋼 (SUS304, 316 など) の加工には不向きです。アクアドリル EX フラット OH 3D/5D を推奨します。
- 6) 穴加工の際は、①径より大きいセンタリング穴または、②同径のガイド穴が必要です。
(①センタリング穴には AG スターティングドリル、②ガイド穴にはアクアドリル EX フラット推奨)
- 7) 外周方向の切込みはできません。

1) This table values are guide hole drilled.

- 2) Adjust cutting condition according to the rigidity of machine or work clamp state.
- 3) For drilling with water soluble cutting fluid. In non-water soluble cutting fluid, reduce the rotation and feed by 20%.
- 4) Use the table values for drilling depth under 4 × Dc.
- 5) Drilling Stainless Steel (SUS304, 316, etc.) are not recommend. We recommend the AQUA Drills EX FLAT OH 3D/5D.
- 6) When for hole drilling require. 1:centering hole larger than the diameter or 2:same diameter guide hole.
(1:Recommend the AG Starting Drills for centering hole, 2:Recommend the AQUA Drills EX FLAT for guide hole.)
- 7) Side milling is not possible.

A-68 ◀ ▶ 寸法表 Stocked Sized

AQDEXZ/AQDEXZOH3D の穴拡大や振動の対策

AQDEXZ/AQDEXZOH3D hole distension and vibration countermeasures

■ 平坦な加工面の場合には入口を細かなステップ加工 (G73) でガイド穴を確保する。
■ 傾斜面の場合には、送り速度を下げる。
■ For flat surfaces, drill a guide hole in very small steps (G73).
■ For sloped surfaces, reduce the feed.

タップ穴などドリル径よりも大きな面取りが必要な場合は、面取りを先に加工する。
If chamfering larger than the diameter of the hole is needed, such as for tap hole, do the chamfering first.

AQDEXZR/AQDEXZLS/AQDEXZOH5D の使用

Using AQDEXZR/AQDEXZLS/AQDEXZOH5D

AQDEXZ でガイド穴加工 (ステンレス鋼の場合は AQDEXZOH3D を使用)
Guide hole drilling with AQDEXZ. In case of Stainless Steel, use the AQDEXZOH3D.

AGSTD で面取り加工
Chamfering with AGSTD.

AQDEXZ でガイド穴加工 (ステンレス鋼の場合は AQDEXZOH3D を使用)
Guide hole drilling with AQDEXZ. In case of Stainless Steel, use the AQDEXZOH3D.

傾斜面の加工と切削条件

Angled surface drilling and cutting condition

a: 切削速度、送り速度を下げる。
b: 通常切削条件
c: a と同じまたは、送り速度を下げる。
a: Reduce drilling and feed speed.
b: Standard cutting condition.
c: Same as a, or reduce feed speed.

切削条件ご利用の注意

1. カタログに記載されている基準切削条件の数値は、新しい作業の立ち上げの目安としてください。
2. ワークや機械により振動や異音が発生するときは、状況に応じて切削条件を変更してください。
3. ご使用の機械の最高回転数が基準切削条件に達しない場合は、最高回転数でご使用ください。その場合、送り速度も同じ比率で下げてください。

Attention to using the cutting condition tables

1. Utilize the standard cutting condition shown in the catalogs just as the general guide, when starting operation.
2. Adjust cutting condition when unusual vibration, different sound occur by cutting.
3. When using low speed machines, use the maximum speed and adjust the feed rate.

AQDEXZLS | アクアドリル EX フラット ロングシャンク AQUA Drills EX FLAT Long Shank

被削材 Work Material	一般構造用鋼 炭素鋼 ねずみ錆鉄 SS400 S50C FC250 Structural Steel Carbon Steel Cast Iron		合金鋼 調質鋼 SCM440 NAK Alloy Steel Heat treated Steel		ダイス鋼 プレハードン鋼 SKD61 NAK HPM Mold Steel Hardened Steel		高硬度鋼 Hardened Steel		ダクタイル鋳鉄 FCD400 Ductile Cast Iron		アルミニウム合金 A7075 Aluminum Alloy		
	直径 Drill Dia. (mm)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)
			~ 200HB	20 ~ 30HRC	30 ~ 40HRC	40 ~ 50HRC							
3.0	10600	790	9500	570	7400	330	5300	240	9500	430	12700	950	
4.0	7900	790	7100	570	5550	330	3980	240	7100	430	9500	950	
5.0	6300	790	5700	570	4450	330	3180	240	5700	430	7600	950	
6.0	5300	790	4750	570	3700	330	2650	240	4750	430	6400	950	
8.0	3950	790	3550	570	2790	330	1990	240	3550	430	4780	950	
10.0	3150	790	2860	570	2230	330	1590	240	2860	430	3800	950	
12.0	2650	790	2390	570	1860	330	1300	240	2390	430	3180	950	
16.0	1990	790	1790	570	1390	330	990	240	1790	430	2390	950	
20.0	1590	790	1430	570	1110	330	800	240	1430	430	1910	950	

AQDEXZLS

- 1) 前加工 (ガイド穴) がある場合の切削条件です。
- 2) 機械剛性やワーククランプ、加工部形状などの状況により切削条件を調整してください。
- 3) 水溶性切削油剤を使用する場合のものです。不水溶性切削油剤の場合には回転数と送り速度を20%下げてください。
- 4) 穴深さは2Dc以下の場合のものです。
- 5) ステンレス鋼 (SUS304, 316 など) の加工には不向きです。アクアドリル EX フラット OH 3D/5D を推奨します。
- 6) フラット面加工の際は、径より大きいセンターリング穴、または同径のガイド穴が必要です。
(センターリング穴には AG スタートリング ドリル ロングシャンク 推奨)
- 7) 傾斜面 5 ~ 15° の加工にはガイド穴は不要です。但し、回転数を60%以下、送り速度を40%以下に下げてください。
- 8) 外周方向の切込みはできません。

- 1) This table values are guide hole drilled.
- 2) Adjust cutting condition according to the rigidity of machine or work clamp state.
- 3) For drilling with water soluble cutting fluid. In non-water soluble cutting fluid, reduce the rotation and feed by 20%.
- 4) Use the table values for drilling depth under 2 x Dc.
- 5) Drilling Stainless Steel (SUS304, 316, etc.) are not recommend. Recommend the AQUA Drills EX FLAT OH 3D/5D.
- 6) When for hole on flat surfaces, 1.centering hole larger than the diameter or 2.same diameter guide hole.
(Recommend the AG Starting Drills for centering hole.)
- 7) Guide hole is not necessary when for hole on surfaces angled between 5 and 15°, reduce the RPM by under 60%, the feed by under 40%.
- 8) Side milling is not possible.

A-70 ◀ ▶ 寸法表 Stocked Sized

AQDEXZOH3D | アクアドリル EX フラット オイルホール 3D AQUA Drills EX FLAT Oil-Hole 3D

AQDEXZOHPLT | アクアドリル EX フラット オイルホールパイロット AQUA Drills EX FLAT Oil-Hole Pilot

被削材 Work Material	一般構造用鋼 炭素鋼 ねずみ錆鉄 SS400 S50C FC250 Structural Steel Carbon Steel Cast Iron		合金鋼 調質鋼 SCM440 NAK Alloy Steel Heat treated Steel		ダイス鋼 プレハードン鋼 SKD61 NAK HPM Mold Steel Hardened Steel		高硬度鋼 Hardened Steel		ダクタイル鋳鉄 FCD400 Ductile Cast Iron		ステンレス鋼 SUS304 SUS316 Stainless Steel		アルミニウム合金 A7075 Aluminum Alloy	
	直径 Drill Dia. (mm)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)
			~ 200HB	20 ~ 30HRC	30 ~ 40HRC	40 ~ 50HRC								
1.0	15900	130	12700	80	9550	45	7960	40	12700	60	9550	20	22300	210
1.5	10600	130	8490	80	6370	45	5320	40	8490	60	6370	20	14900	210
2.0	9550	160	7960	100	5570	55	4790	50	7960	75	6370	40	12700	240
2.5	11500	470	9600	315	9500	230	5750	140	9560	240	8900	250	13300	660
2.9	13000	950	10900	635	7600	330	6600	285	11000	480	11000	635	15350	1330
3.0	12700	950	10600	635	7400	330	6370	285	10600	480	10600	635	14800	1330
4.0	9500	950	7900	635	5550	330	4780	285	7900	480	7900	635	11100	1330
5.0	7600	950	6300	635	4450	330	3820	285	6300	480	6300	635	8900	1330
6.0	6370	950	5300	635	3700	330	3180	285	5300	480	5300	635	7400	1330
8.0	4780	950	3950	635	2790	330	2390	285	3950	480	3950	635	5570	1330
10.0	3820	950	3150	635	2230	330	1900	285	3150	480	3150	635	4460	1330
12.0	3180	950	2650	635	1860	330	1590	285	2650	480	2650	635	3710	1330
16.0	2390	950	1990	635	1390	330	1190	285	1990	480	1990	635	2790	1330

AQDEXZOH3D/AQDEXZOHPLT

- 1) 機械剛性やワーククランプ、加工部形状などの状況により切削条件を調整してください。
- 2) 水溶性切削油剤を使用する場合のものです。不水溶性切削油剤の場合には回転数と送り速度を20%下げてください。
- 3) 内部給油でお使いください。
直径 D<3.0 の場合
切削油の給油圧は、1.5MPa 以上としてください。切削油中の不純物による油穴詰まりを防止するために、目の細かいフィルタを通した切削液をご使用ください。
フィルタはメッシュ 5 μm をおすすめます。
- 4) 穴深さは3Dc以下の場合のものです。
被削材や加工条件により切りくず排出性が悪くなることがあります。その場合には所定の穴深さ以下で留めてステップ送りをするか切削条件を見直してください。
- 5) ステンレス鋼は、ステップ加工を行ってください。
- 6) ステップ送り穴の上面まで戻してください。
- 7) ステップ間隔は0.1Dc ~ 0.5Dc を目安にしてください。
- 8) 傾斜面 5 ~ 15° の加工にはガイド穴は不要です。但し、回転数を50%以下、送り速度を40%以下に下げてください。
- 9) 外周方向の切込みはできません。

- 1) Adjust cutting condition according to the rigidity of machine or work clamp state.
- 2) For drilling with water soluble cutting fluid. In non-water soluble cutting fluid, reduce the rotation and feed by 20%.
- 3) Use an internal coolant.
In the case of drill dia. for less than 3mm. Lubricated pressure of fluid is over 1.5MPa.
To prevent oil-hole stopped up by impurities of cutting fluid, use fine mesh filter, recommend to filtration efficiency 5 μm.
- 4) Use the table values for drilling depth under 3 x Dc.
However, chip ejection may deteriorate depending on the work material and the cutting condition.
If this is case, set the hole depth lower than the maximum and do step cutting condition.
- 5) In case of Stainless Steel, please step feed.
- 6) In step feed, return to the entrance hole.
- 7) Step feed interval is about 0.1 ~ 0.5Dc.
- 8) Guide hole is not necessary when for hole on surfaces angled between 5° and 15°, reduce the RPM by under 50%, the feed by under 40%.
- 9) Side milling is not possible.

A-71, A-45 ◀ ▶ 寸法表 Stocked Sized

新商品

超硬ドリル

ハイスドリル

タップ

超硬
エンドミル

ハイス
エンドミル

切断工具

バック・
セット商品
その他

精密工具

技術資料
索引

A-153

超硬ドリルの基準切削条件

Standard Cutting Condition for Carbide Drills

AQDEXZOH5D | アクアドリルEX フラット オイルホール 5D AQUA Drills EX FLAT Oil-Hole 5D

被削材 Work Material	一般構造用鋼 炭素鋼 ねずみ鋳鉄 SS400 S50C FC250 Structural Steel Carbon Steel Cast Iron		合金鋼 調質鋼 SCM440 NAK Alloy Steel Heat treated Steel		ダイス鋼 プレハードン鋼 SKD61 NAK HPM Mold Steel Hardened Steel		高硬度鋼 Hardened Steel		ダクタイル鋳鉄 FCD400 Ductile Cast Iron		ステンレス鋼 SUS304 SUS316 Stainless Steel		アルミニウム合金 A7075 Aluminum Alloy		
	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	
直径 Drill Dia. (mm)	1.0	19100	190	15900	105	11100	55	9550	50	15900	80	12730	65	25500	255
	1.5	12700	190	10600	105	7430	55	6370	50	10600	80	8490	65	17000	255
	2.0	11100	330	9550	190	6700	100	5570	80	9550	140	7960	130	14300	430
	2.5	13500	760	10200	380	7130	200	5740	160	10200	270	9500	330	15900	890
	2.9	15300	1340	11000	635	7660	330	6590	285	10900	480	10900	635	17600	1530
	3.0	14800	1340	10600	635	7400	330	6370	285	10500	480	10500	635	17000	1530
	4.0	11100	1340	7900	635	5550	330	4780	285	7900	480	7900	635	13700	1530
	5.0	8900	1340	6300	635	4450	330	3820	285	6300	480	6300	635	10200	1530
	6.0	7400	1340	5300	635	3700	330	3180	285	5300	480	5300	635	9500	1530
	8.0	5570	1340	3950	635	2790	330	2390	285	3950	480	3950	635	6370	1530
	10.0	4460	1340	3150	635	2230	330	1900	285	3150	480	3150	635	5100	1530
	12.0	3700	1340	2650	635	1860	330	1590	285	2650	480	2650	635	4240	1530
	16.0	2790	1340	1990	635	1390	330	1190	285	1990	480	1990	635	3180	1530

AQDEXZOH5D

- 前加工 (ガイド穴) がある場合の切削条件です。
- 機械剛性やワーククランプ、加工部形状などの状況により切削条件を調整してください。
- 水溶性切削油剤を使用する場合のものです。不水溶性切削油剤の場合には回転数と送り速度を20%下げてください。
- 内部給油でお使いください。
直径 D < 3.0 の場合
切削油の給油圧は、1.5MPa 以上としてください。
切削油中の不純物による油穴詰まりを防止するために、目の細かいフィルタを通した切削液をご使用ください。
フィルタはメッシュ 5 μm をおすすめます。
- 穴深さは 5Dc 以下の場合のものです。
被削材や加工条件により切りくず排出性が悪くなることがあります。その場合には所定の穴深さ以下であってモステップ送りをするか切削条件を見直してください。
- ステンレス鋼は、ステップ加工を行ってください。
- ステップ送りは穴の上面まで戻してください。
- ステップ量は 0.1Dc ~ 0.5Dc を目安にしてください。
- フラット面加工の際は、径より大きいセンタリング穴または、同径のガイド穴が必要です。
(センタリング穴には、AG スターティングドリル、ガイド穴にはアクアドリル EX フラット推奨、但しステンレス鋼のガイド穴加工 (直径 > 1.9) は、アクアドリル EX OH3D またはアクアドリル EX フラット OH3D 推奨)
- 外周方向の切込みはできません。

- This table values are guide hole drilled.
- Adjust cutting condition according to the rigidity of machine or work clamp state.
- For drilling with water soluble cutting fluid. In non-water soluble cutting fluid, reduce the rotation and feed by 20%.
- Use on internal coolant.
In the case of drill dia. for less than 3mm. Lubricated pressure of fluid is over 1.5MPa.
To prevent oil-hole stopped up by impurities of cutting fluid, use fine mesh filter, recommend to filtration efficiency 5 μm.
- Use the table values for drilling depth under 5 × Dc.
However, chip ejection may deteriorate depending on the work material and the cutting condition.
If this is case, set the hole depth lower than the maximum and do step cutting condition.
- In case of Stainless Steel, please step feed.
- In step feed, return to the entrance hole.
- Step feed interval is about 0.1 ~ 0.5Dc.
- Drilling requires, a centering hole larger than the diameter or a guide hole of the same diameter.
(AG Starting Drills is recommended for centering hole, and AQUA Drills EX FLAT is recommended for guide hole. For drilling Stainless Steel, AQUA Drills EX FLAT OH 3D is recommended.)
- Side milling is not possible.

A-72 ◀ ▶ 寸法表 Stocked Sized

AQDEXZ3FR | アクアドリル EX フラット 3フルート レギュラ AQUA Drills EX FLAT 3 Flutes Regular

被削材 Work Material	ねずみ鋳鉄 FC250 FC300 Cast Iron		ダクタイル鋳鉄 FCD400 Ductile Cast Iron		ダクタイル鋳鉄 FCD700 Ductile Cast Iron		一般構造用鋼 炭素鋼 SS S-C Structural Steel Carbon Steel		アルミ鋳物※ 1 ADC12 Aluminum Alloy Casting		
	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	
直径 Drill Dia. (mm)	3.0	10600	1000	8500	760	6400	460	8500	760	12700	1530
	5.0	6400	1000	5100	760	3800	460	5100	760	7600	1530
	8.0	4000	950	3200	740	2400	440	3200	740	4750	1490
	10.0	3200	920	2550	710	1900	420	2550	710	3800	1450
	12.0	2650	900	2120	690	1600	400	2120	690	3180	1410

AQDEXZ3FR

- 上記条件は加工穴径の 80% 以上の下穴があいている場合の切削条件です。下穴がない場合はアクアドリル 3 フルード AQD3F を推奨します。
- 加工穴精度が要求される場合には、ウェット加工を推奨します。
- ドライ加工の場合は、回転数、送り速度ともに上表の 70% 以下にしてください。
- ドライ加工の場合、冷却および切り屑除去のためにエアブローを行ってください。
- ワークや機械により振動や異音が発生するときは、状況に応じて切削条件を変更してください。
- この切削条件は水溶性切削油剤を使用した場合です。
- 切削油剤は加工点やドリル溝へ十分に供給してください。
- ドリルの振れを 0.01mm 以下におさえてチャッキングしてください。

- A list is a cutting condition when there are prepared hole more than 80% of a drilling hole.
- When there is not a prepared hole, we recommend AQUA Drills 3 Flutes.
- For precision drilling, use in wet condition.
- In case of dry condition, reduce the rotation and feed to 70% of table values.
- Use air blow for cooling and the chip exclusion in dry process.
- Adjust cutting condition when unusual vibration, different sound occur by cutting.
- For drilling with water soluble cutting fluid.
- Provide sufficient amount cutting fluid to the cutting point and in the flute.
- Adjust the drill run out to 0.01mm or less.

※ 1 アルミ鋳物の場合には、DLC ドリル フラット 3 フルード **DLCZ3F (A-112)** をご使用してください。

※ 1 Use DLC Drills FLAT 3 Flutes in the case of Aluminum Alloy Casting.

A-73 ◀ ▶ 寸法表 Stocked Sized

切削条件ご利用の注意

1. カタログに記載されている基準切削条件の数値は、新しい作業の立ち上げの目安としてください。
2. ワークや機械により振動や異音が発生するときは、状況に応じて切削条件を変更してください。
3. ご使用の機械の最高回転数が基準切削条件に達しない場合は、最高回転数でご使用ください。その場合、送り速度も同じ比率で下げてください。

Attention on using the cutting condition

1. Utilize the standard cutting condition shown in the catalogs just as the general guide, when starting operation.
2. Adjust cutting condition when unusual vibration, different sound occur by cutting.
3. When using low speed machines, use the maximum speed and adjust the feed rate.

AQDEXST | アクアドリル EX スターティング AQUA Drills EX Starting

センタリング Centering

被削材 Work Material	一般構造用鋼、 炭素鋼 ねずみ錆鉄 SS400 S50C FC250 Structural Steel Carbon Steel Cast Iron		合金鋼 調質鋼 SCM440 NAK Alloy Steel Heat treated Steel		ダイス鋼 プレハードン鋼 SKD61 NAK HPM Mold Steel Hardened Steel		高硬度鋼 Hardened Steel		ダクタイル鋳鉄 FCD400 Ductile Cast Iron		ステンレス鋼 SUS304 SUS316 Stainless Steel		アルミニウム合金 非鉄金属 A5052 C1100 Aluminum Alloy Copper Alloy		
	直径 Drill Dia. (mm)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)
			~200HB	20~30HRC	30~40HRC	40~50HRC									
3.0	7400	450	4800	290	2100	95	1900	70	7400	450	2650	130	10600	1100	
4.0	5600	430	3600	260	1600	85	1450	65	5600	430	2000	110	7950	1050	
5.0	4450	380	2850	240	1250	75	1150	60	4450	380	1600	100	6350	950	
6.0	3700	380	2400	240	1050	75	950	60	3700	380	1300	100	5300	950	
8.0	2800	380	1800	240	800	75	700	60	2800	380	1000	100	4000	950	
10.0	2200	330	1450	220	650	70	550	55	2200	330	800	95	3200	800	
12.0	1850	330	1200	220	530	70	480	55	1850	330	650	95	2650	800	
16.0	1400	290	900	190	400	65	350	50	1400	290	500	90	2000	700	
20.0	1100	260	720	170	320	65	280	50	1100	260	400	80	1600	650	

- 1) 機械剛性やワーククランプ、加工部形状などの状況により切削条件を調整してください。
- 2) この切削条件は水溶性切削油剤を使用した場合です。
- 3) 切削油剤は加工点へ十分に供給してください。
- 4) 不水溶性切削油剤の場合には回転数と送り速度を20%下げてください。
- 5) この切削条件はセンタリング時に適用ください。
- 6) 圧延面や黒皮面にセンタリングする場合は、回転数と送り速度を20%下げてください。
- 7) コレットチャック、ミーリングチャックを使用ください。
- 8) 曲面、傾斜面へのセンタリングは、送り速度を20%下げてください。

- 1) Adjust cutting condition according to the rigidity of machine or work clamp state.
- 2) For drilling with water soluble cutting fluid.
- 3) Apply sufficient cutting fluid to work area.
- 4) In non-water soluble cutting fluid, reduce the rotation and feed by 20%.
- 5) Use these cutting condition for centering work.
- 6) Reduce RPM and feed speed by 20% for centering work on rolled steel or forged surfaces.
- 7) Use collet chuck or milling chuck.
- 8) Reduce feed speed by 20% when centering on curved or angled surfaces.

面取り加工 Chamfering

被削材 Work Material	一般構造用鋼、 炭素鋼 ねずみ錆鉄 SS400 S50C FC250 Structural Steel Carbon Steel Cast Iron		合金鋼 調質鋼 SCM440 NAK Alloy Steel Heat treated Steel		ダイス鋼 プレハードン鋼 SKD61 NAK HPM Mold Steel Hardened Steel		高硬度鋼 Hardened Steel		ダクタイル鋳鉄 FCD400 Ductile Cast Iron		ステンレス鋼 SUS304 SUS316 Stainless Steel		アルミニウム合金 非鉄金属 A5052 C1100 Aluminum Alloy Copper Alloy		
	直径 Drill Dia. (mm)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)
			~200HB	20~30HRC	30~40HRC	40~50HRC									
3.0	7400	360	4800	230	2100	65	1900	50	7400	360	2650	100	10600	890	
4.0	5600	340	3600	210	1600	60	1450	45	5600	340	2000	85	7950	840	
5.0	4450	300	2850	190	1250	55	1150	40	4450	300	1600	80	6350	760	
6.0	3700	300	2400	190	1050	55	950	40	3700	300	1300	80	5300	760	
8.0	2800	300	1800	190	800	55	700	40	2800	300	1000	80	4000	760	
10.0	2200	260	1450	175	650	50	550	35	2200	260	800	75	3200	640	
12.0	1850	260	1200	175	530	50	480	35	1850	260	650	75	2650	640	
16.0	1400	230	900	150	400	45	350	30	1400	230	500	70	2000	560	
20.0	1100	210	720	135	320	45	280	30	1100	210	400	60	1600	510	

- 1) 機械剛性やワーククランプ、加工部形状などの状況により切削条件を調整してください。
- 2) 機械や加工物取り付けにおいて剛性がない場合、びびりが発生する場合は、上表の回転数と送り速度を同じ割合で下げてください。
- 3) この切削条件は水溶性切削油剤を使用した場合です。
- 4) 切削油剤は加工点へ十分に供給してください。
- 5) 不水溶性切削油剤の場合には回転数と送り速度を20%下げてください。
- 6) この切削条件は面取り加工時に適用ください。
- 7) コレットチャック、ミーリングチャックを使用ください。

- 1) Adjust cutting condition according to the rigidity of machine or work clamp state.
- 2) Reduce the RPM and feed speed in the above table at the same rate if chattering occurs because the workpiece is not rigidity mounted to the machine.
- 3) For drilling with water soluble cutting fluid.
- 4) Apply sufficient cutting fluid to work area.
- 5) In non-water soluble cutting fluid, reduce the rotation and feed by 20%.
- 6) Use these cutting condition for chamfering.
- 7) Use collet chuck or milling chuck.

新商品

超硬ドリル

ハイスドリル

タップ

超硬
エンドミル

ハイス
エンドミル

切断工具

バック・
セット商品
その他

精密工具

技術資料
索引

超硬ドリルの基準切削条件

Standard Cutting Condition for Carbide Drills

AQDEX-HCD AQDEX-SCD AQDEX-RCD

アクアドリル EX 平小ねじ 座ぐり用 AQUA Drills EX Machine screw counter bore
 アクアドリル EX さら小ねじ 座ぐり用 AQUA Drills EX Machine screw counter sink
 アクアドリル EX 六角穴付きボルト 座ぐり用 AQUA Drills EX Counter bore for hexagon socket head bolts

新商品

超硬ドリル

被削材 Work Material	一般構造用鋼 炭素鋼 ねずみ錆鉄 SS400 S50C FC250 Structural Steel Carbon Steel Cast Iron		合金鋼 調質鋼 SCM440 NAK Alloy Steel Heat treated Steel		ダイス鋼 プレハードン鋼 SKD61 NAK HPM Mold Steel Hardened Steel		ダクタイル鋳鉄 FCD400 Ductile Cast Iron	
	~ 200HB		20 ~ 30HRC		30 ~ 40HRC			
呼び Thread size (mm)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)
M3	4700	320	3800	260	2100	125	3500	240
M4	3500	320	2900	260	1600	125	2700	240
M5	2900	320	2400	260	1300	125	2200	240
M6	2400	320	2000	260	1100	125	1800	240
M8	1800	300	1400	250	780	120	1300	230
M10	1400	290	1200	240	640	115	1100	220
M12	1150	265	920	215	500	105	850	200

AQDEX-HCD/SCD/RCD

- 機械剛性やワーククランプ、加工部形状などの状況により切削条件を調整してください。
- この切削条件は水溶性切削油剤を使用した場合です。
- 不水溶性切削油剤の場合には回転数と送り速度を20%下げてください。
- 被削材や加工条件により切りくず排出性が悪くなる事があります。その場合にはステップ送りをするか切削条件を見直してください。
- ステップ量は0.5Dc ~ 1.0Dcを目安にしてください。
- ドリルの振れを0.02mm以下におさえてチャッキングしてください。

- Adjust cutting condition according to the rigidity of machine or work clamp state.
- For drilling with water soluble cutting fluid.
- In non-water soluble cutting fluid, reduce the rotation and feed by 20%.
- Work material and cutting condition to chip removal may be worse. In that case, add step feed or review the cutting condition.
- Step feed interval is about 0.5 ~ 1 x Dc.
- Adjust the drill run out to 0.02 mm or less.

A-77 寸法表 Stocked Sized

タップ

超硬
エンドミル

AQDEXZ-HCD AQDEXZ-SCD AQDEXZ-RCD

アクアドリル EX フラット平小ねじ 座ぐり用 AQUA Drills EX FLAT Machine screw counter bore
 アクアドリル EX フラットさら小ねじ 座ぐり用 AQUA Drills EX FLAT Machine screw counter sink
 アクアドリル EX フラット六角穴付きボルト 座ぐり用 AQUA Drills EX FLAT Counter bore for hexagon socket head bolts

ハイス
エンドミル

被削材 Work Material	一般構造用鋼 炭素鋼 ねずみ錆鉄 SS400 S50C FC250 Structural Steel Carbon Steel Cast Iron		合金鋼 調質鋼 SCM440 NAK Alloy Steel Heat treated Steel		ダイス鋼 プレハードン鋼 SKD61 NAK HPM Mold Steel Hardened Steel		ダクタイル鋳鉄 FCD400 Ductile Cast Iron	
	~ 200HB		20 ~ 30HRC		30 ~ 40HRC			
呼び Thread size (mm)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)
M3	4700	80	3800	65	2100	30	3500	60
M4	3500	80	2900	65	1600	30	2700	60
M5	2900	80	2400	65	1300	30	2200	60
M6	2400	80	2000	65	1100	30	1800	60
M8	1800	75	1400	60	780	30	1300	57
M10	1400	70	1200	60	640	30	1100	55
M12	1100	65	920	55	500	25	850	50

AQDEXZ-HCD/SCD/RCD

- 機械剛性やワーククランプ、加工部形状などの状況により切削条件を調整してください。
- この切削条件は水溶性切削油剤を使用した場合です。
- 不水溶性切削油剤の場合には回転数と送り速度を20%下げてください。
- 被削材や加工条件により切りくず排出性が悪くなる事があります。その場合にはステップ送りをするか切削条件を見直してください。
- ステップ量は0.2Dc ~ 0.5Dcを目安にしてください。
- ドリルの振れを0.02mm以下におさえてチャッキングしてください。
- 傾斜面の加工には、加工傾斜角(θ)によって調整してください。傾斜角(θ)が30°以下は、送り速度を50%に下げてください。加工傾斜角(θ)が30°を超える場合には、回転数を70%以下、送り速度を30%以下に下げてください。

- Adjust cutting condition according to the rigidity of machine or work clamp state.
- For drilling with water soluble cutting fluid.
- In non-water soluble cutting fluid, reduce the rotation and feed by 20%.
- Work material and cutting condition to chip removal may be worse. In that case, add step feed or review the cutting condition.
- Step feed interval is about 0.2 ~ 0.5 x Dc.
- Adjust the drill run out to 0.02 mm or less.
- For slope drilling, adjust according to inclined angle (θ). For inclined angle under 30°, reduce the feed to 50%. When drilling on inclined surface over 30°, reduce the rotation to 70% or less and cutting speed to 30% or less.

A-78 寸法表 Stocked Sized

切断工具

バック・
セット商品
その他

精密工具

技術資料
索引

切削条件ご利用の注意

1. カタログに記載されている基準切削条件表の数値は、新しい作業の立ち上げの目安としてください。
2. ワークや機械により振動や異音が発生するときは、状況に応じて切削条件を変更してください。
3. ご使用の機械の最高回転数が基準切削条件に達しない場合は、最高回転数でご使用ください。その場合、送り速度も同じ比率で下げてください。

Attention on using the cutting condition tables

1. Utilize the standard cutting condition shown in the catalogs just as the general guide, when starting operation.
2. Adjust cutting condition when unusual vibration, different sound occur by cutting.
3. When using low speed machines, use the maximum speed and adjust the feed rate.

AQMD | アクアマイクロドリル AQUA Micro Drills

被削材 Work Material	一般構造用鋼 炭素鋼 ねずみ錆鉄 SS400 S50C FC250 Structural Steel Carbon Steel Cast Iron			合金鋼 調質鋼 SCM440 NAK Alloy Steel Heat treated Steel			ダイス鋼 プレハードン鋼 SKD61 NAK HPM Mold Steel Hardened Steel			高硬度鋼 Hardened Steel		
	~ 200HB			20 ~ 30HRC			30 ~ 40HRC			40 ~ 50HRC		
直径 Drill Dia. (mm)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	ステップ送り Step Feed (mm)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	ステップ送り Step Feed (mm)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	ステップ送り Step Feed (mm)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	ステップ送り Step Feed (mm)
0.2	31800	60	0.1D	26500	50	0.1D	21200	40	0.1D	12700	30	0.1D
0.3	31800	100	0.1D	26500	80	0.1D	21200	60	0.1D	12700	40	0.1D
0.4	31800	130	0.1D	25900	100	0.1D	19900	80	0.1D	12700	50	0.1D
0.5	31800	190	0.1D	25500	150	0.1D	19100	110	0.1D	12700	60	0.1D
1.0	23900	360	0.2D~0.5D ³⁾	15900	240	0.2D~0.5D ³⁾	12700	190	0.2D~0.5D ³⁾	8000	100	0.1D
1.5	21200	570	0.2D~0.5D ³⁾	13800	370	0.2D~0.5D ³⁾	9500	260	0.2D~0.5D ³⁾	6400	140	0.1D
1.99	19200	950	0.2D~0.5D ³⁾	12800	640	0.2D~0.5D ³⁾	8000	400	0.2D~0.5D ³⁾	5600	220	0.1D

被削材 Work Material	高硬度鋼 Hardened Steel			ダクタイル鋳鉄 FCD400 Ductile Cast Iron			ステンレス鋼 SUS304 SUS316 Stainless Steel		
	50 ~ 55HRC								
直径 Drill Dia. (mm)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	ステップ送り Step Feed (mm)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	ステップ送り Step Feed (mm)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	ステップ送り Step Feed (mm)
0.2	10600	20	0.1D	31800	60	0.1D	10600	20	0.1D
0.3	10600	30	0.1D	31800	100	0.1D	10600	30	0.1D
0.4	9900	40	0.1D	31800	130	0.1D	9500	40	0.1D
0.5	9500	50	0.1D	31800	190	0.1D	9500	50	0.1D
1.0	5600	60	0.1D	19100	290	0.2D~0.5D ³⁾	5600	80	0.1D
1.5	4200	60	0.1D	17000	460	0.2D~0.5D ³⁾	4200	130	0.1D
1.99	3600	70	0.1D	16000	570	0.2D~0.5D ³⁾	3600	140	0.1D

A-79 ◀ ◻ ▶ 寸法表 Stocked Sized

AQMD

- 1) 機械剛性やワーククランプ、加工部形状などの状況により切削条件を調整してください。
- 2) ウェット加工は水溶性切削油剤を使用した場合です。
- 3) 不水溶性切削油剤の場合には回転数と送り速度を20%下げてください。
- 4) 不水溶性切削油剤では、高速条件を適用しないでください。
- 5) ドライ加工の場合、冷却及び切りくず除去のためにエアブローを行ってください。
- 6) 高温の切りくずやドリル折損時の火花により火傷や火災の危険がありますので、防火対策を行ってください。
- 7) ドリル径1mm未満の場合は、ウェットで加工してください。
- 8) この切削条件表は、穴あけ深さ3Dc以下に適用ください。
- 9) 穴あけ深さ3Dcを超える場合には回転数と送り速度を20%下げてください。
- 10) 穴あけ深さが3Dcを超える場合にはステップ加工を行ってください。
- 11) ステップ送りは穴の上面まで戻してください。
- 12) ステップ量は0.5~1Dcを目安にしてください。小径は0.2~0.5Dcぐらいです。
- 13) ドリルの振れを0.02mm以下に、高速切削の場合には0.01mm以下におさえてチャッキングしてください。

- 1) Adjust cutting condition according to the rigidity of machine or work clamp state.
- 2) Wet condition are for drilling with water soluble cutting fluid.
- 3) In non-water soluble cutting fluid, reduce the rotation and feed by 20%.
- 4) Do not use the high speed drilling in wet condition in using non-water soluble cutting fluid.
- 5) Use air blow for cooling and the chip exclusion in dry process.
- 6) By sparks during cutting, or heat by breakage, or hot chip, there is danger of fire. Take fire prevention measures.
- 7) Drill which diameter is under 1mm, must be used in wet condition.
- 8) Use the table values for drilling depth under 3 × Dc.
- 9) When for hole depth more than 3 × Dc, reduce the rotation and feed by 20%.
- 10) When for hole depth more than 3 × Dc deep, add step feeding.
- 11) In step feed, return to the entrance hole.
- 12) Step feed interval is about 0.5 ~ 1 × Dc. In small diameter, about 0.2 ~ 0.5 × Dc.
- 13) Adjust the drill run out to 0.02mm or less, in high speed drilling, adjust the drill run out to 0.01mm or less.

新商品

超硬ドリル

ハイスドリル

タップ

超硬
エンドミル

ハイス
エンドミル

切断工具

バック・
セット商品
その他

精密工具

技術資料
索引

超硬ドリルの基準切削条件

Standard Cutting Condition for Carbide Drills

AQDS | アクアドリルスタブ AQUA Drills Stub

汎用条件 Conventional Condition

被削材 Work Material	一般構造用鋼 炭素鋼 ねずみ鑄鉄 SS400 S50C FC250 Structural Steel Carbon Steel Cast Iron		合金鋼 調質鋼 SCM440 NAK Alloy Steel Heat treated Steel		ダイス鋼 プレハードン鋼 SKD61 NAK Mold Steel Hardened Steel		高硬度鋼 Hardened Steel		ダクタイル鑄鉄 FCD400 Ductile Cast Iron	
	~200HB		20~30HRC		30~40HRC		40~50HRC			
直径 Drill Dia. (mm)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)
3.0	7400	630	6000	500	3200	240	2300	160	6000	450
5.0	4450	630	3600	500	1900	240	1400	160	3600	450
8.0	2800	630	2200	500	1200	240	900	160	2200	450
10.0	2200	600	1800	480	950	230	700	150	1800	430
12.0	1850	560	1500	450	800	220	600	140	1500	400
16.0	1400	520	1100	410	600	200	450	130	1100	370
20.0	1100	470	900	370	480	180	350	120	900	330

高速条件 High-Speed Condition

被削材 Work Material	一般構造用鋼 炭素鋼 ねずみ鑄鉄 SS400 S50C FC250 Structural Steel Carbon Steel Cast Iron		合金鋼 調質鋼 SCM440 NAK Alloy Steel Heat treated Steel		ダイス鋼 プレハードン鋼 SKD61 NAK HPM Mold Steel Hardened Steel		高硬度鋼 Hardened Steel		ダクタイル鑄鉄 FCD400 Ductile Cast Iron	
	~200HB		20~30HRC		30~40HRC		40~50HRC			
直径 Drill Dia. (mm)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)
3.0	10500	900	9000	760	4800	350	3700	250	9000	680
5.0	6400	900	5400	760	2900	350	2200	250	5400	680
8.0	4000	900	3400	760	1800	350	1400	250	3400	680
10.0	3200	850	2700	720	1450	330	1100	240	2700	650
12.0	2650	800	2250	680	1200	310	950	220	2250	610
16.0	2000	740	1700	630	900	290	700	200	1700	560
20.0	1600	670	1350	570	720	260	550	180	1350	510

A-B1 ◀ ▶ 寸法表 Stocked Sized

AQDS

- 機械剛性やワーククランプ、加工部形状などの状況により切削条件を調整してください。
- ウェット加工は水溶性切削油剤を使用した場合です。
- 不水溶性切削油剤の場合には回転数と送り速度を20%下げてください。
- 不水溶性切削油剤では、高速条件を適用しないでください。
- AQDSはアルミニウム合金、軽金属、ステンレス鋼の加工には不向きです。
- ドライ加工の場合、冷却及び切りくず除去のためにエアブローを行ってください。
- 高温の切りくずやドリル折損時の火花により火傷や火災の危険がありますので、防火対策を行ってください。
- ドリル径1mm未満の場合は、ウェットで加工してください。
- この切削条件表は、穴あけ深さ3Dc以下に適用ください。
- 穴あけ深さ3Dcを超える場合には回転数と送り速度を20%下げてください。
- 穴あけ深さが3Dcを超える場合にはステップ加工を行ってください。
- ステップ送りは穴の上面まで戻してください。
- ステップ量は0.5~1Dcを目安にしてください。小径は0.2~0.5Dcぐらいです。
- ドリルの振れを0.02mm以下に、高速切削の場合には0.01mm以下におさえてチャッキングしてください。

- Adjust cutting condition according to the rigidity of machine or work clamp state.
- Wet condition are for drilling with water soluble cutting fluid.
- In non-water soluble cutting fluid, reduce the rotation and feed by 20%.
- Do not use the high speed drilling in wet condition in using non-water soluble cutting fluid.
- AQDS is not recommended for Aluminum Alloy, for Light Metal, for Stainless Steel.
- Use air blow for cooling and the chip exclusion in dry process.
- By sparks during cutting, or heat by breakage, or hot chip, there is danger of fire. Take fire prevention measures.
- Drill which diameter is under 1mm, must be used in wet condition.
- Use the table values for drilling depth under 3 x Dc.
- When for hole depth more than 3 x Dc, reduce the rotation and feed by 20%.
- When for hole depth more than 3 x Dc deep, add step feeding.
- In step feed, return to the entrance hole.
- Step feed interval is about 0.5~1 x Dc. In small diameter, about 0.2~0.5 x Dc.
- Adjust the drill run out to 0.02mm or less, in high speed drilling, adjust the drill run out to 0.01mm or less.

新商品

超硬ドリル

ハイスドリル

タップ

超硬
エンドミル

ハイス
エンドミル

切断工具

バック・
セット商品
その他

精密工具

技術資料
索引

切削条件ご利用の注意

1. カタログに記載されている基準切削条件表の数値は、新しい作業の立ち上げの目安としてください。
2. ワークや機械により振動や異音が発生するときは、状況に応じて切削条件を変更してください。
3. ご使用の機械の最高回転数が基準切削条件に達しない場合は、最高回転数でご使用ください。その場合、送り速度も同じ比率で下げてください。

Attention on using the cutting condition tables

1. Utilize the standard cutting condition shown in the catalogs just as the general guide, when starting operation.
2. Adjust cutting condition when unusual vibration, different sound occur by cutting.
3. When using low speed machines, use the maximum speed and adjust the feed rate.

AQDR | アクアドリルレギュラ AQUA Drills Regular

汎用条件 Conventional Condition

被削材 Work Material	一般構造用鋼 炭素鋼 ねずみ鑄鉄 SS400 S50C FC250 Structural Steel Carbon Steel Cast Iron		合金鋼 調質鋼 SCM440 NAK Alloy Steel Heat treated Steel		ダイス鋼 プレハードン鋼 SKD61 NAK HPM Mold Steel Hardened Steel		高硬度鋼 Hardened Steel		ダクタイル鑄鉄 FCD400 Ductile Cast Iron	
	~ 200HB		20 ~ 30HRC		30 ~ 40HRC		40 ~ 50HRC			
直径 Drill Dia. (mm)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)
2.0	11000	500	9000	400	4800	190	3500	130	9000	350
3.0	7400	560	6000	450	3200	210	2350	140	6000	390
5.0	4450	560	3600	450	1900	210	1400	140	3600	390
8.0	2800	560	2250	450	1200	210	900	140	2200	390
10.0	2200	530	1800	430	950	200	700	140	1800	370
12.0	1850	500	1500	400	800	190	600	130	1500	350
16.0	1400	460	1100	370	600	170	450	120	1100	320
20.0	1100	420	900	330	480	150	350	110	900	290

高速条件 High-Speed Condition

被削材 Work Material	一般構造用鋼 炭素鋼 ねずみ鑄鉄 SS400 S50C FC250 Structural Steel Carbon Steel Cast Iron		合金鋼 調質鋼 SCM440 NAK Alloy Steel Heat treated Steel		ダイス鋼 プレハードン鋼 SKD61 NAK HPM Mold Steel Hardened Steel		高硬度鋼 Hardened Steel		ダクタイル鑄鉄 FCD400 Ductile Cast Iron	
	~ 200HB		20 ~ 30HRC		30 ~ 40HRC		40 ~ 50HRC			
直径 Drill Dia. (mm)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)
2.0	16000	720	13500	610	7200	290	6000	200	13500	540
3.0	11000	800	9000	680	4800	320	3700	220	9000	600
5.0	6400	800	5400	680	2900	320	2200	220	5400	600
8.0	4000	800	3400	680	1800	320	1400	220	3400	600
10.0	3200	760	2700	650	1400	300	1100	210	2700	570
12.0	2650	720	2250	610	1200	280	950	200	2250	540
16.0	2000	660	1700	560	900	260	700	180	1700	500
20.0	1600	600	1350	510	700	240	550	160	1350	450

A-83 ◀ ▶ 寸法表 Stocked Sized

AQDR

- 1) 機械剛性やワーククランプ、加工部形状などの状況により切削条件を調整してください。
- 2) ウェット加工は水溶性切削油剤を使用した場合です。
- 3) 不水溶性切削油剤の場合には回転数と送り速度を20%下げてください。
- 4) 不水溶性切削油剤では、高速条件を適用しないでください。
- 5) AQDRはアルミニウム合金、軽金属、ステンレス鋼の加工には向きません。
- 6) ドライ加工の場合、冷却及び切りくず除去のためにエアブローを行ってください。
- 7) 高温の切りくずドリル折損時の火花により火傷や火災の危険がありますので、防火対策を行ってください。
- 8) ドリル径1mm未満の場合は、ウェットで加工してください。
- 9) この切削条件表は、穴あけ深さ3Dc以下に適用ください。
- 10) 穴あけ深さ3Dcを超える場合には回転数と送り速度を20%下げてください。
- 11) 穴あけ深さが3Dcを超える場合にはステップ加工を行ってください。
- 12) ステップ送りは穴の上面まで戻してください。
- 13) ステップ量は0.5~1Dcを目安にしてください。小径は0.2~0.5Dcぐらいです。
- 14) ドリルの振れを0.02mm以下に、高速切削の場合には0.01mm以下におさえてチャッキングしてください。

- 1) Adjust cutting condition according to the rigidity of machine or work clamp state.
- 2) Wet condition are for drilling with water soluble cutting fluid.
- 3) In non-water soluble cutting fluid, reduce the rotation and feed by 20%.
- 4) Do not use the high speed drilling in wet condition in using non-water soluble cutting fluid.
- 5) AQDR is not recommended for Aluminum Alloy, for Light Metal, for Stainless Steel.
- 6) Use air blow for cooling and the chip exclusion in dry process.
- 7) By sparks during cutting, or heat by breakage, or hot chip, there is danger of fire. Take fire prevention measures.
- 8) Drill which diameter is under 1mm, must be used in wet condition.
- 9) Use the table values for drilling depth under 3 × Dc.
- 10) When for hole depth more than 3 × Dc, reduce the rotation and feed by 20%.
- 11) When for hole depth more than 3 × Dc deep, add step feeding.
- 12) In step feed, return to the entrance hole.
- 13) Step feed interval is about 0.5 ~ 1 × Dc. In small diameter, about 0.2 ~ 0.5 × Dc.
- 14) Adjust the drill run out to 0.02mm or less, in high speed drilling, adjust the drill run out to 0.01mm or less.

新品

超硬ドリル

ハイスドリル

タップ

超硬
エンドミル

ハイス
エンドミル

切断工具

バック・
セット商品
その他

精密工具

技術資料
索引

超硬ドリルの基準切削条件

Standard Cutting Condition for Carbide Drills

AQDH | アクアドリルハード AQUA Drills Hard

被削材 Work Material	被削材硬さ Work Hardness							
	50 ~ 55HRC			55 ~ 60HRC		60 ~ 65HRC		65HRC ~
直径 Drill Dia. (mm)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)
2.0	6400	320	4000	160	3200	100	2400	70
3.0	4200	250	2700	140	2100	85	1600	60
4.0	3200	260	2000	120	1600	65	1200	48
6.0	2100	210	1300	100	1100	55	800	32
8.0	1600	190	1000	100	800	40	600	24
10.0	1300	160	800	95	640	32	480	19
12.0	1100	130	660	80	530	27	400	16

AQDH

- 1) 機械剛性やワーククランプ、加工部形状などの状況により切削条件を調整してください。
 - 2) 50HRC 以下の被削材にはアクアドリルスタブ、アクアドリルレギュラを推奨します。
 - 3) ドライ加工・ウェット加工とも同じ条件です。ただし、被削材が 60HRC 以上の被削材はウェットで加工してください。
 - 4) この切削条件表は、穴あけ深さ 3Dc 以下に適用ください。
 - 5) 穴あけ深さ 3Dc を超える場合には回転数と送り速度を 30% 下げてください。
 - 6) 穴あけ深さが 3Dc を超える場合にはステップ加工を行ってください。ただし、被削材や加工条件により切りくず排出性が悪くなる場合があります。その場合には所定の穴深さ以下であってもステップ送りをしてください。
 - 7) ステップ送りは穴の上面まで戻してください。
 - 8) ステップ量は 0.5 ~ 1Dc を目安にしてください。小径は 0.2 ~ 0.5Dc ぐらいです。
 - 9) ドリルの振れを 0.02mm 以下におさえてチャッキングしてください。
 - 10) 食い付き時は送り速度を 50% 下げてください。
- 1) Adjust cutting condition according to the rigidity of machine or work clamp state.
 - 2) Recommend AQUA Drills Stub, AQUA Drills Regular in drilling work material which hardness is below 50HRC.
 - 3) This table value is used in dry & wet condition, but work material having over 60HRC hardness is used in wet condition.
 - 4) Use the table values for drilling depth under 3 × Dc.
 - 5) When for hole depth more than 3 × Dc, reduce the rotation and feed by 30%.
 - 6) When for hole depth more than 3 × Dc deep, add step feeding. However, a work material and cutting condition to chip removal may be worse. In that case, even if under predetermined hole depth, please step feed.
 - 7) In step feed, return to the entrance hole.
 - 8) Step feed interval is about 0.5 ~ 1 × Dc. In small diameter, about 0.2 ~ 0.5 × Dc.
 - 9) Adjust the drill run out to 0.02mm or less.
 - 10) Reduce feed to 50% of table values at starting.

A-85 ◀ ▶ 寸法表 Stocked Sized

新商品

超硬ドリル

ハイスドリル

タップ

超硬
エンドミル

ハイス
エンドミル

切断工具

バック・
セット商品
その他

精密工具

技術資料
索引

切削条件ご利用の注意

1. カタログに記載されている基準切削条件表の数値は、新しい作業の立ち上げの目安としてください。
2. ワークや機械により振動や異音が発生するときは、状況に応じて切削条件を変更してください。
3. ご使用の機械の最高回転数が基準切削条件に達しない場合は、最高回転数でご使用ください。その場合、送り速度も同じ比率で下げてください。

Attention on using the cutting condition tables

1. Utilize the standard cutting condition shown in the catalogs just as the general guide, when starting operation.
2. Adjust cutting condition when unusual vibration, different sound occur by cutting.
3. When using low speed machines, use the maximum speed and adjust the feed rate.

AQDFC | アクアドリル FC AQUA Drills FC

汎用条件 Conventional Condition

被削材 Work Material	ねずみ鑄鉄 FC250 FC300		ダクタイル鑄鉄 FCD400		ダクタイル鑄鉄 FCD700		一般構造用鋼 SS400 低炭素鋼 S15C	
	Gray Cast Iron		Ductile Cast Iron		Ductile Cast Iron		Structural Steel Low Carbon Steel	
直径 Drill Dia. (mm)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)
2.0	13000	540	10500	400	8600	260	7000	210
3.0	9600	760	7700	550	6400	370	5100	290
5.0	5800	760	4600	550	3800	370	3100	290
8.0	3600	760	2900	550	2400	370	1910	290
10.0	2900	760	2300	550	1900	370	1530	290
12.0	2400	680	1900	500	1600	330	1270	260

高速条件 High-Speed Condition

被削材 Work Material	ねずみ鑄鉄 FC250 FC300		ダクタイル鑄鉄 FCD400		ダクタイル鑄鉄 FCD700		一般構造用鋼 SS400 低炭素鋼 S15C	
	Gray Cast Iron		Ductile Cast Iron		Ductile Cast Iron		Structural Steel Low Carbon Steel	
直径 Drill Dia. (mm)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)
2.0	21500	1130	17200	830	14300	550	11500	440
3.0	16000	1580	12700	1150	10600	760	8500	610
5.0	9600	1580	7600	1150	6400	760	5100	610
8.0	6000	1580	4800	1150	4000	760	3200	610
10.0	4800	1580	3800	1150	3200	760	2550	610
12.0	4000	1420	3200	1030	2650	690	2120	550

AQDFC

- 1) 機械剛性やワーククランプ、加工部形状などの状況により切削条件を調整してください。
- 2) 高炭素鋼、合金鋼、調質鋼にはアクアドリルスタブ・レギュラを推奨します。
- 3) ドライ加工の場合、冷却及び切りくず除去のためにエアブローを行ってください。
- 4) 高温の切りくずやドリル折損時の火花により火傷や火災の危険がありますので、防火対策を行ってください。
- 5) ウェット加工は水溶性切削油剤を使用した場合です。
- 6) 切削油剤は加工点やドリル溝へ十分に供給してください。
- 7) この切削条件表は、穴あけ深さ 3Dc 以下に適用ください。
- 8) 穴あけ深さ 3Dc を超える場合には回転数と送り速度を 20% 下げてください。
- 9) 穴あけ深さが 3Dc を超える場合にはステップ加工を行ってください。ただし、被削材や加工条件により切りくず排出性が悪くなる可能性があります。その場合には所定の穴深さ以下であってもステップ送りをしてください。
- 10) ステップ送りは穴の上面まで戻してください。
- 11) ステップ量は 0.5 ~ 1Dc を目安にしてください。小径は 0.2 ~ 0.5Dc ぐらいです。
- 12) ドリルの振れを 0.02mm 以下におさえてチャッキングしてください。

- 1) Adjust cutting condition according to the rigidity of machine or work clamp state.
- 2) In High Carbon Steel, Alloy Steel, Hardened Steel, recommend AQUA Drills Stub and Regular.
- 3) Use air blow for cooling and the chip exclusion in dry process.
- 4) By sparks during cutting, or heat by breakage, or hot chip, there is danger of fire. Take fire prevention measures.
- 5) Wet condition are for drilling with water soluble cutting fluid.
- 6) Provide sufficient amount cutting fluid to the cutting point and in the flute.
- 7) Use the table values for drilling depth under 3 × Dc.
- 8) When for hole depth more than 3 × Dc, reduce the rotation and feed by 20%.
- 9) When for hole depth more than 3 × Dc deep, add step feeding. However, a work material and cutting condition to chip removal may be worse. In that case, even if under predetermined hole depth, please step feed.
- 10) In step feed, return to the entrance hole.
- 11) Step feed interval is about 0.5 ~ 1 × Dc. In small diameter, about 0.2 ~ 0.5 × Dc.
- 12) Adjust the drill run out to 0.02mm or less.

A-86 ◀ ▶ 寸法表 Stocked Sized

新商品

超硬ドリル

ハイスドリル

タップ

超硬
エンドミル

ハイス
エンドミル

切断工具

バック・
セット商品
その他

精密工具

技術資料
索引

超硬ドリルの基準切削条件

Standard Cutting Condition for Carbide Drills

MQLPLD | MQL パワーロングドリル MQL Power Long Drills

MQL加工 MQL Condition

10D / 15D / 20D 用

被削材 Work Material	一般構造用鋼 炭素鋼 ねずみ錆鉄 SS400 S50C FC250 Structural Steel Carbon Steel Cast Iron		合金鋼 調質鋼 SCM440 NAK Alloy Steel Heat treated Steel		ダイス鋼 プレハードン鋼 SKD61 NAK HPM Mold Steel Hardened Steel		ダクタイル鋳鉄 FCD400 Ductile Cast Iron	
	~200HB		20~30HRC		30~40HRC			
直径 Drill Dia. (mm)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)
4.0	5700	750	5000	500	4300	430	4300	520
5.0	5100	840	4450	560	3800	480	3800	570
6.0	4200	840	3700	560	3200	480	3200	570
7.0	3600	840	3200	560	2700	480	2700	570
8.0	3200	840	2800	560	2400	480	2400	570
9.0	2800	790	2500	540	2100	460	2100	550
10.0	2550	740	2200	510	1900	440	1900	540

25 / 30D 用

直径 Drill Dia. (mm)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)
4.0	5700	690	5000	460	4300	400	4300	480
5.0	5100	750	4450	510	3800	440	3800	540
6.0	4200	750	3700	510	3200	440	3200	540
7.0	3600	750	3200	510	2700	440	2700	540
8.0	3200	750	2800	510	2400	440	2400	540
9.0	2800	730	2500	490	2100	420	2100	520
10.0	2550	690	2200	470	1900	400	1900	500

ウェット加工 Wet Condition

10D / 15D / 20D 用

直径 Drill Dia. (mm)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)
4.0	7200	950	5000	500	4300	430	5700	340	4300	520
5.0	6400	1050	4450	560	3800	480	5100	380	3800	570
6.0	5300	1050	3700	560	3200	480	4200	380	3200	570
7.0	4550	1050	3200	560	2700	480	3600	380	2700	570
8.0	4000	1050	2800	560	2400	480	3200	380	2400	570
9.0	3500	1000	2500	540	2100	460	2800	340	2100	550
10.0	3200	920	2200	510	1900	440	2550	300	1900	540

25 / 30D 用

直径 Drill Dia. (mm)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)
4.0	7200	860	5000	460	4300	400	5700	300	4300	480
5.0	6400	960	4450	510	3800	440	5100	330	3800	540
6.0	5300	960	3700	510	3200	440	4200	330	3200	540
7.0	4550	960	3200	510	2700	440	3600	330	2700	540
8.0	4000	960	2800	510	2400	440	3200	330	2400	540
9.0	3500	910	2500	490	2100	420	2800	300	2100	520
10.0	3200	860	2200	470	1900	400	2550	280	1900	500

MQLPLD

- 機械剛性やワーククランプ、加工部形状などの状況により切削条件を調整してください。
- この切削条件は水溶性切削油剤およびミストを使用した場合です。
- 不水溶性切削油剤の場合には回転数と送り速度を30%下げてください。
- 内部給油でお使いください。
- ノンステップ加工が行えます。ただし、被削材や加工条件により切りくず排出性が悪くなることがあります。その場合にはステップ送りをするが切削条件を見直してください。
- ステップ送りは穴の上面まで戻してください。
- ステップ量は0.5~1Dcを目安にしてください。
- ガイド穴加工を事前にあげてください。穴深さは2~3Dc。
- ガイド穴加工にはAQDEXOHPLT (A-44)をお薦めします。深穴ドリルよりも0.02~0.03mm大きいサイズを推奨します。

- Adjust cutting condition according to the rigidity of machine or work clamp state.
- The table values condition are for drilling with water soluble cutting fluid or mist.
- In non-water soluble cutting fluid, reduce the rotation and feed by 30%.
- Use on internal coolant.
- Non-step drilling is possible. However, a work material and cutting condition to chip removal may be worse. In that case, add step feed or review the cutting condition.
- In step feed, return to the entrance hole.
- Step feed interval is about 0.5~1 x Dc.
- Recommend pre-drilling of guide hole. Depth is 2 to 3 x Dc.
- Recommend the AQDEXOH PLT Drill for guide drilling. Recommend the diameter that is 0.02mm larger than the deep hole drill.

A-87 ◀ ▶ 寸法表 Stocked Sized

切削条件ご利用の注意

1. カタログに記載されている基準切削条件表の数値は、新しい作業の立ち上げの目安としてください。
2. ワークや機械により振動や異音が発生するときは、状況に応じて切削条件を変更してください。
3. ご使用の機械の最高回転数が基準切削条件に達しない場合は、最高回転数でご使用ください。その場合、送り速度も同じ比率で下げてください。

Attention on using the cutting condition tables

1. Utilize the standard cutting condition shown in the catalogs just as the general guide, when starting operation.
2. Adjust cutting condition when unusual vibration, different sound occur by cutting.
3. When using low speed machines, use the maximum speed and adjust the feed rate.

PLOH3D | プラチナオイルホールドリル (3D用) PLATINA Oil-Hole Drills (3D)

被削材 Work Material	一般構造用鋼 炭素鋼 SS400 S50C Structural Steel Carbon Steel		合金鋼 調質鋼 SCM440 NAK Alloy Steel Heat treated Steel		ダイス鋼 プレハードン鋼 SKD61 NAK HPM Mold Steel Hardened Steel		鋳鉄 FC250 FCD400 Cast Iron		アルミニウム合金 銅合金 A5052 C1100 Aluminum Alloy Copper Alloy		高硬度鋼 Hardened Steel	
	~200HB		20~30HRC		30~40HRC						40~50HRC	
直径 Drill Dia. (mm)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)
5.0	3800	760	3100	530	2300	350	4200	1100	6500	1600	1500	210
8.0	2400	660	1900	440	1400	290	2600	890	4100	1400	960	180
10.0	1900	590	1500	390	1100	260	2100	810	3200	1200	760	160
12.0	1600	550	1300	380	960	250	1800	780	2700	1200	640	150
16.0	1200	500	1000	360	720	230	1300	680	2000	1000	480	140

A-89 ◀ ◻ ▶ 寸法表 Stocked Sized

新商品

超硬ドリル

PLOH5D | プラチナオイルホールドリル (5D用) PLATINA Oil-Hole Drills (5D)

被削材 Work Material	一般構造用鋼 炭素鋼 SS400 S50C Structural Steel Carbon Steel		合金鋼 調質鋼 SCM440 NAK Alloy Steel Heat treated Steel		ダイス鋼 プレハードン鋼 SKD61 NAK HPM Mold Steel Hardened Steel		鋳鉄 FC250 FCD400 Cast Iron		アルミニウム合金 銅合金 A5052 C1100 Aluminum Alloy Copper Alloy		高硬度鋼 Hardened Steel	
	~200HB		20~30HRC		30~40HRC						40~50HRC	
直径 Drill Dia. (mm)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)
5.0	3800	650	3100	450	2300	290	4200	900	6500	1400	1500	180
8.0	2400	560	1900	380	1400	250	2600	760	4100	1200	960	160
10.0	1900	510	1500	340	1200	230	2100	700	3200	1100	760	140
12.0	1600	470	1300	320	960	210	1800	650	2700	1000	640	130
16.0	1200	430	960	290	720	190	1300	590	2000	910	480	120
20.0	960	390	760	260	570	170	1100	530	1600	820	380	110

A-90 ◀ ◻ ▶ 寸法表 Stocked Sized

ハイスドリル

タップ

超硬
エンドミル

PLOH7D | プラチナオイルホールドリル (7D用) PLATINA Oil-Hole Drills (7D)

被削材 Work Material	一般構造用鋼 炭素鋼 SS400 S50C Structural Steel Carbon Steel		合金鋼 調質鋼 SCM440 NAK Alloy Steel Heat treated Steel		ダイス鋼 プレハードン鋼 SKD61 NAK HPM Mold Steel Hardened Steel		鋳鉄 FC250 FCD400 Cast Iron		アルミニウム合金 銅合金 A5052 C1100 Aluminum Alloy Copper Alloy		高硬度鋼 Hardened Steel	
	~200HB		20~30HRC		30~40HRC						40~50HRC	
直径 Drill Dia. (mm)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)
5.0	3800	540	3100	380	2300	250	4200	750	6500	1200	1500	150
8.0	2400	470	1900	320	1400	210	2600	630	4100	1000	960	130
10.0	1900	420	1500	290	1200	190	2100	580	3200	880	760	120
12.0	1600	390	1300	270	960	180	1800	540	2700	830	640	110
16.0	1200	360	960	240	720	160	1300	490	2000	760	480	100
20.0	960	320	760	220	570	140	1100	440	1600	680	380	90

A-91 ◀ ◻ ▶ 寸法表 Stocked Sized

切断工具

バック・
セット商品
その他

精密工具

PLOH3D/5D/7D

- 1) 機械剛性やワーククランプ、加工部形状などの状況により切削条件を調整してください。
- 2) チタン合金やステンレス鋼 (SUS304 など) の穴あけにはおすすめてできません。
- 3) この切削条件は水溶性切削油剤を使用した場合です。
- 4) 切削油剤は加工点やドリル溝十分に供給してください。
- 5) 不水溶性切削油剤の場合には回転数と送り速度を20%下げてください。
- 6) 内部給油でお使いください。
- 7) 穴あけ深さが3Dcを超える場合にはステップ加工を行ってください。ただし、被削材や加工条件により切りくず排出が悪くなる場合があります。その場合には所定の穴深さ以下であってもステップ送りをしてください。
- 8) ステップ送りは穴の上面まで戻してください。
- 9) ステップ量は0.5~1Dcを目安にしてください。小径は0.2~0.5Dcぐらいです。
- 10) ドリルの振れを0.02mm以下におさえてチャッキングしてください。

- 1) Adjust cutting condition according to the situation, such as rigidity of machine, work clamp, and shape of workpiece.
- 2) Not recommended for drilling in Titanium Alloy or Stainless Steel (SUS304).
- 3) For drilling with water soluble cutting fluid.
- 4) Apply sufficient cutting fluid to the cutting point and the flutes.
- 5) In non-water soluble cutting fluid, reduce the rotation and feed by 20%.
- 6) Use the internal lubricating oil hole.
- 7) Do step drilling for hole deeper than 3 × Dc. However, chip ejection may deteriorate depending on the work material and the cutting condition. If this is the case, set the hole depth lower than the maximum and do step drilling.
- 8) Return the drill bit to the upper surface of the hole when doing step feeding.
- 9) Depth of steps should be from 0.5 to 1 diameter. For small diameters, about 0.2 to 0.5 diameters.
- 10) Adjust the drill run out to 0.02 mm or less.

技術資料
索引

超硬ドリルの基準切削条件

Standard Cutting Condition for Carbide Drills

DLCMD | DLC マイクロ ドリル DLC Micro drills

DLCDR | DLC ドリル レギュラ DLC Drills Regular

ウェット加工、MQL 加工 Wet Condition and MQL Condition

被削材 Work Material	純アルミニウム A1070 Aluminum		アルミニウム合金 Si, Mg-Si 系 A4032 A6061 Aluminum Alloy Si, Mg-Si		アルミニウム合金 Mg 系 A5052 Aluminum Alloy Mg		アルミニウム合金 Zn-Mg 系 A7075 Aluminum Alloy Zn-Mg		アルミニウム合金鋳物 AC ADC Aluminum Alloy Casting		銅合金 C1100 Copper Alloy		
	直径 Drill Dia. (mm)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)
超硬ドリル	0.5	60000	360	58000	360	60000	360	60000	450	60000	450	38000	280
	1.0	50000	750	38000	580	50000	750	50000	900	48000	860	25000	450
	2.0	40000	1400	24000	860	32000	1200	32000	1300	29000	1200	16000	640
	3.0	26500	1400	16000	860	21000	1200	21000	1300	19000	1200	10500	640
	5.0	16000	1400	9600	860	12700	1200	12700	1300	11500	1200	6400	640
	8.0	10000	1400	6000	860	8000	1200	8000	1300	7200	1200	4000	640
	10.0	8000	1400	4800	860	6400	1200	6400	1300	5700	1200	3200	640
	12.0	6600	1400	4000	860	5300	1200	5300	1300	4800	1200	2650	640

ドライ加工 (エアブロー) Dry Condition (Air blow)

被削材 Work Material	純アルミニウム A1070 Aluminum		アルミニウム合金 Si, Mg-Si 系 A4032 A6061 Aluminum Alloy Si, Mg-Si		アルミニウム合金 Mg 系 A5052 Aluminum Alloy Mg		アルミニウム合金 Zn-Mg 系 A7075 Aluminum Alloy Zn-Mg		アルミニウム合金鋳物 AC ADC Aluminum Alloy Casting		銅合金 C1100 Copper Alloy		
	直径 Drill Dia. (mm)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)
タップ	0.5	不可 Not used		30000	120	38000	150	45000	220	38000	190	22000	110
	1.0			20000	200	25000	250	30000	360	25000	300	15000	180
	2.0			12500	330	16000	420	19000	580	16000	480	9500	280
超硬 エンドミル	3.0			8500	330	10600	420	12700	580	10600	480	6400	280
	5.0			5100	330	6400	420	7600	580	6400	480	3800	280
	8.0			3200	330	4000	420	4800	580	4000	480	2400	280
	10.0			2550	330	3200	420	3800	580	3200	480	1900	280
	12.0			2100	330	2650	420	3200	580	2650	480	1600	280

DLCMD/DLCDR

- 1) DLC ドリルは、アルミニウム合金、銅合金などの非鉄金属用のドリルです。高硬度のベリリウム銅には適しません。
- 2) ワークや機械により振動や異音が発生するときは、状況に応じて切削条件を変更してください。
- 3) 切削油剤は加工点やドリル溝へ十分に供給してください。
- 4) この切削条件表は、穴あけ深さ 3Dc 以下に適用ください。
- 5) 穴あけ深さが 3Dc を超える場合には回転数と送り速度を 20% 下げてください。
- 6) 穴あけ深さが 3Dc を超える場合にはステップ加工を行ってください。ただし、被削材や加工条件により切りくず排出性が悪くなる場合があります。その場合には所定の穴深さ以下であってもステップ送りをしてください。
- 7) ステップ送りは穴の上面まで戻してください。
- 8) ステップ量は 0.2 ~ 1Dc を目安にしてください。直径 1mm 以下の場合には 0.1 ~ 0.2Dc ぐらいです。
- 9) ドリルの振れを 0.02mm 以下におさえてチャッキングしてください。

- 1) DLC Drills are available in Nonferrous Metals such as Aluminum, Copper Alloy. Not suitable for very hard beryllium Copper.
- 2) Adjust cutting condition when unusual vibration, different sound occur by cutting.
- 3) Provide sufficient amount cutting fluid to the cutting point and in the flute.
- 4) Use the table values for drilling depth under 3 × Dc.
- 5) When for hole depth more than 3 × Dc, reduce the rotation and feed by 20%.
- 6) When for hole depth more than 3 × Dc deep, add step feeding. However, a work material and cutting condition to chip removal may be worse. In that case, even if under predetermined hole depth, please step feed.
- 7) In step feed, return to the entrance hole.
- 8) Step feed interval is about 0.2 ~ 1 × Dc. In drill diameter of 1.0mm or less, about 0.1 ~ 0.2 × Dc.
- 9) Adjust the drill run out to 0.02mm or less.

A-92, A-93 ◀ 寸法表 Stacked Sized

新商品

超硬ドリル

ハイスドリル

タップ

超硬
エンドミル

ハイス
エンドミル

切断工具

バック・
セット商品
その他

精密工具

技術資料
索引

切削条件ご利用の注意

1. カタログに記載されている基準切削条件の数値は、新しい作業の立ち上げの目安としてください。
2. ワークや機械により振動や異音が発生するときは、状況に応じて切削条件を変更してください。
3. ご使用の機械の最高回転数が基準切削条件に達しない場合は、最高回転数でご使用ください。その場合、送り速度も同じ比率で下げてください。

Attention on using the cutting condition tables

1. Utilize the standard cutting condition shown in the catalogs just as the general guide, when starting operation.
2. Adjust cutting condition when unusual vibration, different sound occur by cutting.
3. When using low speed machines, use the maximum speed and adjust the feed rate.

DLCFFDR | DLC バニシング ドリル レギュラ DLC Burnishing Drills Regular

被削材 Work Material	純アルミニウム A1070 Aluminum			アルミニウム合金 Si, Mg-Si 系 A4032 A6061 Aluminum Alloy Si, Mg-Si		アルミニウム合金 Mg 系 A5052 Aluminum Alloy Mg		アルミニウム合金 Zn-Mg 系 A7075 Aluminum Alloy Zn-Mg		アルミニウム合金鋳物 AC ADC Aluminum Alloy Casting		銅合金 C1100 Copper Alloy	
	直径 Drill Dia. (mm)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)
2.0	22300	1350	22300	1350	27000	1800	27000	1800	28000	1850	19000	950	
3.0	14900	1350	14900	1350	18000	1800	18000	1800	18600	1850	12500	950	
4.0	11200	1350	11200	1350	13500	1800	13500	1800	14000	1850	9500	950	
5.0	8900	1350	8900	1350	10800	1800	10800	1800	11200	1850	7500	950	
6.0	7500	1350	7500	1350	9000	1800	9000	1800	9300	1850	6300	950	
8.0	5600	1350	5600	1350	6800	1800	6800	1800	7000	1850	4700	950	
10.0	4500	1350	4500	1350	5400	1800	5400	1800	5600	1850	3800	950	
12.0	3700	1350	3700	1350	4500	1800	4500	1800	4700	1850	3200	950	

DLCFFDR

- 1) DLCFFDR は、アルミニウム合金、銅合金などの非鉄金属用のドリルです。高硬度のベリリウム銅には適しません。
- 2) ワークや機械により振動や異音が発生するときは、状況に応じて切削条件を変更してください。
- 3) 切削油剤は加工点やドリル溝へ十分に供給してください。
- 4) この切削条件表は、穴あけ深さ 3Dc 以下に適用ください。
- 5) 穴あけ深さが 3Dc を超える場合には回転数と送りを 20% 下げてください。
- 6) 穴あけ深さが 3Dc を超える場合にはステップ加工を行ってください。ただし、被削材や加工条件により切りくず排出性が悪くなる場合があります。その場合には所定の穴深さ以下であってモステップ送りをしてください。
- 7) ステップ送りには穴の上端まで戻してください。
- 8) ステップ量は 0.2Dc ~ 1Dc を目安にしてください。
- 9) ドリルの振れを 0.02mm 以下におさえてチャッキングしてください。

- 1) DLC Burnishing Drills Regular are available in Nonferrous Metals such as Aluminum, Copper Alloy. Not suitable for very hard beryllium Copper.
- 2) Adjust cutting condition when unusual vibration, different sound occur by cutting.
- 3) Provide sufficient amount cutting fluid to the cutting point and in the flute.
- 4) Use the table values for drilling depth under 3 × Dc.
- 5) When for hole depth more than 3 × Dc, reduce the rotation and feed by 20%.
- 6) When for hole depth more than 3 × Dc deep, add step feeding. However, a work material and cutting condition to chip removal may be worse. In that case, even if under predetermined hole depth, please step feed.
- 7) In step feed, return to the entrance hole.
- 8) Step feed interval is about 0.2 ~ 1 × Dc.
- 9) Adjust the drill run out to 0.02mm or less.

A-94 ◀ ▶ 寸法表 Stocked Sized

DLCFFDOH4D/8D | DLC バニシングドリルオイルホール4D/8D DLC Burnishing Drills Oil-Hole 4D/8D

被削材 Work Material	純アルミニウム A1070 Aluminum			アルミニウム合金 Si, Mg-Si 系 A4032 A6061 Aluminum Alloy Si, Mg-Si		アルミニウム合金 Mg 系 A5052 Aluminum Alloy Mg		アルミニウム合金 Zn-Mg 系 A7075 Aluminum Alloy Zn-Mg		アルミニウム合金鋳物 AC ADC Aluminum Alloy Casting		銅合金 C1100 Copper Alloy	
	直径 Drill Dia. (mm)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)
3.0	14900	715	14900	715	18000	860	18000	860	18600	900	12500	460	
4.0	11200	715	11200	715	13500	860	13500	860	14000	900	9500	460	
5.0	8900	890	8900	890	10800	1080	10800	1080	11200	1100	7500	560	
6.0	7500	890	7500	890	9000	1080	9000	1080	9300	1100	6300	560	
8.0	5600	1120	5600	1120	6800	1360	6800	1360	7000	1410	4700	680	
10.0	4500	1120	4500	1120	5400	1360	5400	1360	5600	1410	3800	680	
12.0	3700	1300	3700	1300	4500	1570	4500	1570	4700	1650	3200	850	

DLCFFDOH4D/8D

- 1) DLCFFDOH4D/8D は、アルミニウム合金、銅合金などの非鉄金属用のドリルです。高硬度のベリリウム銅には適しません。
- 2) ワークや機械により振動や異音が発生するときは、状況に応じて切削条件を変更してください。
- 3) 内部給油でお使いください。
- 4) 直径 < 3.0 の場合
切削油材の給油圧は、1.5MPa 以上としてください。
切削油剤中の不純物による油詰まりを防止するために、目の細かいフィルタを通した切削液をご使用ください。
フィルタはメッシュ 5μm をおすすめします。
- 5) ドリルの振れを 0.01mm 以下におさえてチャッキングしてください。

- 1) DLC Burnishing Drills Oil-Hole are available in Nonferrous Metals such as Aluminum, Copper Alloy. Not suitable for very hard beryllium Copper.
- 2) Adjust cutting condition when usual vibration, different sound occur by cutting.
- 3) Use internal coolant.
- 4) In the case of drill dia. for less than 3mm, Lubricated pressure of fluid is over 1.5MPa. To prevent oil-hole stopped up by impurities of cutting fluid, use fine mesh filter, recommend to filtration efficiency 5μm.
- 5) Adjust the drill run out to 0.01mm or less.

A-96, A-97 ◀ ▶ 寸法表 Stocked Sized

新商品

超硬ドリル

ハイスドリル

タップ

超硬
エンドミル

ハイス
エンドミル

切断工具

バック・
セット商品
その他

精密工具

技術資料
索引

超硬ドリルの基準切削条件

Standard Cutting Condition for Carbide Drills

DLCD0H3D/5D/10D/15D/20D | DLCドリル オイルホール 3D/5D/10D/15D/20D DLC Drills Oil-Hole 3D/5D/10D/15D/20D

被削材 Work Material	純アルミニウム A1070			アルミニウム合金 Si, Mg-Si系 A4032 A6061		アルミニウム合金 Mg系 A5052		アルミニウム合金 Zn-Mg系 A7075		アルミニウム合金鋳物 AC ADC		銅合金 C1100	
	Aluminum			Aluminum Alloy Si, Mg-Si		Aluminum Alloy Mg		Aluminum Alloy Zn-Mg		Aluminum Alloy Casting		Copper Alloy	
直径 Drill Dia. (mm)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	
1.0	30000	750	30000	750	30000	750	30000	750	30000	900	25500	640	
2.0	30000	1500	19200	960	25400	1270	25400	1270	19100	1150	12800	640	
3.0	21200	1850	12800	1110	17000	1530	17000	1580	12700	1330	8500	790	
4.0	15900	1850	9600	1110	12700	1530	12700	1580	9500	1330	6400	790	
5.0	12700	1850	7600	1110	10200	1530	10200	1580	7600	1330	5100	790	
6.0	10600	1850	6400	1110	8500	1530	8500	1580	6400	1340	4200	790	
8.0	8000	1850	4800	1110	6400	1530	6400	1580	4800	1340	3200	790	
10.0	6400	1850	3800	1110	5100	1530	5100	1580	3800	1340	2500	790	
12.0	5300	1850	3200	1110	4200	1530	4200	1580	3200	1340	2100	790	

A-98, A-99, A-100, A-101, A-102 ◀寸法表 Stacked Sized

DLCD0H3D/5D/10D/15D/20D 直径 < 3.0

- 1) DLCドリルオイルホールは、アルミニウム合金、銅合金などの非鉄金属用のドリルです。高硬度のベリリウム銅には適しません。
- 2) ワークや機械により振動や異音が発生するときは、状況に応じて切削条件を変更してください。
- 3) この切削条件は水溶性切削油剤を使用した場合です。
- 4) 内部給油でお使いください。
- 5) 切削油剤の供給圧は、1.5MPa以上としてください。
- 6) 切削油剤の不純物による油穴詰まりを防止するために、目の細かいフィルタを通した切削液をご使用ください。フィルタはメッシュ5μmをおすすめします。
- 7) ドリルの振れを0.02mm以下におさえてチャッキングしてください。
- 8) 被削材や加工条件により切りくず排出性が悪くなる事があります。その場合には所定の穴深さ以下であってもステップ送りをしてください。
- 9) ステップ送りは、穴の上面まで戻してください。
- 10) ステップ量は0.2Dc ~ 1Dcを目安にしてください。
- 11) 穴深さ10Dc以上の場合は、ガイド穴加工を事前にあげてください。穴深さは1Dc ~ 2Dcを推奨します。
- 12) ガイド穴加工にはDLCD0HPLTをお薦めします。深穴ドリルよりも0.015mm大きいサイズを推奨します。

Dc < 3.0

- 1) DLC Drills Oil-Hole are available in Nonferrous Metals such as Aluminum, Copper Alloy.
Not suitable for very hard beryllium Copper.
- 2) Adjust cutting condition when usual vibration, different sound occur by cutting.
- 3) For drilling with water soluble cutting fluid.
- 4) Use internal coolant.
- 5) Lubricated pressure of fluid is over 1.5MPa.
- 6) To prevent oil-hole stopped up by impurities of cutting fluid, use fine mesh filter, recommend to filtration efficiency 5μm.
- 7) Adjust the drill run out to 0.02mm or less.
- 8) There are cases that chip ejection is bad by work materials and cutting condition.
Even if hole-depth under 3 × Dc, 5 × Dc, 10 × Dc, 15 × Dc or 20 × Dc, please step feed or check cutting condition.
- 9) In step feed, return to the entrance hole.
- 10) Step feed interval is about 0.2 ~ 1.0 × Dc.
- 11) When for hole depth more than 10 × Dc, recommend pre-drilling of guide hole. Depth is 1 ~ 2 × Dc.
- 12) Recommend the DLCD0HPLT for guide drilling.
Recommend the diameter that is 0.015mm larger than the deep hole drill.

DLCD0H3D/5D/10D/15D/20D 直径 ≥ 3.0

- 1) DLCドリルオイルホールは、アルミニウム合金、銅合金などの非鉄金属用のドリルです。高硬度のベリリウム銅には適しません。
- 2) ワークや機械により振動や異音が発生するときは、状況に応じて切削条件を変更してください。
- 3) この切削条件は水溶性切削油剤を使用した場合です。
- 4) 内部給油でお使いください。
- 5) ドリルの振れを0.02mm以下におさえてチャッキングしてください。
- 6) 被削材や加工条件により切りくず排出性が悪くなる事があります。その場合には所定の穴深さ以下であってもステップ送りをしてください。
- 7) ステップ送りは、穴の上面まで戻してください。
- 8) ステップ量は0.2Dc ~ 1Dcを目安にしてください。
- 9) 穴深さ10Dc以上の場合は、ガイド穴加工を事前にあげてください。穴深さは2Dc ~ 3Dcを推奨します。
- 10) ガイド穴加工にはDLCD0HPLTをお薦めします。深穴ドリルよりも0.03mm大きいサイズを推奨します。

Dc ≥ 3.0

- 1) DLC Drills Oil-Hole are available in Nonferrous Metals such as Aluminum, Copper Alloy.
Not suitable for very hard beryllium Copper.
- 2) Adjust cutting condition when usual vibration, different sound occur by cutting.
- 3) For drilling with water soluble cutting fluid.
- 4) Use internal coolant.
- 5) Adjust the drill run out to 0.02mm or less.
- 6) There are cases that chip ejection is bad by work materials and cutting condition.
Even if hole-depth under 3 × Dc, 5 × Dc, 10 × Dc, 15 × Dc or 20 × Dc, please step feed or check cutting condition.
- 7) In step feed, return to the entrance hole.
- 8) Step feed interval is about 0.2 ~ 1.0 × Dc.
- 9) When for hole depth more than 10 × Dc, recommend pre-drilling of guide hole. Depth is 2 ~ 3 × Dc.
- 10) Recommend the DLCD0HPLT for guide drilling.
Recommend the diameter that is 0.03mm larger than the deep hole drill.

新商品

超硬ドリル

ハイスドリル

タップ

超硬
エンドミル

ハイス
エンドミル

切断工具

バック・
セット商品
その他

精密工具

技術資料
索引

切削条件ご利用の注意

1. カタログに記載されている基準切削条件の数値は、新しい作業の立ち上げの目安としてください。
2. ワークや機械により振動や異音が発生するときは、状況に応じて切削条件を変更してください。
3. ご使用の機械の最高回転数が基準切削条件に達しない場合は、最高回転数でご使用ください。その場合、送り速度も同じ比率で下げてください。

Attention on using the cutting condition tables

1. Utilize the standard cutting condition shown in the catalogs just as the general guide, when starting operation.
2. Adjust cutting condition when unusual vibration, different sound occur by cutting.
3. When using low speed machines, use the maximum speed and adjust the feed rate.

DLCD0H25D/30D | DLC ドリル オイルホール 25D/30D DLC Drills Oil-Hole 25D/30D

被削材 Work Material	純アルミニウム A1070 Aluminum			アルミニウム合金 Si、Mg-Si系 A4032 A6061 Aluminum Alloy Si、Mg-Si		アルミニウム合金 Mg系 A5052 Aluminum Alloy Mg		アルミニウム合金 Zn-Mg系 A7075 Aluminum Alloy Zn-Mg		アルミニウム合金鋳物 AC ADC Aluminum Alloy Casting		銅合金 C1100 Copper Alloy	
	直径 Drill Dia. (mm)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)
3.0	21200	1670	12800	1000	17000	1380	17000	1420	12700	1200	8500	710	
4.0	15900	1670	9600	1000	12700	1380	12700	1420	9500	1200	6400	710	
5.0	12700	1670	7600	1000	10200	1380	10200	1420	7600	1200	5100	710	
6.0	10600	1670	6400	1000	8500	1380	8500	1420	6400	1210	4200	710	
8.0	8000	1670	4800	1000	6400	1380	6400	1420	4800	1210	3200	710	

A-103 ◀ ▶ 寸法表 Stocked Sized

DLCD0H25D/30D

- 1) DLC ドリルオイルホールは、アルミニウム合金、銅合金などの非鉄金属用のドリルです。高硬度のベリリウム銅には適しません。
- 2) ワークや機械により振動や異音が発生するときは、状況に応じて切削条件を変更してください。
- 3) この切削条件は水溶性切削油剤を使用した場合です。
- 4) 内部給油でお使いください。
- 5) 被削材や加工条件により切りくず排出性が悪くなる場合があります。その場合には所定の穴深さ以下であってもイン칭ング送りをしてください。
- 6) インチング量は 0.5 ~ 1.0Dc を目安にしてください。
- 7) ドリルの振れを 0.02mm 以下におさえてチャッキングしてください。
- 8) ガイド穴を事前にあけてください。穴深さは 2 ~ 3Dc を推奨します。
- 9) ガイド穴加工には DLCD0HPLT をお勧めします。深穴ドリルよりも 0.03mm 大きいサイズを推奨します。
- 10) 穴あけ深さが 30Dc 以上では被削材や給油圧により切りくず排出性が悪くなる事があります。その時は 20Dc 以上の前加工を行う事を推奨致します。

- 1) DLC Drills Oil-Hole are available in Nonferrous Metals such as Aluminum, Copper Alloy.
- 2) Not suitable for very hard beryllium Copper.
- 2) Adjust cutting condition when unusual vibration, different sound occur by cutting.
- 3) For drilling with water soluble cutting fluid.
- 4) Use internal coolant.
- 5) Work material and cutting condition to chip removal may be worse. If this is the case, set the hole depth lower than the maximum and do inching.
- 6) Inching amount is about 0.5 ~ 1 × Dc
- 7) Adjust the drill run out to 0.02 mm or less.
- 8) Recommend pre-drilling of guide hole. Depth is 2 ~ 3 × Dc.
- 9) Recommend the DLCD0HPLT for guide drilling. Recommend the diameter that is 0.03mm larger than the deep hole drill.
- 10) When depth of hole over than 30 × Dc, work material of pressure lubrication will make chip ejection worse. At that time, we recommend to transact pre-stage process of over 20 × Dc.

新商品

超硬ドリル

ハイスドリル

タップ

超硬
エンドミル

ハイス
エンドミル

切断工具

バック・
セット商品
その他

精密工具

技術資料
索引

DLCD0H35D/40D | DLC ドリル オイルホール 35D/40D DLC Drills Oil-Hole 35D/40D

被削材 Work Material	純アルミニウム A1070 Aluminum			アルミニウム合金 Si、Mg-Si系 A4032 A6061 Aluminum Alloy Si、Mg-Si		アルミニウム合金 Mg系 A5052 Aluminum Alloy Mg		アルミニウム合金 Zn-Mg系 A7075 Aluminum Alloy Zn-Mg		アルミニウム合金鋳物 AC ADC Aluminum Alloy Casting		銅合金 C1100 Copper Alloy	
	直径 Drill Dia. (mm)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)
3.0	26500	1100	19100	800	23300	1050	23300	1100	23300	700	16000	480	
4.0	20000	1100	14300	800	17500	1050	17500	1100	17500	700	12000	480	
5.0	16000	1100	11500	800	14000	1050	14000	1100	14000	700	9600	480	
6.0	13200	1100	9600	800	11700	1050	11700	1100	11700	700	8000	480	
7.0	11400	1100	8200	800	10000	1050	10000	1100	10000	700	6800	480	
7.5	10600	1100	7600	800	9300	1050	9300	1100	9300	700	6400	480	

DLCD0H45D/50D | DLC ドリル オイルホール 45D/50D DLC Drills Oil-Hole 45D/50D

被削材 Work Material	純アルミニウム A1070 Aluminum			アルミニウム合金 Si、Mg-Si系 A4032 A6061 Aluminum Alloy Si、Mg-Si		アルミニウム合金 Mg系 A5052 Aluminum Alloy Mg		アルミニウム合金 Zn-Mg系 A7075 Aluminum Alloy Zn-Mg		アルミニウム合金鋳物 AC ADC Aluminum Alloy Casting		銅合金 C1100 Copper Alloy	
	直径 Drill Dia. (mm)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)
3.0	21200	890	14800	620	19100	860	19100	920	19100	570	12700	380	
4.0	16000	890	11100	620	14300	860	14300	920	14300	570	9600	380	
5.0	12700	890	8900	620	11500	860	11500	920	11500	570	7600	380	
6.0	10600	890	7400	620	9600	860	9600	920	9600	570	6400	380	

A-104, A-105 ◀ ▶ 寸法表 Stocked Sized

DLCD0H35D/40D/45D/50D

- 1) DLC ドリルオイルホールは、アルミニウム合金、銅合金などの非鉄金属用のドリルです。高硬度のベリリウム銅には適しません。
- 2) ワークや機械により振動や異音が発生するときは、状況に応じて切削条件を変更してください。
- 3) この切削条件は水溶性切削油剤を使用した場合です。
- 4) 内部給油でお使いください。
- 5) 被削材や加工条件により切りくず排出性が悪くなる事があります。その場合には所定の穴深さ以下であってもインチング送りをしてください。
- 6) インチング量は 0.5Dc ~ 1.0Dc を目安にしてください。
- 7) ドリルの振れを 0.02mm 以下におさえてチャッキングしてください。
- 8) ガイド穴を事前にあけてください。穴深さは 2Dc ~ 3Dc を推奨します。
- 9) ガイド穴加工には DLCD0HPLT をお勧めします。深穴ドリルよりも 0.03mm 大きいサイズを推奨します。
- 10) 穴あけ深さが 35Dc 以上では被削材や給油圧により切りくず排出性が悪くなる事があります。その時は 25Dc 以上の前加工を行う事を推奨致します。

- 1) DLC Drills Oil-Hole are available in Nonferrous Metals such as Aluminum, Copper Alloy.
- 2) Not suitable for very hard beryllium Copper.
- 2) Adjust cutting condition when usual vibration, different sound occur by cutting.
- 3) For drilling with water soluble cutting fluid.
- 4) Use internal coolant.
- 5) Work material and cutting condition to chip removal may be worse. If this is the case, set the hole depth lower than the maximum and do inching.
- 6) Inching amount is about 0.5 ~ 1.0 × Dc
- 7) Adjust the drill run out to 0.02mm or less.
- 8) Recommend pre-drilling of guide hole. Depth is 2 ~ 3 × Dc.
- 9) Recommend the DLCD0HPLT for guide drilling. Recommend the diameter that is 0.03mm larger than the deep hole drill.
- 10) When depth of hole over than 35 × Dc, work material of pressure lubrication will make chip ejection worse. At that time, we recommend to transact pre-stage process of over 25 × Dc.

超硬ドリルの基準切削条件

Standard Cutting Condition for Carbide Drills

DLCDOHPLT | DLC ドリル オイルホールパイロット DLC Drills Oil-Hole Pilot

被削材 Work Material	純アルミニウム A1070			アルミニウム合金 Si、Mg-Si系 A4032 A6061		アルミニウム合金 Mg系 A5052		アルミニウム合金 Zn-Mg系 A7075		アルミニウム合金鋳物 AC ADC		銅合金 C1100	
	Aluminum			Aluminum Alloy Si、Mg-Si		Aluminum Alloy Mg		Aluminum Alloy Zn-Mg		Aluminum Alloy Casting		Copper Alloy	
直径 Drill Dia. (mm)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	
1.015	63300	950	38400	590	51000	770	51000	920	38200	680	25500	460	
2.015	31700	1110	19200	690	25400	950	25400	1030	19100	790	12800	510	
3.03	21200	1120	12800	690	17000	960	17000	1040	12700	800	8500	510	
4.03	15900	1120	9600	690	12700	960	12700	1040	9500	800	6400	510	
5.03	12700	1120	7700	690	10200	960	10200	1040	7700	800	5100	510	
6.03	10600	1120	6400	690	8500	960	8500	1040	6400	800	4200	510	
8.03	8000	1120	4800	690	6400	960	6400	1040	4800	800	3200	510	
10.03	6400	1120	3900	690	5100	960	5100	1040	3800	800	2500	510	
12.03	5300	1120	3200	690	4200	960	4200	1040	3200	800	2100	510	

A-106 ◀寸法表 Stacked Sized

DLCDOHPLT 直径 < 3.03

- 1) DLCドリルオイルホールパイロットは、アルミニウム合金、銅合金などの非鉄金属用のドリルです。高硬度のベリリウム銅には適しません。
- 2) ワークや機械により振動や異音が発生するときは、状況に応じて切削条件を変更してください。
- 3) この切削条件は水溶性切削油剤を使用した場合です。
- 4) 内部給油でお使いください。
- 5) 切削油剤の供給圧は、1.5MPa以上としてください。
- 6) 切削油剤の不純物による油穴詰まりを防止するために、目の細かいフィルタを通した切削液をご使用ください。
- 7) ドリルの振れを0.02mm以下におさえてチャッキングしてください。

Dc < 3.0

- 1) DLC Drills Oil-Hole Pilot are available in Nonferrous Metals such as Aluminum, Copper Alloy. Not suitable for very hard beryllium Copper.
- 2) Adjust cutting condition when usual vibration, different sound occur by cutting.
- 3) For drilling with water soluble cutting fluid.
- 4) Use internal coolant.
- 5) Lubricated pressure of fluid is over 1.5MPa.
- 6) To prevent oil-hole stopped up by impurities of cutting fluid, use fine mesh filter, recommend to filtration efficiency 5 μ m.
- 7) Adjust the drill run out to 0.02mm or less.

DLCDOHPLT 直径 ≥ 3.03

- 1) DLCドリルオイルホールパイロットは、アルミニウム合金、銅合金などの非鉄金属用のドリルです。高硬度のベリリウム銅には適しません。
- 2) ワークや機械により振動や異音が発生するときは、状況に応じて切削条件を変更してください。
- 3) この切削条件は水溶性切削油剤を使用した場合です。
- 4) 内部給油でお使いください。
- 5) ドリルの振れを0.02mm以下におさえてチャッキングしてください。

Dc ≥ 3.0

- 1) DLC Drills Oil-Hole Pilot are available in Nonferrous Metals such as Aluminum, Copper Alloy. Not suitable for very hard beryllium Copper.
- 2) Adjust cutting condition when usual vibration, different sound occur by cutting.
- 3) For drilling with water soluble cutting fluid.
- 4) Use internal coolant.
- 5) Adjust the drill run out to 0.02mm or less.

新商品

超硬ドリル

ハイスドリル

タップ

超硬
エンドミル

ハイス
エンドミル

切断工具

バック・
セット商品
その他

精密工具

技術資料
索引

切削条件ご利用の注意

1. カタログに記載されている基準切削条件の数値は、新しい作業の立ち上げの目安としてください。
2. ワークや機械により振動や異音が発生するときは、状況に応じて切削条件を変更してください。
3. ご使用の機械の最高回転数が基準切削条件に達しない場合は、最高回転数でご使用ください。その場合、送り速度も同じ比率で下げてください。

Attention on using the cutting condition tables

1. Utilize the standard cutting condition shown in the catalogs just as the general guide, when starting operation.
2. Adjust cutting condition when unusual vibration, different sound occur by cutting.
3. When using low speed machines, use the maximum speed and adjust the feed rate.

DLCDZR | DLC ドリル フラット レギュラ DLC Drills FLAT Regular

被削材 Work Material	純アルミニウム A1070 Aluminum			アルミニウム合金 Si, Mg-Si系 A4032 A6061 Aluminum Alloy Si, Mg-Si		アルミニウム合金 Mg系 A5052 Aluminum Alloy Mg		アルミニウム合金 Zn-Mg系 A7075 Aluminum Alloy Zn-Mg		アルミニウム合金鋳物 AC ADC Aluminum Alloy Casting		銅合金 C1100 Copper Alloy	
	直径 Drill Dia. (mm)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)
1.0	4000	410	24000	240	31800	320	31800	340	28600	310	16000	170	
1.5	26000	550	16000	320	21000	440	21000	390	19000	420	10700	230	
2.0	20000	750	12000	430	16000	590	16000	460	14300	560	8000	310	
2.5	15700	910	9550	530	13000	740	13000	560	11500	690	6400	380	
2.9	13600	1060	8250	630	11250	880	11250	660	10200	850	5500	450	
3.0	13000	1060	8000	630	11000	880	11000	910	10000	850	5300	450	
4.0	10000	1060	6000	630	8000	880	8000	910	7200	850	4000	450	
5.0	8000	1060	4800	630	6400	880	6400	910	5700	850	3200	450	
6.0	6600	1060	4000	630	5300	880	5300	910	4800	850	2600	450	
8.0	5000	1060	3000	630	4000	880	4000	910	3600	850	2000	450	
10.0	4000	1060	2400	630	3200	880	3200	910	2900	850	1600	450	
12.0	3300	1000	2000	610	2700	860	2700	890	2400	820	1300	430	
16.0	2500	940	1500	560	2000	780	2000	820	1800	760	1000	410	

DLCDZR

- 1) ウェット加工でご使用ください。
- 2) アルミニウム合金、銅合金などの非鉄金属用のドリルです。高硬度のベリリウム銅には適しません。
- 3) ワークや機械により振動や異音が発生するときは、状況に応じて切削条件を変更してください。
- 4) 切削油剤は加工点やドリル溝へ十分に供給してください。
- 5) この切削条件表は穴あけ深さ 3Dc 以下に適用ください。
- 6) 穴あけ深さが 3Dc を超える場合には回転数と送り速度を 20% 下げてください。
- 7) 穴あけ深さが 3Dc を超える場合にはステップ加工を行ってください。被削材や加工条件により切りくず排出性が悪くなることがあります。その場合には所定の穴深さ以下であってもステップ送りをしてください。
- 8) ステップ送りは穴の上面まで戻してください。
- 9) ステップ量は 0.2Dc ~ 1Dc を目安にしてください。
- 10) ドリルの振れを 0.02mm 以下におさえてチャッキングしてください。
- 11) 外周方向の切込みはできません。
- 12) 傾斜面の加工には、加工傾斜角 (θ) によって調整してください。加工傾斜角 (θ) が 30° 以下は、送り速度を 50% にしてください。加工傾斜角 (θ) が 30° を超える場合には、回転数を 70% 以下、送り速度を 30% 以下に下げてください。

- 1) Please use the drilling in wet condition.
- 2) DLC drills are available in Nonferrous Metals such as Aluminum, Copper Alloy.
- 3) Non suitable for very hard beryllium Copper.
- 4) Adjust cutting condition when unusual vibration, different sound occur by cutting.
- 5) Provide sufficient amount cutting fluid to the cutting point and in the flute.
- 6) Use the table values for drilling depth under 3 × Dc.
- 7) When for hole depth more than 3 × Dc, reduce the rotation and feed by 20%.
- 8) When for hole depth more than 3 × Dc, deep, add step feeding. However, a work material and cutting condition to chip removal may be worse. In that case, even if under predetermined hole depth, please step feed.
- 9) In step feed, return to the entrance hole.
- 10) Depth of steps should be from 0.2 ~ 1 × Dc.
- 11) Adjust the drill run out to 0.02mm or less.
- 12) Side milling is not possible.
- 13) When drilling incline angle is less than 30°, reduce the feed by 50%. When drilling incline angle is over 30°, reduce the rotation by under 70%, the feed by under 30%.

A-107 ◀ ◻ ▶ 寸法表 Stocked Sized

DLCDZLS | DLC ドリル フラット ロングシャンク DLC Drills FLAT Long Shank

被削材 Work Material	純アルミニウム A1070 Aluminum			アルミニウム合金 Si, Mg-Si系 A4032 A6061 Aluminum Alloy Si, Mg-Si		アルミニウム合金 Mg系 A5052 Aluminum Alloy Mg		アルミニウム合金 Zn-Mg系 A7075 Aluminum Alloy Zn-Mg		アルミニウム合金鋳物 AC ADC Aluminum Alloy Casting		銅合金 C1100 Copper Alloy	
	直径 Drill Dia. (mm)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)
3.0	18600	1340	11100	800	14900	1120	14900	1160	13300	1080	7400	580	
4.0	13900	1340	8400	800	11100	1120	11100	1160	10000	1080	5600	580	
5.0	11100	1340	6700	800	8900	1120	8900	1160	8000	1080	4500	580	
6.0	9300	1340	5600	800	7400	1120	7400	1160	6600	1080	3700	580	
8.0	7000	1340	4200	800	5600	1120	5600	1160	5000	1080	2800	580	
10.0	5600	1340	3300	800	4500	1120	4500	1160	4000	1080	2200	580	
12.0	4600	1340	2800	800	3700	1120	3700	1160	3300	1080	1900	580	
16.0	3500	1230	2100	740	2800	1030	2800	1080	2500	1000	1400	540	

DLCDZLS

- 1) アルミニウム合金、銅合金などの非鉄金属用のドリルです。高硬度のベリリウム銅には適しません。
- 3) ワークや機械により振動や異音が発生するときは、状況に応じて切削条件を変更してください。
- 4) 切削油剤は加工点やドリル溝へ十分に供給してください。
- 5) ドリルの振れを 0.02mm 以下におさえてチャッキングしてください。
- 6) 外周方向の切込みはできません。
- 7) 傾斜面の加工には、加工傾斜角 (θ) によって調整してください。加工傾斜角 (θ) が 30° 以下は、送り速度を 50% にしてください。加工傾斜角 (θ) が 30° を超える場合には、回転数を 70% 以下、送り速度を 30% 以下に下げてください。

- 1) DLC drills are available in Nonferrous Metals such as Aluminum, Copper Alloy.
- 2) Adjust cutting condition when unusual vibration, different sound occur by cutting.
- 3) Provide sufficient amount cutting fluid to the cutting point and in the flute.
- 4) Adjust the drill run out to 0.02mm or less.
- 5) Side milling is not possible.
- 6) When drilling incline angle is less than 30°, reduce the feed by 50%. When drilling incline angle is over 30°, reduce the rotation by under 70%, the feed by under 30%.

A-110 ◀ ◻ ▶ 寸法表 Stocked Sized

新商品

超硬ドリル

ハイスドリル

タップ

超硬
エンドミル

ハイス
エンドミル

切断工具

バック・
セット商品
その他

精密工具

技術資料
索引

超硬ドリルの基準切削条件

Standard Cutting Condition for Carbide Drills

DLCDZOH5D | DLCドリル フラット オイルホール 5D DLC Drills FLAT Oil-Hole 5D

被削材 Work Material	純アルミニウム A1070		アルミニウム合金 Si、Mg-Si系 A4032 A6061		アルミニウム合金 Mg系 A5052		アルミニウム合金 Zn-Mg系 A7075		アルミニウム合金鋳物 AC ADC		銅合金 C1100	
	Aluminum		Aluminum Alloy Si、Mg-Si		Aluminum Alloy Mg		Aluminum Alloy Zn-Mg		Aluminum Alloy Casting		Copper Alloy	
直径 Drill Dia. (mm)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)
3.0	21200	1850	12800	1110	17000	1530	17000	1580	14900	1430	8500	790
4.0	15900	1850	9600	1110	12700	1530	12700	1580	8900	1430	6400	790
5.0	12700	1850	7600	1110	10200	1530	10200	1580	7400	1430	5100	790
6.0	10600	1850	6400	1110	8500	1530	8500	1580	5600	1430	4200	790
8.0	8000	1850	4800	1110	6400	1530	6400	1580	4500	1430	3200	790
10.0	6400	1850	3800	1110	5100	1530	5100	1580	4000	1430	2500	790
12.0	5300	1850	3200	1110	4200	1530	4200	1580	3700	1430	2100	790
16.0	4000	1730	2400	1040	3200	1430	3200	1480	2800	1340	1600	740

DLCDZOH5D

- 1) アルミニウム合金、銅合金などの非鉄金属用のドリルです。高硬度のベリリウム銅には適しません。
- 2) ワークや機械により振動や異音が発生するときは、状況に応じて切削条件を変更してください。
- 3) 切削油剤は内部給油を使用してください。
- 4) ドリルの振れを0.02mm以下におさえてチャッキングしてください。
- 5) 外周方向の切込みはできません。
- 6) 内部給油でお使いください。
- 7) 傾斜面の加工には、加工傾斜角(θ)によって調整してください。加工傾斜角(θ)が30°以下は、送り速度を50%にしてください。加工傾斜角(θ)が30°を超える場合には、回転数を70%以下、送り速度を30%以下にしてください。

- 1) DLC drills are available in Nonferrous Metals such as Aluminum, Copper Alloy. Non suitable for very hard beryllium Copper.
- 2) Adjust cutting condition when unusual vibration, different sound occur by cutting.
- 3) Use on internal coolant.
- 4) Adjust the drill run out to 0.02mm or less.
- 5) Side milling is not possible.
- 6) Use or internal coolant.
- 7) When drilling incline angle is less than 30°, reduce the feed by 50%. When drilling incline angle is over 30°, reduce the rotation by under 70%, the feed by under 30%.

A-111 ◀ ▶ 寸法表 Stocked Sized

DLCDZ3F | DLCドリル フラット 3 フルート DLC Drills FLAT 3 Flutes

被削材 Work Material	純アルミニウム A1070		アルミニウム合金 Si、Mg-Si系 A4032 A6061		アルミニウム合金 Mg系 A5052		アルミニウム合金 Zn-Mg系 A7075		アルミニウム合金鋳物 AC ADC		銅合金 C1100	
	Aluminum		Aluminum Alloy Si、Mg-Si		Aluminum Alloy Mg		Aluminum Alloy Zn-Mg		Aluminum Alloy Casting		Copper Alloy	
直径 Drill Dia. (mm)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)
3.0	19200	3400	10600	1800	16000	2900	16000	3000	12700	1500	8500	1000
4.0	14400	3400	8000	1800	12000	2900	12000	3000	9500	1500	6400	1000
5.0	11500	3400	6300	1800	9600	2900	9600	3000	7600	1500	5100	1000
6.0	9600	3400	5300	1800	8000	2900	8000	3000	6300	1500	4200	1000
8.0	7200	3400	4000	1800	6000	2900	6000	3000	4800	1500	3200	1000
10.0	5700	3400	3200	1800	4800	2900	4800	3000	3800	1500	2500	1000
12.0	4800	3400	2600	1800	4000	2900	4000	3000	3200	1500	2100	1000

DLCDZ3F

- 1) ウエット加工もしくはミスト加工でご使用ください。
- 2) アルミニウム合金、銅合金などの非鉄金属用のドリルです。高硬度のベリリウム銅には適しません。
- 3) DLCDZ3Fは必ず加工径の80%以上の下穴をあけてください。
- 4) ワークや機械により振動や異音が発生するときは、状況に応じて切削条件を変更してください。
- 5) 切削油剤は加工点やドリル溝十分に供給してください。
- 6) この切削条件表は穴あけ深さ3Dc以下に適用ください。
- 7) 穴あけ深さが3Dcを超える場合には回転数と送り速度を20%下げてください。
- 8) 穴あけ深さが3Dcを超える場合にはステップ加工を行ってください。被削材や加工条件により切りくず排出性が悪くなる場合があります。その場合には所定の穴深さ以下であってもステップ送りをしてください。
- 9) ステップ送りは穴の上面まで戻してください。
- 10) ステップ量は0.2Dc ~ 1Dcを目安にしてください。
- 11) ドリルの振れを0.01mm以下におさえてチャッキングしてください。
- 12) 外周方向の切込みはできません。

- 1) Please use the drilling in wet condition or MQL condition.
- 2) DLC drills are available in Nonferrous Metals such as Aluminum, Copper Alloy. Non suitable for very hard beryllium Copper.
- 3) Please drilling the prepared hole of more than 80% of processing hole diameter.
- 4) Adjust cutting condition when unusual vibration, different sound occur by cutting.
- 5) Provide sufficient amount cutting fluid to the cutting point and in the flute.
- 6) Use the table values for drilling depth under 3 × Dc.
- 7) When for hole depth more than 3 × Dc, reduce the rotation and feed by 20%.
- 8) When for hole depth more than 3 × Dc, deep, add step feeding. However, a work material and cutting condition to chip removal may be worse.
- 9) In that case, even if under predetermined hole depth, please step feed.
- 9) In step feed, return to the entrance hole.
- 10) Depth of steps should be from 0.2 to 1 diameter.
- 11) Adjust the drill run out to 0.01mm or less.
- 12) Side milling is not possible.

A-112 ◀ ▶ 寸法表 Stocked Sized

新品

超硬ドリル

ハイスドリル

タップ

超硬
エンドミル

ハイス
エンドミル

切断工具

バック・
セット商品
その他

精密工具

技術資料
索引

切削条件ご利用の注意

1. カタログに記載されている基準切削条件表の数値は、新しい作業の立ち上げの目安としてください。
2. ワークや機械により振動や異音が発生するときは、状況に応じて切削条件を変更してください。
3. ご使用の機械の最高回転数が基準切削条件に達しない場合は、最高回転数でご使用ください。その場合、送り速度も同じ比率で下げてください。

Attention on using the cutting condition

1. Utilize the standard cutting condition shown in the catalogs just as the general guide, when starting operation.
2. Adjust cutting condition when unusual vibration, different sound occur by cutting.
3. When using low speed machines, use the maximum speed and adjust the feed rate.

DCDCF | クリスタルダイヤコートドリル Crystal Diamond Coat Drills

被削材 Work Material	CFRP 単体 (ドライ加工) CFRP dry condition				CFRP + アルミニウム合金 重ね板 (ウェット加工) CFRP+Aluminum Alloy wet condition			
直径 Drill Dia. (mm)	切削速度 Speed (m/min)	送り量 Feed (mm/rev)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	切削速度 Speed (m/min)	送り量 Feed (mm/rev)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)
2.0	100 (50 ~ 150)	0.075 (0.05 ~ 0.10)	16000	1190	70 (50 ~ 100)	0.08	12,000	930
3.0			11000	800		0.12	7,500	
4.0			8000	600		0.17	5,600	
5.0			6400	480		0.21	4,500	
6.0			5400	400		0.24	3,800	
7.0			4600	340		0.29	3,200	
8.0			4000	300		0.33	2,800	
9.0			3600	270		0.37	2,500	
10.0			3200	240		0.40	2,300	
11.0			2900	220		0.44	2,100	
12.0			2700	200		0.49	1,900	
13.0			2500	180		0.52	1,800	

DCDCF

● CFRP 単体 (ドライ加工)

- 1) この切削条件はドライ加工の場合です。
- 2) 3Dc以上の厚板の場合、切削速度を20%下げてください。
- 3) CFRPの材質によって、その被削性が異なります。推奨条件を参考にして、切削速度および送り量を調節してください。
- 4) 穴あけ深さが3Dcを超える場合にはステップ加工を行ってください。ただし、被削材や加工条件により切りくず排出性が悪くなる場合があります。その場合には所定の穴深さ以下であってもステップ送りをしてください。
- 5) ステップ送りは穴の上面まで戻してください。
- 6) ステップ量は0.2 ~ 1Dcを目安にしてください。
- 7) 切りくずの飛散を防ぐため、十分な粉塵対策を行ってください。作業時は、保護めがね・防塵マスクを使用してください。

● CFRP + アルミニウム合金 重ね材 (ウェット加工)

- 1) この切削条件は水溶性切削油剤を使用した場合です。
 - 2) 切削油剤は加工点やドリル溝十分に給油してください。
 - 3) 穴あけ深さが3Dcを超える場合にはステップ加工を行ってください。ただし、被削材や加工条件により切りくず排出性が悪くなる場合があります。その場合には所定の穴深さ以下であってもステップ送りをしてください。
 - 4) ステップ送りは穴の上面まで戻してください。
 - 5) ステップ量は0.2 ~ 1Dcを目安にしてください。
 - 6) 3Dc以上の厚板の場合、切削速度を20%下げてください。
 - 7) CFRPの材質によって、その被削性が異なります。推奨条件を参考にして、切削速度および送り量を調節してください。
- アルミニウム合金単体の加工には、ダイヤモンドコーティングドリル (DCD) を推奨します。

A-113 ◀ ▶ 寸法表 Stocked Sized

DCD | ダイヤモンドコーティングドリル Diamond Coating Drills

被削材 Work Material	切削速度 Speed (m/min)	送り量 Feed (mm/rev)
アルミニウム合金 Aluminum Alloy	40 ~ 200	0.05 ~ 0.20
高シリコンアルミニウム合金 High Silicon Aluminum Alloy	40 ~ 100	0.03 ~ 0.15
銅合金 Copper Alloy	40 ~ 200	0.05 ~ 0.20
セラミックス仮焼結体 Ceramics calcined Body	20 ~ 90	0.03 ~ 0.15
高分子材料 (CFRP, GFRP など) FRP, CFRP, GFRP	40 ~ 200	0.03 ~ 0.15

A-114 ◀ ▶ 寸法表 Stocked Sized

DFFD | ダイヤモンドコーティングFFドリル Diamond Coating FF Drills

被削材 Work Material	アルミニウム合金 Aluminum Alloy		高シリコンアルミニウム合金 High Silicon Aluminum Alloy		
	直径 Drill Dia. (mm)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)
	3.0	6400	190	5300	160
	4.0	4800	190	4000	160
	5.0	3800	190	3200	160
	6.0	5300	315	4200	250
	7.0	4500	315	3600	250
	8.0	3200	250	2800	220
	9.0	2800	250	2500	220
	10.0	2500	200	2200	180
	11.0	2300	200	2000	180
	12.0	2100	200	1900	180
	13.0	1900	190	1700	170

A-115 ◀ ▶ 寸法表 Stocked Sized

DCD/DFFD

- 1) この切削条件は水溶性切削油剤を使用した場合です。
- 2) 切削油剤は加工点やドリル溝十分に供給してください。
- 3) 穴あけ深さが3Dcを超える場合にはステップ加工を行ってください。ただし、被削材や加工条件により切りくず排出性が悪くなる場合があります。その場合には所定の穴深さ以下であってもステップ送りをしてください。
- 4) ステップ送りは穴の上面まで戻してください。
- 5) ステップ量は0.2 ~ 1Dcを目安にしてください。
- 6) コレットチャック、ミーリングチャックを使用してください。

- 1) For drilling with water soluble cutting fluid.
- 2) Provide sufficient amount cutting fluid to the cutting point and in the flute.
- 3) When for hole depth more than 3 × Dc deep, add step feeding. However, a work material and cutting condition to chip removal may be worse. In that case, even if under predetermined hole depth, please step feed.
- 4) In step feed, return to the entrance hole.
- 5) Step feed interval is about 0.2 ~ 1 × Dc.
- 6) Use a collet chuck, milling chuck.

新商品

超硬ドリル

ハイスドリル

タップ

超硬
エンドミル

ハイス
エンドミル

切断工具

バック・
セット商品
その他

精密工具

技術資料
索引

超硬ドリルの基準切削条件

Standard Cutting Condition for Carbide Drills

AQDEXVF 1.5D/3D/5D + TVF | アクアドリル EX VF 1.5D/3D/5D + チップ

被削材 Work Material	一般構造用鋼 炭素鋼 SS400 S50C Structural Steel Carbon Steel		合金鋼 SCM440 NAK Alloy Steel		ステンレス鋼 SUS304 SUS316 Stainless Steel		ねずみ鋳鉄 FC250 FC300 Cast Iron		ダクタイル鋳鉄 FCD400 Ductile Cast Iron	
	~ 200HB		20 ~ 30HRC							
直径 Drill Dia. (mm)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)
14.0	2300	520	1800	330	900	200	2300	700	1600	400
16.0	2000	520	1600	330	800	200	2300	700	1400	350
18.0	1800	520	1400	330	700	200	2200	700	1400	350
20.0	1800	500	1400	320	700	190	2200	700	1300	350
22.0	1600	500	1300	320	650	190	2000	700	1300	350
24.0	1500	500	1200	320	600	190	1800	600	1200	350
26.0	1400	470	1100	300	550	180	1700	600	1200	350
28.0	1300	470	1000	300	500	180	1600	600	1100	330
30.0	1300	430	1000	280	500	170	1500	600	1100	330
32.0	1200	400	950	270	480	160	1400	560	1000	300

AQDEXVF1.5D/3D/5D + TVF

- この切削条件は TVF チップを使用した場合です。
- 機械剛性やワーククランプ、加工部形状などの形状により切削条件を調整してください。
- 穴あけ深さが 3Dc を超える場合には回転数と送り速度を 30% 下げてください。
- 内部給油でお使いください。

- Cutting condition listed here use TVF insert.
- Adjust cutting condition according to the rigidity of machine or work clamp state.
- When for hole depth more than 3×Dc, reduce the rotation and feed by 30%.
- Use on internal coolant.

A-116, A-118, A-120, A-124 ◀ 寸法表 Stocked Sized

AQDEXVF 8D + TVF | アクアドリル EX VF 8D + チップ

被削材 Work Material	一般構造用鋼 炭素鋼 SS400 S50C Structural Steel Carbon Steel		合金鋼 SCM440 NAK Alloy Steel		ステンレス鋼 SUS304 SUS316 Stainless Steel		ねずみ鋳鉄 FC250 FC300 Cast Iron		ダクタイル鋳鉄 FCD400 Ductile Cast Iron	
	~ 200HB		20 ~ 30HRC							
直径 Drill Dia. (mm)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)
14.0	1820	410	1460	270	900	200	1820	550	1280	320
16.0	1580	410	1260	260	800	190	1580	480	1100	270
18.0	1400	410	1120	260	700	180	1400	460	980	240
20.0	1270	360	1020	230	640	160	1270	400	890	240
22.0	1160	360	930	230	580	150	1160	400	810	220
24.0	1060	360	850	230	530	140	1060	360	740	220
26.0	980	330	780	210	490	140	980	340	680	200
28.0	900	330	720	210	450	130	900	340	630	190
30.0	850	280	680	190	420	130	850	340	600	180
32.0	800	260	640	180	400	120	800	320	560	170

AQDEXVF8D + TVF

- この切削条件は TVF チップを使用した場合です。
- 機械剛性やワーククランプ、加工部形状などの形状により切削条件を調整してください。
- ガイド穴加工を事前にあげてください。穴深さは 1Dc ~ 2Dc。
- 内部給油でお使いください。

- Cutting condition listed here use TVF insert.
- Adjust cutting condition according to the rigidity of machine or work clamp state.
- Recommend pre-drilling of guide hole. Depth is 1 ~ 2×Dc.
- Use on internal coolant.

A-122, A-124 ◀ 寸法表 Stocked Sized

AQDEXVF 1.5D + TVFZ | アクアドリル EX VF 1.5D + フラットチップ

被削材 Work Material	一般構造用鋼 炭素鋼 SS400 S50C Structural Steel Carbon Steel		合金鋼 SCM440 NAK Alloy Steel		ステンレス鋼 SUS304 SUS316 Stainless Steel		ねずみ鋳鉄 FC250 FC300 Cast Iron		ダクタイル鋳鉄 FCD400 Ductile Cast Iron	
	~ 200HB		20 ~ 30HRC							
直径 Drill Dia. (mm)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)
14.0	1140	150	1140	50	2270	100	1140	210	800	120
16.0	1000	150	1000	50	2000	100	1100	200	760	110
18.0	880	150	880	50	1750	100	1100	200	710	110
20.0	880	150	880	50	1750	90	1100	200	710	110
22.0	800	150	800	50	1590	90	1000	200	640	110
24.0	730	150	730	50	1460	90	930	180	640	110
26.0	670	130	670	40	1350	80	860	180	610	100
28.0	630	130	630	40	1250	80	800	170	530	100
30.0	630	120	630	40	1250	80	740	170	530	100
32.0	600	120	600	40	1190	80	700	170	500	100

AQDEXVF 1.5D + TVFZ

- アクアドリル EX VF 1.5D のホルダを使用してください。
- ステップ加工を行ってください。ステンレス鋼は、0.05Dc、その他の鋼材は 0.25Dc を目安にしてください。
- 3Dc 以上のホルダでは TVF チップと併せてご使用していただくことで、穴底や貫通時の抜け際の加工が可能です。
- 機械剛性やワーククランプ、加工部形状などの形状により切削条件を調整してください。
- 内部給油でお使いください。
- 穴底にて一定時間 (0.5 秒) さらえ加工することで、より良好な加工面が得られます。ステンレス鋼の場合は、0.2 秒さらえ加工をしてください。

- Use the AQUA Drills EX VF 1.5D holder.
- Do step drilling. As a guideline, drill Stainless Steel to 0.05 × Dc, and other metals to 0.25 × Dc.
- It is possible to drill the bottom of the hole or a through hole by using a combination of a TVF insert and a 3 × Dc or deeper holder.
- Adjust cutting condition according to the rigidity of machine or work clamp state.
- Use on internal coolant.
- Better finished surface achieved by flat drilling bottom surface for set time (0.5s). In the case of drilling for Stainless Steel, please flat drilling bottom surface for set time (0.2s).

A-116, A-125 ◀ 寸法表 Stocked Sized

新商品

超硬ドリル

ハイスドリル

タップ

超硬
エンドミル

ハイス
エンドミル

切断工具

バック・
セット商品

その他

精密工具

技術資料

索引

切削条件ご利用の注意

- 1. カタログに記載されている基準切削条件の数値は、新しい作業の立ち上げの目安としてください。
2. ワークや機械により振動や異音が発生するときは、状況に応じて切削条件を変更してください。
3. ご使用の機械の最高回転数が基準切削条件に達しない場合は、最高回転数でご使用ください。その場合、送り速度も同じ比率で下げてください。

Attention on using the cutting condition tables

- 1. Utilize the standard cutting condition shown in the catalogs just as the general guide, when starting operation.
2. Adjust cutting condition when unusual vibration, different sound occur by cutting.
3. When using low speed machines, use the maximum speed and adjust the feed rate.

AQDEXVF 1.5D/3D/5D + TVFDLC | アクアドリル EX VF 1.5D/3D/5D + DLC チップ

Table with 14 columns: Work Material, Rotation, Feed, and their counterparts for 12 different diameters. Categories include Aluminum, Aluminum Alloy, and Copper Alloy.

新商品

超硬ドリル

ハイスドリル

AQDEXVF1.5D/3D/5D + TVFDLC

- 1) この切削条件はTVFDLCチップを使用した場合です。
2) TVFDLCチップは、アルミニウム合金、銅合金などの非鉄金属用チップです。高硬度のベリリウム銅には適しません。
3) 機械剛性やワーククランプ、加工部位などの形状により振動や異音が発生する時は、状況に応じて切削条件を変更してください。

- 4) 穴あけ深さが3 x Dcを超える場合には、回転数と送り速度を30%下げてください。
5) 内部給油でお使いください。

A-116, A-118, A-120, A-126 ◀寸法表 Stocked Sized

AQDEXVF 8D + TVFDLC | アクアドリル EX VF 8D + DLC チップ

Table with 14 columns: Work Material, Rotation, Feed, and their counterparts for 12 different diameters. Categories include Aluminum, Aluminum Alloy, and Copper Alloy.

タップ

超硬
エンドミル

ハイス
エンドミル

AQDEXVF8D + TVFDLC

- 1) この切削条件はTVFDLCチップを使用した場合です。
2) TVFDLCチップは、アルミニウム合金、銅合金などの非鉄金属用チップです。高硬度のベリリウム銅には適しません。
3) 機械剛性やワーククランプ、加工部位などの形状により振動や異音が発生する時は、状況に応じて切削条件を変更してください。

- 4) ガイド穴を事前にあげてください。穴深さは1 ~ 2 x Dc。
5) 内部給油でお使いください。

A-122, A-126 ◀寸法表 Stocked Sized

AQDEXVF 1.5D + TVFZDLC | アクアドリル EX VF 1.5D + DLC フラットチップ

Table with 14 columns: Work Material, Rotation, Feed, and their counterparts for 12 different diameters. Categories include Aluminum, Aluminum Alloy, and Copper Alloy.

バック・
セット商品
その他

精密工具

技術資料
索引

AQDEXVF1.5D/3D/5D + TVFZDLC

- 1) この切削条件は、アクアドリル EXVF1.5DのホルダにTVFZDLCチップを使用した場合です。アクアドリル EXVF3D/5D/8Dのホルダでは、穴底や通り穴時の抜け際のみ、TVFZDLCチップの使用が可能です。
2) アルミニウム合金、銅合金につきましては、ノンステップ加工が可能です。純アルミニウム等切取りやすけ材質につきましては、0.25 x Dcを目安にノンステップ加工を行ってください。
3) TVFZDLCチップは、アルミニウム合金、銅合金などの非鉄金属用チップです。高硬度のベリリウム銅には適しません。

- 4) 機械剛性やワーククランプ、加工部位などの形状により振動や異音が発生する時は、状況に応じて切削条件を変更してください。
5) 内部給油でお使いください。
6) 穴底にて一定時間さらえ加工することで、より良好な加工面が得られます。500回転以下: 0.7秒、500回転超~1500回転以下: 0.5秒、1500回転超: 0.3秒

A-116, A-127 ◀寸法表 Stocked Sized



ハイスドリル

HSS Drills

商品一覧
Product List

B-2

被削材選定基準表
Selection Chart According to Work Materials

B-4

寸法表
Size List

B-8

ハイスドリルの基準切削条件
Standard Cutting Condition for HSS Drills

B-152

ページ Page	商品記号 Code	商品名 Product Name	表面処理 Coating	寸法 Size
B-8	SGESS	SG-ESS ドリル SG-ESS Drills	SG	φ 0.5 ~ φ 20
B-14	SGESR	SG-ESR ドリル SG-ESR Drills	SG	φ 2 ~ φ 32
B-21	SGES	SG-ES ドリル SG-ES Drills	SG	φ 2 ~ φ 32
B-23	SGEZ	SG フラットドリル SG FLAT Drills	SG	φ 16 ~ φ 50
B-24	AGESS	AG-ESS ドリル AG-ESS Drills	AG	φ 1 ~ φ 20
B-28	AGES	AG-ES ドリル AG-ES Drills	AG	φ 2 ~ φ 20
B-30	AGESSL	AG-ES ドリル セミロング AG-ES Drills Semi-Long	AG	φ 2 ~ φ 10
B-31	AGSUSS	AG-SUS ドリル ショート AG-SUS Drills Short	AG	φ 0.5 ~ φ 32
B-37	AGSUSR	AG-SUS ドリル レギュラ AG-SUS Drills Regular	AG	φ 1 ~ φ 20
B-41	AGSTD	AG スターティング ドリル AG Starting Drills	AG	φ 3 ~ φ 20
B-42	AGSTDLS	AG スターティング ドリル ロングシャンク AG Starting Drills Long Shank	AG	φ 3 ~ φ 12
B-43	SGSS	SG ショート ドリル SG Short Drills	SG	φ 1 ~ φ 20
B-44	SGSD	SG ストレートシャンク ドリル SG Straight Shank Drills	SG	φ 1 ~ φ 13
B-45	AGPSD	AG パワードリル AG Power Drills	AG	φ 1 ~ φ 13
B-46	GSS	G ショート ドリル G Short Drills	G	φ 1 ~ φ 20
B-48	GSD	G スタンダード ドリル G Standard Drills	G	φ 0.5 ~ φ 13
B-49	GCOSD	G コバルト ストレートシャンク ドリル G Straight Shank Cobalt Drills	G	φ 1 ~ φ 13
B-51	SLDR	サイドロック ストレートシャンク ドリル ラージャシャンク Side Lock Straight Shank Drills Larger Shank	—	φ 13 ~ φ 30
B-52	MCD	MC ドリル MC Drills	—	φ 2.5 ~ φ 60
B-54	COSD	コバルト ストレートシャンク ドリル Straight Shank Cobalt Drills	—	φ 0.2 ~ φ 13
B-55	SD	ストレートシャンク ドリル Straight Shank Drills	—	φ 0.2 ~ φ 17.5
B-58	YKS	強力型 ドリル 標準 Parabolic Flute Drills Regular	—	φ 1 ~ φ 13
B-59	GCOSDML	G マイクロ ロング ドリル G Micro-Long Drills	G	φ 0.5 ~ φ 1.99
B-60	COSDML	マイクロ ロング ドリル Micro-Long Drills	—	φ 0.1 ~ φ 1.99
B-61	AGPSLSD	AG パワー セミロング ドリル AG Power Semi-Long Drills	AG	φ 1 ~ φ 13
B-62	AGPLSD	AG パワー ロング ドリル AG Power Long Drills	AG	φ 1 ~ φ 20
B-65	GLSD	G ロング ドリル G Non-Step Straight Shank Long Drills	G	φ 1 ~ φ 20
B-69	GNLSD	G ロング ドリル 長溝 タイプ G Non-Step Straight Shank Long Drills with Longer Flute	G	φ 1 ~ φ 20
B-74	GLD	G ストレート ロング ドリル G Straight Shank Long Drills	G	φ 1 ~ φ 20
B-76	LSD	ストレートシャンク ロング ドリル Straight Shank Long Drills	—	φ 1 ~ φ 22
B-84	COLSD	コバルト ストレートシャンク ロング ドリル Straight Shank Cobalt Long Drills	—	φ 1 ~ φ 13
B-86	NLSD	ノンステップ ロング ドリル Non-Step Straight Shank Long Drills	—	φ 2 ~ φ 13
B-87	YKL	強力型 ドリル ロング Parabolic Flute Drills Long	—	φ 1 ~ φ 13
B-89	KLE	強力型 ドリル エキストラロング Parabolic Flute Drills Extra Long	—	φ 2 ~ φ 13

新品

超硬ドリル

ハイスドリル

タップ

超硬
エンドミル

ハイス
エンドミル

切断工具

バック・
セット商品
その他

精密工具

技術資料
索引

ページ Page	商品記号 Code	商品名 Product Name		表面処理 Coating	寸法 Size
B-90	SGOH3D	SG オイルホール ストレートシャンク ドリル (3D 用) SG Oil-Hole Straight Shank Drills (3D)		SG	φ5 ~ φ20
B-91	SGOH5D	SG オイルホール ストレートシャンク ドリル (5D 用) SG Oil-Hole Straight Shank Drills (5D)		SG	φ5 ~ φ32
B-92	SGOH7D	SG オイルホール ストレートシャンク ドリル (7D 用) SG Oil-Hole Straight Shank Drills (7D)		SG	φ5 ~ φ32
B-93	SGOH9D	SG オイルホール ストレートシャンク ドリル (9D 用) SG Oil-Hole Straight Shank Drills (9D)		SG	φ7 ~ φ32
B-94	SGOH	SG-FAX オイルホール ドリル SG-FAX Oil-Hole Drills		SG	φ8 ~ φ30
B-96	GOH	G オイルホール ドリル G Oil-Hole Drills		G	φ8 ~ φ52
B-98	GOHL	G オイルホール ロング ドリル G Oil-Hole Long Drills		G	φ5 ~ φ40
B-99	DLCHD	DLC ハイス ドリル DLC-HSS Drills		DLC	φ1 ~ φ20
B-101	RGASD	アルミ用コーティング ストレート ドリル Coated Straight Shank Drills for Aluminum		CrN	φ1 ~ φ13
B-103	KSA	強力型ドリル アルミ用標準 Parabolic Flute Drills for Aluminum Regular		—	φ2 ~ φ13
B-104	RGALSD	アルミ用コーティング ロング ドリル Coated Straight Shank Long Drills for Aluminum		CrN	φ1 ~ φ13
B-105	DLCPLSD	DLC パワー ロング ドリル DLC Power Long Drills		DLC	φ1 ~ φ13
B-107	LASD	アルミ用 ストレートシャンク ロング ドリル Straight Shank Long Drills for Aluminum		—	φ1 ~ φ13
B-108	KLA	強力型ドリル アルミ用ロング Parabolic Flute Drills for Aluminum Long		—	φ2 ~ φ13
B-110	NOS	ノス ドリル Noss Drills		—	φ7 ~ φ32
B-112	SNOS	ステンレス用 コバルト ノス ドリル Cobalt Noss Drills for Stainless Steel		—	φ10 ~ φ20
B-113	HCD	平小ねじ用 座ぐり ドリル Machine screw counter bore Drills		—	M3 ~ M8
B-113	SCD	さら小ねじ用 座ぐり ドリル Machine screw counter sink Drills		—	M3 ~ M8
B-113	RCD	六角穴付きボルト用 座ぐりドリル Counter bore Drills for hexagon socket head bolts		—	M3 ~ M18
B-114	SGTDK	SG-FAX テーパーシャンク ドリル SG-FAX Taper Shank Drills		SG	φ5 ~ φ32
B-115	GTS	G テーパーシャンク ショート ドリル G Taper Shank Short Drills		G	φ7 ~ φ50
B-117	GTD	G テーパーシャンク スタンダード ドリル G Taper Shank Standard Drills		G	φ2 ~ φ75
B-120	COTD	コバルト テーパーシャンク ドリル Taper Shank Cobalt Drills		—	φ5 ~ φ50
B-123	TD	テーパーシャンク ドリル Taper Shank Drills		—	φ7 ~ φ120
B-127	GTTD	G 鉄骨用 テーパーシャンク ドリル G Taper Shank Drills for Iron Frame		G	φ175 ~ φ26.5
B-127	TTD	鉄骨用 テーパーシャンク ドリル Taper Shank Drills for Iron Frame		—	φ12.5 ~ φ33.5
B-128	GLTD	G テーパーシャンク ロング ドリル G Taper Shank Long Drills		G	φ4 ~ φ50
B-131	COLTD	コバルト テーパーシャンク ロング ドリル Taper Shank Cobalt Long Drills		—	φ2 ~ φ12
B-132	LTD	テーパーシャンク ロング ドリル Taper Shank Long Drills		—	φ4 ~ φ85
B-146	GNLTD	G ノンステップ テーパーシャンク ロング ドリル G Non-Step Taper Shank Long Drills		G	φ5 ~ φ20
B-147	NLTD	ノンステップ テーパーシャンク ロング ドリル Non-Step Taper Shank Long Drills		—	φ5 ~ φ40
B-148	GTDH	G テーパーシャンク オイルホール ドリル G Taper Shank Drills with Oil-Hole		G	φ5 ~ φ50
B-149	COTDOH	コバルト 油穴付き テーパーシャンク ドリル Taper Shank Cobalt Drills with Oil-Hole		—	φ5 ~ φ50
B-150	GLTDOH	G テーパーシャンク オイルホール ロング ドリル G Taper Shank Long Drills with Oil-Hole		G	φ5 ~ φ50

新商品

超硬ドリル

ハイスドリル

タップ

超硬
エンドミル

ハイス
エンドミル

切断工具

パック・
セット商品
その他

精密工具

技術資料
索引

被削材選定基準表

Selection Chart According to Work Materials

ハイスドリル

HSS Drills

商品記号 Code	商品名 Product Name	掲載頁 Page		油穴 付き Internal Coolant	*1 穴あけ 深さ L/D	寸法 Size	表面 処理 Coating	用途・特長 Application Merit	在庫 Stock
		寸法表 Size List	切削条件 Cutting Condition						
SGESS	SG-ESS ドリル SG-ESS Drills	B-8	B-152		3	φ0.5~φ20	SG		●□
SGESR	SG-ESR ドリル SG-ESR Drills	B-14	B-152		5	φ2~φ32	SG		●□
SGES	SG-ES ドリル SG-ES Drills	B-21	B-152		5	φ2~φ32	SG		●□
SGEZ	SG フラットドリル SG FLAT Drills	B-23	B-153		1	φ16~φ50	SG	フラット Flat	●□
AGESS	AG-ESS ドリル AG-ESS Drills	B-24	B-154		3	φ1~φ20	AG		●□
AGES	AG-ES ドリル AG-ES Drills	B-28	B-154		5	φ2~φ20	AG		●□
AGESSL	AG-ES ドリル セミロング AG-ES Drills Semi-long	B-30	B-154		10	φ2~φ10	AG		□
AGSUSS	AG-SUS ドリル ショート AG-SUS Drills Short	B-31	B-156		3	φ0.5~φ32	AG	ステンレス用 For Stainless Steel	●□
AGSUSR	AG-SUS ドリル レギュラ AG-SUS Drills Regular	B-37	B-156		5	φ1~φ20	AG		●□
AGSTD	AG スターティングドリル AG Starting Drills	B-41	B-155		—	φ3~φ20	AG	センタリング Centering	●
AGSTDLS	AG スターティングドリル ロングシャンク AG Starting Drills Long Shank	B-42	B-155		—	φ3~φ12	AG		●
SGSS	SG ショートドリル SG Short Drills	B-43	B-152		3	φ1~φ20	SG		□
SGSD	SG ストレートシャンクドリル SG Straight Shank Drills	B-44	B-152		5	φ1~φ13	SG		□
AGPSD	AG パワードリル AG Power Drills	B-45	B-156		5	φ1~φ13	AG		●
GSS	G ショートドリル G Short Drills	B-46	B-158		3	φ1~φ20	G		●□
GSD	Gスタンダードドリル G Standard Drills	B-48	B-158		5	φ0.5~φ13	G		●
GCOSD	G コバルト ストレートシャンクドリル G Straight Shank Cobalt Drills	B-49	B-158		5	φ1~φ13	G		□
SLDR	サイドロック ストレートシャンクドリル ラージシャンク Side Lock Straight Shank Drills Larger Shank	B-51	B-159		5	φ13~φ30	—		□
MCD	MC ドリル MC Drills	B-52	B-159		5	φ2.5~φ60	—		□
COSD	コバルト ストレートシャンクドリル Straight Shank Cobalt Drills	B-54	B-159		5	φ0.2~φ13	—		●
SD	ストレートシャンクドリル Straight Shank Drills	B-55	B-159		7	φ0.2~φ17.5	—		●
YKS	強力型ドリル 標準 Parabolic Flute Drills Regular	B-58	B-162		7	φ1~φ13	—		□
GCOSDML	G マイクロ ロングドリル G Micro-Long Drills	B-59	B-158		10	φ0.5~φ1.99	G		□
COSDML	マイクロ ロングドリル Micro-Long Drills	B-60	B-159		10	φ0.1~φ1.99	—		□
AGPSLSD	AG パワー セミロングドリル AG Power Semi-long Drills	B-61	B-157		10	φ1~φ13	AG		●
AGPLSD	AG パワー ロングドリル AG Power Long Drills	B-62	B-157		10~	φ1~φ20	AG		●□
GLSD	G ロングドリル G Non-Step Straight Shank Long Drills	B-65	B-160		10~	φ1~φ20	G		●□
GNLSD	G ロングドリル 長溝タイプ G Non-Step Straight Shank Long Drills with Longer Flute	B-69	B-160		10~	φ1~φ20	G		□
GLD	G ストレート ロングドリル G Straight Shank Long Drills	B-74	B-160		10~	φ1~φ20	G		□
LSD	ストレートシャンク ロングドリル Straight Shank Long Drills	B-76	B-161		10~	φ1~φ22	—		●□
COLSD	コバルト ストレートシャンク ロングドリル Straight Shank Cobalt Long Drills	B-84	B-161		10~	φ1~φ13	—		□
NLSD	ノンステップ ロングドリル Non-Step Straight Shank Long Drills	B-86	B-161		10~	φ2~φ13	—		□
YKL	強力型ドリル ロング Parabolic Flute Drills Long	B-87	B-162		7~	φ1~φ13	—		□
KLE	強力型ドリル エキストラロング Parabolic Flute Drills Extra Long	B-89	B-163		7~	φ2~φ13	—		□

*1 穴あけ深さ L/D の値は目安です。ドリルの種類によっては直径の違いでその値が変わるものもあります。

*1 Some sizes does not meet this preference. Please make sure of flute length of each sizes before use.

◎：最適 Excellent ○：適用 Good ×：不適 Not Used -：推奨しません Not recommended

製品写真 Product Photography	被削材 Work Materials											
	Structure Steel 一般構造用鋼	Carbon Steel 炭素鋼	Alloy Steel Heat treated Steel 合金鋼・熱処理鋼	Medium Steel Hardened Steel 中硬鋼/中硬鋼	Hardened Steel 高硬鋼		Stainless Steel ステンレス鋼		Titanium Alloy, Nickel Alloy Ti合金・Ni合金	Cast Iron 鋳鉄	Aluminum Alloy アルミニウム合金	Copper Alloy 銅合金
	SS400	S45C S50C	SCM NAK	30~40 HRC	40~50 HRC	50~65 HRC	SUS304 SUS316	SUS420		FC FCD	AC ADC	Cu
	◎	◎	◎	◎	×	×	◎	◎	◎	◎	○	○
	◎	◎	◎	○	×	×	◎	◎	○	◎	○	○
	-	○	◎	◎	×	×	×	◎	○	○	-	-
	◎	◎	◎	◎	×	×	○	○	○	◎	○	○
	◎	◎	◎	◎	×	×	○	○	-	○	○	○
	◎	◎	◎	◎	×	×	○	○	○	○	○	○
	◎	○	-	×	×	×	◎	◎	○	-	○	○
	◎	○	-	×	×	×	◎	◎	-	-	○	○
	◎	◎	◎	◎	×	×	○	○	○	○	○	○
	◎	◎	◎	◎	-	×	○	○	◎	○	○	○
	◎	◎	◎	◎	-	×	×	◎	○	○	○	○
	-	◎	◎	◎	×	×	×	○	○	◎	-	-
	◎	◎	◎	○	×	×	○	○	○	○	○	○
	◎	◎	◎	○	×	×	○	○	-	○	○	○
	◎	◎	◎	○	×	×	○	○	-	○	○	○
	○	○	○	○	×	×	○	○	-	○	○	○
	○	○	○	○	×	×	○	○	-	○	○	○
	○	○	○	-	×	×	-	-	-	○	○	○
	○	◎	◎	◎	○	-	○	○	-	◎	○	-
	◎	◎	◎	○	×	×	○	○	-	○	○	○
	◎	◎	◎	◎	×	×	○	○	-	○	○	○
	◎	◎	◎	○	×	×	○	○	-	○	○	○
	○	○	○	-	×	×	-	-	-	◎	○	○
	○	○	○	○	×	×	○	○	-	○	○	○
	○	○	○	○	×	×	-	-	-	◎	○	-
	○	◎	◎	◎	×	×	×	-	-	◎	-	-
	◎	◎	◎	◎	×	×	○	○	-	○	○	○
	◎	◎	◎	◎	×	×	○	○	-	○	○	○
	◎	◎	◎	○	×	×	○	○	-	○	○	○
	○	○	○	-	×	×	-	-	-	◎	○	○
	○	○	○	○	×	×	○	○	-	○	○	○
	○	○	○	○	×	×	-	-	-	◎	○	-
	○	◎	◎	◎	○	-	○	○	-	○	○	○
	○	◎	◎	◎	○	-	○	○	-	○	○	○
	○	○	○	-	×	×	-	-	-	◎	○	○
	○	◎	◎	◎	○	-	○	○	-	○	○	○
	○	◎	◎	◎	○	-	○	○	-	○	○	○
	○	◎	◎	◎	○	-	○	○	-	○	○	○
	○	◎	◎	◎	○	-	○	○	-	○	○	○
	○	◎	◎	◎	○	-	○	○	-	○	○	○

新商品

超硬ドリル

ハイスドリル

タップ

超硬
エンドミル

ハイス
エンドミル

切断工具

バック・
セット商品
その他

精密工具

技術資料
索引

被削材選定基準表

Selection Chart According to Work Materials

ハイスドリル

HSS Drills

商品記号 Code	商品名 Product Name	掲載頁 Page		油穴 付き Internal Coolant	*1 穴あけ 深さ L/D	寸法 Size	表面 処理 Coating	用途・特長 Application Merit	在庫 Stock
		寸法表 Size List	切削条件 Cutting Condition						
SGOH3D	SG オイルホール ストレートシャंक ドリル (3D 用) SG Oil-Hole Straight Shank Drills (3D)	B-90	B-153	油穴 付き	3	φ5~φ20	SG		<input type="checkbox"/>
SGOH5D	SG オイルホール ストレートシャंक ドリル (5D 用) SG Oil-Hole Straight Shank Drills (5D)	B-91	B-153		5	φ5~φ32	SG		<input type="checkbox"/>
SGOH7D	SG オイルホール ストレートシャंक ドリル (7D 用) SG Oil-Hole Straight Shank Drills (7D)	B-92	B-152		7	φ5~φ32	SG		<input type="checkbox"/>
SGOH9D	SG オイルホール ストレートシャंक ドリル (9D 用) SG Oil-Hole Straight Shank Drills (9D)	B-93	B-152		9	φ7~φ32	SG		<input type="checkbox"/>
SGOH	SG-FAX オイルホール ドリル SG-FAX Oil-Hole Drills	B-94	B-152		5	φ8~φ30	SG		<input checked="" type="checkbox"/>
GOH	G オイルホール ドリル G Oil-Hole Drills	B-96	B-158		3	φ8~φ52	G		<input checked="" type="checkbox"/>
GOHL	G オイルホール ロング ドリル G Oil-Hole Long Drills	B-98	B-158		10~	φ5~φ40	G		<input type="checkbox"/>
DLCHD	DLC ハイス ドリル DLC-HSS Drills	B-99	B-163		5	φ1~φ20	DLC		<input checked="" type="checkbox"/>
RGASD	アルミ用コーティング ストレート ドリル Coated Straight Shank Drills for Aluminum	B-101	B-164		5	φ1~φ13	CrN	アルミ・非鉄金属用 For Aluminum・Non-iron Alloy	<input type="checkbox"/>
KSA	強力型 ドリル アルミ用標準 Parabolic Flute Drills for Aluminum Regular	B-103	B-162	7~	φ2~φ13	—	<input type="checkbox"/>		
RGALSD	アルミ用コーティング ロング ドリル Coated Straight Shank Long Drills for Aluminum	B-104	B-164	7	φ1~φ13	CrN	<input type="checkbox"/>		
DLCPLSD	DLC パワー ロング ドリル DLC Power Long Drills	B-105	B-163	10~	φ1~φ13	DLC	<input type="checkbox"/>		
LASD	アルミ用 ストレートシャंक ロング ドリル Straight Shank Long Drills for Aluminum	B-107	B-161	10	φ1~φ13	—	<input type="checkbox"/>		
KLA	強力型 ドリル アルミ用 ロング Parabolic Flute Drills for Aluminum Long	B-108	B-162	7	φ2~φ13	—	<input type="checkbox"/>		
NOS	ノス ドリル Noss Drills	B-110	B-159	3	φ7~φ32	—	ノスドリル Nos Drill	<input checked="" type="checkbox"/>	
SNOS	ステンレス用 コバルト ノス ドリル Cobalt Noss Drills for Stainless Steel	B-112	B-159	3	φ10~φ20	—		<input checked="" type="checkbox"/>	
HCD	平小ねじ用 座ぐり ドリル Machine screw counter bore Drills	B-113	B-165	—	M3~M8	—	ねじ・ボルト・座ぐり用 Screw and bolt counter bore	<input checked="" type="checkbox"/>	
SCD	さら小ねじ用 座ぐり ドリル Machine screw counter sink Drills	B-113	B-165	—	M3~M8	—		<input checked="" type="checkbox"/>	
RCD	六角穴付きボルト用 座ぐり ドリル Counter bore Drills for hexagon socket head bolts	B-113	B-165	—	M3~M18	—		<input checked="" type="checkbox"/>	
SGTDK	SG-FAX テーパーシャंक ドリル SG-FAX Taper Shank Drills	B-114	B-152	—	5	φ5~φ32	SG	<input type="checkbox"/>	
GTS	G テーパーシャंक ショート ドリル G Taper Shank Short Drills	B-115	B-158	3	φ7~φ50	G		<input checked="" type="checkbox"/>	
GTD	G テーパーシャंक スタンダード ドリル G Taper Shank Standard Drills	B-117	B-158	5	φ2~φ75	G		<input checked="" type="checkbox"/>	
COTD	コバルト テーパーシャंक ドリル Taper Shank Cobalt Drills	B-120	B-159	5	φ5~φ50	—		<input checked="" type="checkbox"/>	
TD	テーパーシャंक ドリル Taper Shank Drills	B-123	B-159	5	φ7~φ120	—		<input checked="" type="checkbox"/>	
GTTD	G 鉄骨用 テーパーシャंक ドリル G Taper Shank Drills for Iron Frame	B-127	B-158	5	φ175~φ265	G	鉄骨用 Iron Frame	<input checked="" type="checkbox"/>	
TTD	鉄骨用 テーパーシャंक ドリル Taper Shank Drills for Iron Frame	B-127	B-159	5	φ125~φ335	—		<input checked="" type="checkbox"/>	
GLTD	G テーパーシャंक ロング ドリル G Taper Shank Long Drills	B-128	B-160	10~	φ4~φ50	G		<input type="checkbox"/>	
COLTD	コバルト テーパーシャंक ロング ドリル Taper Shank Cobalt Long Drills	B-131	B-161	10~	φ2~φ12	—		<input type="checkbox"/>	
LTD	テーパーシャंक ロング ドリル Taper Shank Long Drills	B-132	B-161	10~	φ4~φ85	—		<input checked="" type="checkbox"/>	
GNLTD	G ノンステップ テーパーシャंक ロング ドリル G Non-Step Taper Shank Long Drills	B-146	B-160	10~	φ5~φ20	G		<input type="checkbox"/>	
NLTD	ノンステップ テーパーシャंक ロング ドリル Non-Step Taper Shank Long Drills	B-147	B-161	10~	φ5~φ40	—		<input type="checkbox"/>	
GTDOH	G テーパーシャंक オイルホール ドリル G Taper Shank Drills with Oil-Hole	B-148	B-158	油穴 付き	5	φ5~φ50	G		<input type="checkbox"/>
COTDOH	コバルト 油穴付き テーパーシャंक ドリル Taper Shank Cobalt Drills with Oil-Hole	B-149	B-159		5	φ5~φ50	—		<input type="checkbox"/>
GLTDOH	G テーパーシャंक オイルホール ロング ドリル G Taper Shank Long Drills with Oil-Hole	B-150	B-158		10~	φ5~φ50	G		<input type="checkbox"/>

*1 穴あけ深さ L/D の値は目安です。ドリルの種類によっては直径の違いでその値が変わるものもあります。

*1 Some sizes does not meet this preference. Please make sure of flute length of each sizes before use.

◎：最適 Excellent ○：適用 Good ×：不適 Not Used -：推奨しません Not recommended

製品写真 Product Photography	被削材 Work Materials											
	一般構造用炭素鋼 Structural Steel	炭素鋼 Carbon Steel	合金鋼・熱処理鋼 Alloy Steel Heat treated Steel	中硬鋼・硬化鋼 Medium Steel Hardened Steel	高硬鋼 Hardened Steel		ステンレス鋼 Stainless Steel		チタン合金・ニッケル合金 Titanium Alloy Nickel Alloy	鋳鉄 Cast Iron	アルミニウム合金 Aluminum Alloy	銅合金 Copper Alloy
					30~40 HRC	40~50 HRC	50~65 HRC	SUS304 SUS316				
SS400	S45C S50C	SCM NAK	30~40 HRC	40~50 HRC	50~65 HRC	SUS304 SUS316	SUS420		FC FCD	AC ADC	Cu	
	○	○	○	○	-	×	○	○	◎	○	○	○
	○	○	○	○	-	×	○	○	◎	○	○	○
	○	○	○	○	-	×	○	○	○	○	○	○
	○	○	○	○	-	×	○	○	◎	○	○	○
	○	○	○	○	×	×	○	○	○	○	○	○
	○	○	○	○	×	×	○	○	○	○	○	○
	-	×	×	×	×	×	-	×	×	-	◎	○
	-	-	×	×	×	×	-	×	×	-	◎	◎
	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	◎	-
	-	-	×	×	×	×	-	×	×	-	◎	◎
	-	×	×	×	×	×	×	×	×	×	◎	○
	-	×	×	×	×	×	×	×	×	×	◎	○
	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	◎	-
	○	○	-	-	×	×	-	-	-	○	○	○
	○	○	○	-	×	×	○	○	-	○	○	○
	○	◎	◎	○	-	-	-	-	-	◎	○	-
	○	◎	◎	○	-	-	-	-	-	◎	○	-
	○	◎	◎	◎	-	-	-	-	-	◎	○	-
	◎	◎	◎	◎	×	×	○	○	○	○	○	○
	◎	◎	◎	◎	×	×	○	○	○	○	○	○
	○	○	○	○	×	×	○	○	○	○	○	○
	○	○	○	○	×	×	-	-	-	○	○	○
	○	○	○	○	×	×	-	-	-	-	○	○
	○	○	○	○	×	×	-	-	-	-	○	○
	○	○	○	○	×	×	○	○	○	○	○	○
	○	○	○	○	×	×	○	○	○	○	○	○
	○	○	○	○	×	×	○	○	○	○	○	○
	○	○	○	○	×	×	○	○	○	○	○	○
	○	○	○	○	×	×	○	○	○	○	○	○
	○	○	○	○	×	×	○	○	○	○	○	○
	○	○	○	○	×	×	○	○	○	○	○	○
	○	○	○	○	×	×	○	○	○	○	○	○
	○	○	○	○	×	×	○	○	○	○	○	○
	○	○	○	○	×	×	○	○	○	○	○	○
	○	○	○	○	×	×	○	○	○	○	○	○
	○	○	○	○	×	×	○	○	○	○	○	○
	○	○	○	○	×	×	○	○	○	○	○	○
	○	○	○	○	×	×	○	○	○	○	○	○
	○	○	○	○	×	×	○	○	○	○	○	○
	○	○	○	○	×	×	○	○	○	○	○	○

新商品

超硬ドリル

ハイスドリル

タップ

超硬
エンドミル

ハイス
エンドミル

切断工具

バック・
セット商品
その他

精密工具

技術資料
索引



工具材料

コーティング

直径許容差

直径 ≤ 1.9

直径 > 1.9

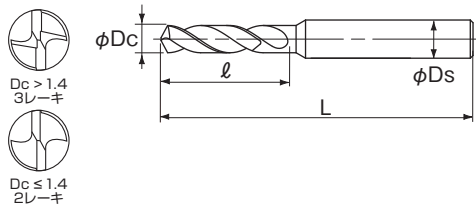
ねじれ角

シャンク径許差

直径範囲

●鋼からステンレス鋼、アルミまで、高速・高効率加工ができ、高精度穴あけが可能です。

This drill having stub length is useful in material from Carbon Steel and Stainless Steel to Aluminum.



LIST 7572P

オーダ方法 **商品記号**

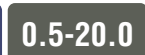
単位 (Unit) : mm

商品記号 Code	直径 Dc	溝長 ℓ	全長 L	シャンク径 Ds	在庫 Stock	参考価格(円) Price (¥)	商品記号 Code	直径 Dc	溝長 ℓ	全長 L	シャンク径 Ds	在庫 Stock	参考価格(円) Price (¥)
SGESS0.5	0.5	3.0				1,870	SGESS1.1	1.1	7.0	39			1,050
SGESS0.51	0.51					2,010	SGESS1.11	1.11					1,220
SGESS0.52	0.52					2,010	SGESS1.12	1.12					1,220
SGESS0.53	0.53					2,010	SGESS1.13	1.13					1,220
SGESS0.54	0.54					2,010	SGESS1.14	1.14					1,220
SGESS0.55	0.55					1,810	SGESS1.15	1.15					1,050
SGESS0.56	0.56					2,010	SGESS1.16	1.16					1,220
SGESS0.57	0.57					2,010	SGESS1.17	1.17					1,220
SGESS0.58	0.58					2,010	SGESS1.18	1.18					1,220
SGESS0.59	0.59					2,010	SGESS1.19	1.19					1,220
SGESS0.6	0.6	3.5				1,680	SGESS1.2	1.2	8.0	40			1,050
SGESS0.61	0.61					1,840	SGESS1.21	1.21					1,220
SGESS0.62	0.62					1,840	SGESS1.22	1.22					1,220
SGESS0.63	0.63					1,840	SGESS1.23	1.23					1,220
SGESS0.64	0.64					1,840	SGESS1.24	1.24					1,220
SGESS0.65	0.65					1,660	SGESS1.25	1.25					1,050
SGESS0.66	0.66					1,840	SGESS1.26	1.26					1,220
SGESS0.67	0.67					1,840	SGESS1.27	1.27					1,220
SGESS0.68	0.68					1,840	SGESS1.28	1.28					1,220
SGESS0.69	0.69					1,840	SGESS1.29	1.29					1,220
SGESS0.7	0.7	4.5				1,560	SGESS1.3	1.3	9.0	41			1,050
SGESS0.71	0.71					1,750	SGESS1.31	1.31					1,220
SGESS0.72	0.72					1,750	SGESS1.32	1.32					1,220
SGESS0.73	0.73					1,750	SGESS1.33	1.33					1,220
SGESS0.74	0.74					1,750	SGESS1.34	1.34					1,220
SGESS0.75	0.75					1,600	SGESS1.35	1.35					1,050
SGESS0.76	0.76					1,750	SGESS1.36	1.36					1,220
SGESS0.77	0.77					1,750	SGESS1.37	1.37					1,220
SGESS0.78	0.78					1,750	SGESS1.38	1.38					1,220
SGESS0.79	0.79					1,750	SGESS1.39	1.39					1,220
SGESS0.8	0.8	5.0	38	3	●	1,490	SGESS1.4	1.4	10.0	42			1,050
SGESS0.81	0.81					1,650	SGESS1.41	1.41					1,220
SGESS0.82	0.82					1,650	SGESS1.42	1.42					1,220
SGESS0.83	0.83					1,650	SGESS1.43	1.43					1,220
SGESS0.84	0.84					1,650	SGESS1.44	1.44					1,220
SGESS0.85	0.85					1,510	SGESS1.45	1.45					1,050
SGESS0.86	0.86					1,650	SGESS1.46	1.46					1,220
SGESS0.87	0.87					1,650	SGESS1.47	1.47					1,220
SGESS0.88	0.88					1,650	SGESS1.48	1.48					1,220
SGESS0.89	0.89					1,650	SGESS1.49	1.49					1,220
SGESS0.9	0.9	5.5				1,420	SGESS1.5	1.5					1,050
SGESS0.91	0.91					1,530	SGESS1.51	1.51					1,090
SGESS0.92	0.92					1,530	SGESS1.52	1.52					1,090
SGESS0.93	0.93					1,530	SGESS1.53	1.53					1,090
SGESS0.94	0.94					1,530	SGESS1.54	1.54					1,090
SGESS0.95	0.95					1,400	SGESS1.55	1.55					943
SGESS0.96	0.96					1,530	SGESS1.56	1.56					1,090
SGESS0.97	0.97					1,530	SGESS1.57	1.57					1,090
SGESS0.98	0.98					1,530	SGESS1.58	1.58					1,090
SGESS0.99	0.99					1,530	SGESS1.59	1.59					1,090
SGESS1.0	1.0	6.0				1,150	SGESS1.6	1.6					943
SGESS1.01	1.01					1,220	SGESS1.61	1.61					1,090
SGESS1.02	1.02					1,220	SGESS1.62	1.62					1,090
SGESS1.03	1.03					1,220	SGESS1.63	1.63					1,090
SGESS1.04	1.04					1,220	SGESS1.64	1.64					1,090
SGESS1.05	1.05					1,150	SGESS1.65	1.65					943
SGESS1.06	1.06					1,220	SGESS1.66	1.66					1,090
SGESS1.07	1.07					1,220	SGESS1.67	1.67					1,090
SGESS1.08	1.08					1,220	SGESS1.68	1.68					1,090
SGESS1.09	1.09					1,220	SGESS1.69	1.69					1,090

単位 (Unit) : mm

商品記号 Code	直径 Dc	溝長 ℓ	全長 L	シャンク径 Ds	在庫 Stock	参考価格(円) Price (¥)
SGESS1.7	1.7	10.0	42	3	●	943
SGESS1.71	1.71	11.0	43			1,090
SGESS1.72	1.72					1,090
SGESS1.73	1.73					1,090
SGESS1.74	1.74					1,090
SGESS1.75	1.75					943
SGESS1.76	1.76					1,090
SGESS1.77	1.77					1,090
SGESS1.78	1.78					1,090
SGESS1.79	1.79					1,090
SGESS1.8	1.8					943
SGESS1.81	1.81	1,090				
SGESS1.82	1.82	1,090				
SGESS1.83	1.83	1,090				
SGESS1.84	1.84	1,090				
SGESS1.85	1.85	943				
SGESS1.86	1.86	1,090				
SGESS1.87	1.87	1,090				
SGESS1.88	1.88	1,090				
SGESS1.89	1.89	1,090				
SGESS1.9	1.9	12.0	44	943		
SGESS1.91	1.91			1,090		
SGESS1.92	1.92			1,090		
SGESS1.93	1.93			1,090		
SGESS1.94	1.94			1,090		
SGESS1.95	1.95			943		
SGESS1.96	1.96			1,090		
SGESS1.97	1.97			1,090		
SGESS1.98	1.98			1,090		
SGESS1.99	1.99			1,090		
SGESS2.0	2.0	13.0	45	943		
SGESS2.01	2.01			1,290		
SGESS2.02	2.02			1,290		
SGESS2.03	2.03			1,290		
SGESS2.04	2.04			1,290		
SGESS2.05	2.05			1,120		
SGESS2.06	2.06			1,290		
SGESS2.07	2.07			1,290		
SGESS2.08	2.08			1,290		
SGESS2.09	2.09			1,290		
SGESS2.1	2.1	1,120				
SGESS2.11	2.11	1,290				
SGESS2.12	2.12	1,290				
SGESS2.13	2.13	1,290				
SGESS2.14	2.14	1,290				
SGESS2.15	2.15	1,120				
SGESS2.16	2.16	1,290				
SGESS2.17	2.17	1,290				
SGESS2.18	2.18	1,290				
SGESS2.19	2.19	1,290				
SGESS2.2	2.2	1,120				
SGESS2.21	2.21	1,290				
SGESS2.22	2.22	1,290				
SGESS2.23	2.23	1,290				
SGESS2.24	2.24	1,290				
SGESS2.25	2.25	1,120				
SGESS2.26	2.26	1,290				
SGESS2.27	2.27	1,290				
SGESS2.28	2.28	1,290				
SGESS2.29	2.29	1,290				

商品記号 Code	直径 Dc	溝長 ℓ	全長 L	シャンク径 Ds	在庫 Stock	参考価格(円) Price (¥)
SGESS2.3	2.3	13.0	45	3	●	1,120
SGESS2.31	2.31					1,290
SGESS2.32	2.32					1,290
SGESS2.33	2.33					1,290
SGESS2.34	2.34					1,290
SGESS2.35	2.35					1,120
SGESS2.36	2.36					1,290
SGESS2.37	2.37					1,290
SGESS2.38	2.38					1,290
SGESS2.39	2.39					1,290
SGESS2.4	2.4	14.0	46			1,120
SGESS2.41	2.41					1,290
SGESS2.42	2.42					1,290
SGESS2.43	2.43					1,290
SGESS2.44	2.44					1,290
SGESS2.45	2.45					1,120
SGESS2.46	2.46					1,290
SGESS2.47	2.47					1,290
SGESS2.48	2.48					1,290
SGESS2.49	2.49					1,290
SGESS2.5	2.5	16.0	48	1,120		
SGESS2.51	2.51			1,290		
SGESS2.52	2.52			1,290		
SGESS2.53	2.53			1,290		
SGESS2.54	2.54			1,290		
SGESS2.55	2.55			1,120		
SGESS2.56	2.56			1,290		
SGESS2.57	2.57			1,290		
SGESS2.58	2.58			1,290		
SGESS2.59	2.59			1,290		
SGESS2.6	2.6	1,120				
SGESS2.61	2.61	1,290				
SGESS2.62	2.62	1,290				
SGESS2.63	2.63	1,290				
SGESS2.64	2.64	1,290				
SGESS2.65	2.65	1,120				
SGESS2.66	2.66	1,290				
SGESS2.67	2.67	1,290				
SGESS2.68	2.68	1,290				
SGESS2.69	2.69	1,290				
SGESS2.7	2.7	1,120				
SGESS2.71	2.71	1,290				
SGESS2.72	2.72	1,290				
SGESS2.73	2.73	1,290				
SGESS2.74	2.74	1,290				
SGESS2.75	2.75	1,120				
SGESS2.76	2.76	1,290				
SGESS2.77	2.77	1,290				
SGESS2.78	2.78	1,290				
SGESS2.79	2.79	1,290				
SGESS2.8	2.8	1,120				
SGESS2.81	2.81	1,290				
SGESS2.82	2.82	1,290				
SGESS2.83	2.83	1,290				
SGESS2.84	2.84	1,290				
SGESS2.85	2.85	1,120				
SGESS2.86	2.86	1,290				
SGESS2.87	2.87	1,290				
SGESS2.88	2.88	1,290				
SGESS2.89	2.89	1,290				



工具材料

コーティング

直径許容差

直径 ≤ 1.9

直径 > 1.9

ねじれ角

シャンク許容差

直径範囲

新品

← 前頁 Previous Page

単位 (Unit) : mm

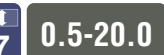
超硬ドリル

商品記号 Code	直径 Dc	溝長 ℓ	全長 L	シャンク径 Ds	在庫 Stock	参考価格(円) Price (¥)	商品記号 Code	直径 Dc	溝長 ℓ	全長 L	シャンク径 Ds	在庫 Stock	参考価格(円) Price (¥)
SGESS2.9	2.9	16	48	3		1,120	SGESS3.5	3.5	20	52			1,350
SGESS2.91	2.91					1,290	SGESS3.51	3.51					1,700
SGESS2.92	2.92					1,290	SGESS3.52	3.52					1,700
SGESS2.93	2.93					1,290	SGESS3.53	3.53					1,700
SGESS2.94	2.94					1,290	SGESS3.54	3.54					1,700
SGESS2.95	2.95					1,120	SGESS3.55	3.55					1,460
SGESS2.96	2.96					1,290	SGESS3.56	3.56					1,700
SGESS2.97	2.97					1,290	SGESS3.57	3.57					1,700
SGESS2.98	2.98					1,290	SGESS3.58	3.58					1,700
SGESS2.99	2.99					1,290	SGESS3.59	3.59					1,700
SGESS3.0	3.0	18	50	4	●	1,120	SGESS3.6	3.6	22	54			1,460
SGESS3.01	3.01					1,550	SGESS3.61	3.61					1,700
SGESS3.02	3.02					1,550	SGESS3.62	3.62					1,700
SGESS3.03	3.03					1,550	SGESS3.63	3.63					1,700
SGESS3.04	3.04					1,550	SGESS3.64	3.64					1,700
SGESS3.05	3.05					1,350	SGESS3.65	3.65					1,460
SGESS3.06	3.06					1,550	SGESS3.66	3.66					1,700
SGESS3.07	3.07					1,550	SGESS3.67	3.67					1,700
SGESS3.08	3.08					1,550	SGESS3.68	3.68					1,700
SGESS3.09	3.09					1,550	SGESS3.69	3.69					1,700
SGESS3.1	3.1	1,350	SGESS3.7	3.7	1,460								
SGESS3.11	3.11	1,550	SGESS3.71	3.71	1,700								
SGESS3.12	3.12	1,550	SGESS3.72	3.72	1,700								
SGESS3.13	3.13	1,550	SGESS3.73	3.73	1,700								
SGESS3.14	3.14	1,550	SGESS3.74	3.74	1,700								
SGESS3.15	3.15	1,350	SGESS3.75	3.75	1,460								
SGESS3.16	3.16	1,550	SGESS3.76	3.76	1,700								
SGESS3.17	3.17	1,550	SGESS3.77	3.77	1,700								
SGESS3.18	3.18	1,550	SGESS3.78	3.78	1,700								
SGESS3.19	3.19	1,550	SGESS3.79	3.79	1,700								
SGESS3.2	3.2	20	52	6		1,350	SGESS3.8	3.8	66	6			1,460
SGESS3.21	3.21					1,550	SGESS3.81	3.81					1,700
SGESS3.22	3.22					1,550	SGESS3.82	3.82					1,700
SGESS3.23	3.23					1,550	SGESS3.83	3.83					1,700
SGESS3.24	3.24					1,550	SGESS3.84	3.84					1,700
SGESS3.25	3.25					1,350	SGESS3.85	3.85					1,460
SGESS3.26	3.26					1,550	SGESS3.86	3.86					1,700
SGESS3.27	3.27					1,550	SGESS3.87	3.87					1,700
SGESS3.28	3.28					1,550	SGESS3.88	3.88					1,700
SGESS3.29	3.29					1,550	SGESS3.89	3.89					1,700
SGESS3.3	3.3	1,350	SGESS3.9	3.9	1,460								
SGESS3.31	3.31	1,550	SGESS3.91	3.91	1,700								
SGESS3.32	3.32	1,550	SGESS3.92	3.92	1,700								
SGESS3.33	3.33	1,550	SGESS3.93	3.93	1,700								
SGESS3.34	3.34	1,550	SGESS3.94	3.94	1,700								
SGESS3.35	3.35	1,350	SGESS3.95	3.95	1,460								
SGESS3.36	3.36	1,550	SGESS3.96	3.96	1,700								
SGESS3.37	3.37	1,550	SGESS3.97	3.97	1,700								
SGESS3.38	3.38	1,550	SGESS3.98	3.98	1,700								
SGESS3.39	3.39	1,550	SGESS3.99	3.99	1,700								
SGESS3.4	3.4	1,350	SGESS4.0	4.0	1,460								
SGESS3.41	3.41	1,550	SGESS4.01	4.01	1,930								
SGESS3.42	3.42	1,550	SGESS4.02	4.02	1,930								
SGESS3.43	3.43	1,550	SGESS4.03	4.03	1,930								
SGESS3.44	3.44	1,550	SGESS4.04	4.04	1,930								
SGESS3.45	3.45	1,350	SGESS4.05	4.05	1,660								
SGESS3.46	3.46	1,550	SGESS4.06	4.06	1,930								
SGESS3.47	3.47	1,550	SGESS4.07	4.07	1,930								
SGESS3.48	3.48	1,550	SGESS4.08	4.08	1,930								
SGESS3.49	3.49	1,550	SGESS4.09	4.09	1,930								

単位 (Unit) : mm

商品記号 Code	直径 Dc	溝長 ℓ	全長 L	シャンク径 Ds	在庫 Stock	参考価格(円) Price (¥)
SGESS4.1	4.1	22	66			1,660
SGESS4.11	4.11					1,930
SGESS4.12	4.12					1,930
SGESS4.13	4.13					1,930
SGESS4.14	4.14					1,930
SGESS4.15	4.15					1,660
SGESS4.16	4.16					1,930
SGESS4.17	4.17					1,930
SGESS4.18	4.18					1,930
SGESS4.19	4.19					1,930
SGESS4.2	4.2					1,660
SGESS4.21	4.21					1,930
SGESS4.22	4.22					1,930
SGESS4.23	4.23					1,930
SGESS4.24	4.24					1,930
SGESS4.25	4.25					1,660
SGESS4.26	4.26					1,930
SGESS4.27	4.27					1,930
SGESS4.28	4.28					1,930
SGESS4.29	4.29					1,930
SGESS4.3	4.3	24	68	6	●	1,660
SGESS4.31	4.31					1,930
SGESS4.32	4.32					1,930
SGESS4.33	4.33					1,930
SGESS4.34	4.34					1,930
SGESS4.35	4.35					1,660
SGESS4.36	4.36					1,930
SGESS4.37	4.37					1,930
SGESS4.38	4.38					1,930
SGESS4.39	4.39					1,930
SGESS4.4	4.4					1,660
SGESS4.41	4.41					1,930
SGESS4.42	4.42					1,930
SGESS4.43	4.43					1,930
SGESS4.44	4.44					1,930
SGESS4.45	4.45					1,660
SGESS4.46	4.46					1,930
SGESS4.47	4.47					1,930
SGESS4.48	4.48					1,930
SGESS4.49	4.49					1,930
SGESS4.5	4.5	1,660				
SGESS4.51	4.51	2,180				
SGESS4.52	4.52	2,180				
SGESS4.53	4.53	2,180				
SGESS4.54	4.54	2,180				
SGESS4.55	4.55	1,860				
SGESS4.56	4.56	2,180				
SGESS4.57	4.57	2,180				
SGESS4.58	4.58	2,180				
SGESS4.59	4.59	2,180				
SGESS4.6	4.6	1,860				
SGESS4.61	4.61	2,180				
SGESS4.62	4.62	2,180				
SGESS4.63	4.63	2,180				
SGESS4.64	4.64	2,180				
SGESS4.65	4.65	1,860				
SGESS4.66	4.66	2,180				
SGESS4.67	4.67	2,180				
SGESS4.68	4.68	2,180				
SGESS4.69	4.69	2,180				

商品記号 Code	直径 Dc	溝長 ℓ	全長 L	シャンク径 Ds	在庫 Stock	参考価格(円) Price (¥)
SGESS4.7	4.7	24	68			1,860
SGESS4.71	4.71					2,180
SGESS4.72	4.72					2,180
SGESS4.73	4.73					2,180
SGESS4.74	4.74					2,180
SGESS4.75	4.75					1,860
SGESS4.76	4.76					2,180
SGESS4.77	4.77					2,180
SGESS4.78	4.78					2,180
SGESS4.79	4.79					2,180
SGESS4.8	4.8					1,860
SGESS4.81	4.81					2,180
SGESS4.82	4.82					2,180
SGESS4.83	4.83					2,180
SGESS4.84	4.84					2,180
SGESS4.85	4.85					1,860
SGESS4.86	4.86					2,180
SGESS4.87	4.87					2,180
SGESS4.88	4.88					2,180
SGESS4.89	4.89					2,180
SGESS4.9	4.9	26	70	6	●	1,860
SGESS4.91	4.91					2,180
SGESS4.92	4.92					2,180
SGESS4.93	4.93					2,180
SGESS4.94	4.94					2,180
SGESS4.95	4.95					1,860
SGESS4.96	4.96					2,180
SGESS4.97	4.97					2,180
SGESS4.98	4.98					2,180
SGESS4.99	4.99					2,180
SGESS5.0	5.0					1,860
SGESS5.01	5.01					2,580
SGESS5.02	5.02					2,580
SGESS5.03	5.03					2,580
SGESS5.04	5.04					2,580
SGESS5.05	5.05					2,230
SGESS5.06	5.06					2,580
SGESS5.07	5.07					2,580
SGESS5.08	5.08					2,580
SGESS5.09	5.09					2,580
SGESS5.1	5.1	2,230				
SGESS5.11	5.11	2,580				
SGESS5.12	5.12	2,580				
SGESS5.13	5.13	2,580				
SGESS5.14	5.14	2,580				
SGESS5.15	5.15	2,230				
SGESS5.16	5.16	2,580				
SGESS5.17	5.17	2,580				
SGESS5.18	5.18	2,580				
SGESS5.19	5.19	2,580				
SGESS5.2	5.2	2,230				
SGESS5.21	5.21	2,580				
SGESS5.22	5.22	2,580				
SGESS5.23	5.23	2,580				
SGESS5.24	5.24	2,580				
SGESS5.25	5.25	2,230				
SGESS5.26	5.26	2,580				
SGESS5.27	5.27	2,580				
SGESS5.28	5.28	2,580				
SGESS5.29	5.29	2,580				



工具材料

コーティング

直径許容差

直径 ≤ 1.9

直径 > 1.9

ねじれ角

シャンク許容差

直径範囲

新品

← 前頁 Previous Page

単位 (Unit) : mm

超硬ドリル

商品記号 Code	直径 Dc	溝長 ℓ	全長 L	シャンク径 Ds	在庫 Stock	参考価格(円) Price (¥)	商品記号 Code	直径 Dc	溝長 ℓ	全長 L	シャンク径 Ds	在庫 Stock	参考価格(円) Price (¥)
SGESS5.3	5.3	26	70			2,230	SGESS5.9	5.9					2,390
SGESS5.31	5.31					2,580	SGESS5.91	5.91					2,770
SGESS5.32	5.32					2,580	SGESS5.92	5.92					2,770
SGESS5.33	5.33					2,580	SGESS5.93	5.93					2,770
SGESS5.34	5.34					2,580	SGESS5.94	5.94					2,770
SGESS5.35	5.35					2,230	SGESS5.95	5.95	28	72	6		2,390
SGESS5.36	5.36					2,580	SGESS5.96	5.96					2,770
SGESS5.37	5.37					2,580	SGESS5.97	5.97					2,770
SGESS5.38	5.38					2,580	SGESS5.98	5.98					2,770
SGESS5.39	5.39					2,580	SGESS5.99	5.99					2,770
SGESS5.4	5.4					2,230	SGESS6.0	6.0					2,390
SGESS5.41	5.41					2,580	SGESS6.1	6.1					2,500
SGESS5.42	5.42					2,580	SGESS6.2	6.2					2,500
SGESS5.43	5.43					2,580	SGESS6.3	6.3					2,500
SGESS5.44	5.44					2,580	SGESS6.4	6.4	31	75			2,500
SGESS5.45	5.45					2,230	SGESS6.5	6.5					2,500
SGESS5.46	5.46					2,580	SGESS6.6	6.6					2,610
SGESS5.47	5.47					2,580	SGESS6.7	6.7					2,610
SGESS5.48	5.48					2,580	SGESS6.8	6.8					2,610
SGESS5.49	5.49					2,580	SGESS6.9	6.9					2,610
SGESS5.5	5.5					2,230	SGESS7.0	7.0					2,610
SGESS5.51	5.51					2,770	SGESS7.1	7.1	34	78	8		2,730
SGESS5.52	5.52					2,770	SGESS7.2	7.2					2,730
SGESS5.53	5.53					2,770	SGESS7.3	7.3					2,730
SGESS5.54	5.54					2,770	SGESS7.4	7.4					2,730
SGESS5.55	5.55					2,390	SGESS7.5	7.5					2,730
SGESS5.56	5.56					2,770	SGESS7.6	7.6					2,870
SGESS5.57	5.57					2,770	SGESS7.7	7.7					2,870
SGESS5.58	5.58					2,770	SGESS7.8	7.8					2,870
SGESS5.59	5.59					2,770	SGESS7.9	7.9					2,870
SGESS5.6	5.6	28	72	6	●	2,390	SGESS8.0	8.0	37			●	2,870
SGESS5.61	5.61					2,770	SGESS8.1	8.1					3,130
SGESS5.62	5.62					2,770	SGESS8.2	8.2					3,130
SGESS5.63	5.63					2,770	SGESS8.3	8.3					3,130
SGESS5.64	5.64					2,770	SGESS8.4	8.4					3,130
SGESS5.65	5.65					2,390	SGESS8.5	8.5					3,130
SGESS5.66	5.66					2,770	SGESS8.6	8.6					3,340
SGESS5.67	5.67					2,770	SGESS8.7	8.7					3,340
SGESS5.68	5.68					2,770	SGESS8.8	8.8					3,340
SGESS5.69	5.69					2,770	SGESS8.9	8.9					3,340
SGESS5.7	5.7					2,390	SGESS9.0	9.0					3,340
SGESS5.71	5.71					2,770	SGESS9.1	9.1	40	90	10		3,550
SGESS5.72	5.72					2,770	SGESS9.2	9.2					3,550
SGESS5.73	5.73					2,770	SGESS9.3	9.3					3,550
SGESS5.74	5.74					2,770	SGESS9.4	9.4					3,550
SGESS5.75	5.75					2,390	SGESS9.5	9.5					3,550
SGESS5.76	5.76					2,770	SGESS9.6	9.6					3,750
SGESS5.77	5.77					2,770	SGESS9.7	9.7					3,750
SGESS5.78	5.78					2,770	SGESS9.8	9.8					3,750
SGESS5.79	5.79					2,770	SGESS9.9	9.9					3,750
SGESS5.8	5.8					2,390	SGESS10.0	10.0					3,750
SGESS5.81	5.81					2,770	SGESS10.1	10.1	43				4,050
SGESS5.82	5.82					2,770	SGESS10.2	10.2					4,050
SGESS5.83	5.83					2,770	SGESS10.3	10.3					4,050
SGESS5.84	5.84					2,770	SGESS10.4	10.4					4,050
SGESS5.85	5.85					2,390	SGESS10.5	10.5					4,050
SGESS5.86	5.86					2,770	SGESS10.6	10.6					4,470
SGESS5.87	5.87					2,770	SGESS10.7	10.7					4,470
SGESS5.88	5.88					2,770	SGESS10.8	10.8	47	104			4,470
SGESS5.89	5.89					2,770	SGESS10.9	10.9					4,470

単位 (Unit) : mm

商品記号 Code	直径 Dc	溝長 ℓ	全長 L	シャンク径 Ds	在庫 Stock	参考価格(円) Price (¥)			
SGESS11.0	11.0	47	104	12	●	4,470			
SGESS11.1	11.1					5,010			
SGESS11.2	11.2					5,010			
SGESS11.3	11.3					5,010			
SGESS11.4	11.4					5,010			
SGESS11.5	11.5					5,010			
SGESS11.6	11.6					5,410			
SGESS11.7	11.7					5,410			
SGESS11.8	11.8					5,410			
SGESS11.9	11.9					5,410			
SGESS12.0	12.0	51	108	12	●	5,410			
SGESS12.1	12.1					6,020			
SGESS12.2	12.2					6,020			
SGESS12.3	12.3					6,020			
SGESS12.4	12.4					6,020			
SGESS12.5	12.5					6,020			
SGESS12.6	12.6					6,370			
SGESS12.7	12.7					6,370			
SGESS12.8	12.8					6,370			
SGESS12.9	12.9					6,370			
SGESS13.0	13.0	72	132	16	●	6,370			
SGESS13.1	13.1					-			
SGESS13.2	13.2					-			
SGESS13.3	13.3					-			
SGESS13.4	13.4					-			
SGESS13.5	13.5					-			
SGESS13.6	13.6					-			
SGESS13.7	13.7					-			
SGESS13.8	13.8					-			
SGESS13.9	13.9					-			
SGESS14.0	14.0	76	136	16	●	9,610			
SGESS14.1	14.1					-			
SGESS14.2	14.2					-			
SGESS14.3	14.3					-			
SGESS14.4	14.4					-			
SGESS14.5	14.5		-						
SGESS14.6	14.6		-						
SGESS14.7	14.7		-						
SGESS14.8	14.8		-						
SGESS14.9	14.9		-						
SGESS15.0	15.0	142	-	11,200					
SGESS15.1	15.1		-	-					
SGESS15.2	15.2		-	-					
SGESS15.3	15.3		-	-					
SGESS15.4	15.4		-	-					
SGESS15.5	15.5	80	146	20	●	12,000			
SGESS15.6	15.6					-			
SGESS15.7	15.7					-			
SGESS15.8	15.8					-			
SGESS15.9	15.9					-			
SGESS16.0	16.0		-			-	12,000		
SGESS16.1	16.1		84			150	20	●	-
SGESS16.2	16.2								-
SGESS16.3	16.3								-
SGESS16.4	16.4								-
SGESS16.5	16.5	-							
SGESS16.6	16.6	-							
SGESS16.7	16.7	-							
SGESS16.8	16.8	-							
SGESS16.9	16.9	-							

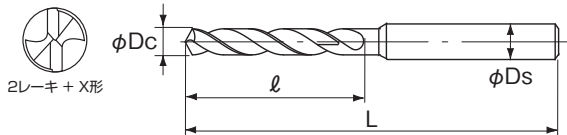
商品記号 Code	直径 Dc	溝長 ℓ	全長 L	シャンク径 Ds	在庫 Stock	参考価格(円) Price (¥)
SGESS17.0	17.0	84	150	20	●	12,500
SGESS17.1	17.1					-
SGESS17.2	17.2					-
SGESS17.3	17.3					-
SGESS17.4	17.4					-
SGESS17.5	17.5					-
SGESS17.6	17.6					-
SGESS17.7	17.7					-
SGESS17.8	17.8					-
SGESS17.9	17.9					-
SGESS18.0	18.0	87	153	20	●	13,700
SGESS18.1	18.1					-
SGESS18.2	18.2					-
SGESS18.3	18.3					-
SGESS18.4	18.4					-
SGESS18.5	18.5		-			
SGESS18.6	18.6		-			
SGESS18.7	18.7		-			
SGESS18.8	18.8		-			
SGESS18.9	18.9		-			
SGESS19.0	19.0	90	156	20	●	13,700
SGESS19.1	19.1					-
SGESS19.2	19.2					-
SGESS19.3	19.3					-
SGESS19.4	19.4					-
SGESS19.5	19.5		-			
SGESS19.6	19.6		-			
SGESS19.7	19.7		-			
SGESS19.8	19.8		-			
SGESS19.9	19.9		-			
SGESS20.0	20.0	94	164	25	●	15,100
SGESS20.1	20.1					-
SGESS20.2	20.2					-
SGESS20.3	20.3					-
SGESS20.4	20.4					-
SGESS20.5	20.5		-			
SGESS20.6	20.6		-			
SGESS20.7	20.7		-			
SGESS20.8	20.8		-			
SGESS20.9	20.9		-			
SGESS21.0	21.0	94	168	25	●	16,200
SGESS21.1	21.1					-
SGESS21.2	21.2					-
SGESS21.3	21.3					-
SGESS21.4	21.4					-
SGESS21.5	21.5		-			
SGESS21.6	21.6		-			
SGESS21.7	21.7		-			
SGESS21.8	21.8		-			
SGESS21.9	21.9		-			
SGESS22.0	22.0	-	-	16,200		

一般 構造用鋼	炭素鋼	合金鋼 調質鋼	タイス鋼 プレハードン鋼	高硬度鋼	
SS400	S45C S50C	SCM NAK	30~40 HRC	40~50 HRC	50~65HRC
◎	◎	◎	◎	×	×
ステンレス鋼		Ti 合金 耐熱合金	鋳鉄	アルミ合金	銅合金
SUS304 SUS316	SUS420	Ti / Ni Alloy	FC / FCD	AC / ADC	Cu
◎	◎	◎	◎	◎	◎

◎:最適 Excellent ○:適用 Good ×:不適 Not Used -:推奨しません Not recommended

●鋼からステンレス鋼、アルミまで幅広い被削材に対応した高汎用ドリルです。

Super general purpose drill handles a wide range for work materials ranging from aluminum, to Steel and Stainless Steel.



LIST 7574

オーダ方法 **商品記号**

単位 (Unit) : mm

商品記号 Code	直径 Dc	溝長 ℓ	全長 L	シャンク径 Ds	在庫 Stock	参考価格(円) Price (¥)	商品記号 Code	直径 Dc	溝長 ℓ	全長 L	シャンク径 Ds	在庫 Stock	参考価格(円) Price (¥)		
SGESR2.0	2.0	24	56	3	●	1,240	SGESR2.6	2.6	30	61	3	●	1,240		
SGESR2.01	2.01				□	-	□	-				SGESR2.61	2.61	□	-
SGESR2.02	2.02				□	-	□	-				SGESR2.62	2.62	□	-
SGESR2.03	2.03				□	-	□	-				SGESR2.63	2.63	□	-
SGESR2.04	2.04				□	-	□	-				SGESR2.64	2.64	□	-
SGESR2.05	2.05				□	-	□	-				SGESR2.65	2.65	□	-
SGESR2.06	2.06				□	-	□	1,430				SGESR2.66	2.66	□	-
SGESR2.07	2.07				□	-	□	1,430				SGESR2.67	2.67	□	-
SGESR2.08	2.08				□	-	□	1,430				SGESR2.68	2.68	□	-
SGESR2.09	2.09				□	-	□	1,430				SGESR2.69	2.69	□	-
SGESR2.1	2.1	25	56	3	●	1,240	SGESR2.7	2.7	33	64	3	●	1,240		
SGESR2.11	2.11				□	-	□	-				SGESR2.71	2.71	□	-
SGESR2.12	2.12				□	-	□	-				SGESR2.72	2.72	□	-
SGESR2.13	2.13				□	-	□	-				SGESR2.73	2.73	□	-
SGESR2.14	2.14				□	-	□	-				SGESR2.74	2.74	□	-
SGESR2.15	2.15				□	-	□	-				SGESR2.75	2.75	□	-
SGESR2.16	2.16				□	-	□	-				SGESR2.76	2.76	□	-
SGESR2.17	2.17				□	-	□	-				SGESR2.77	2.77	□	-
SGESR2.18	2.18				□	-	□	-				SGESR2.78	2.78	□	-
SGESR2.19	2.19				□	-	□	-				SGESR2.79	2.79	□	-
SGESR2.2	2.2	25	56	3	●	1,240	SGESR2.8	2.8	33	64	3	●	1,240		
SGESR2.21	2.21				□	-	□	-				SGESR2.81	2.81	□	-
SGESR2.22	2.22				□	-	□	-				SGESR2.82	2.82	□	-
SGESR2.23	2.23				□	-	□	-				SGESR2.83	2.83	□	-
SGESR2.24	2.24				□	-	□	1,430				SGESR2.84	2.84	□	-
SGESR2.25	2.25				□	-	□	1,240				SGESR2.85	2.85	□	-
SGESR2.26	2.26				□	-	□	1,430				SGESR2.86	2.86	□	-
SGESR2.27	2.27				□	-	□	-				SGESR2.87	2.87	□	-
SGESR2.28	2.28				□	-	□	-				SGESR2.88	2.88	□	-
SGESR2.29	2.29				□	-	□	-				SGESR2.89	2.89	□	-
SGESR2.3	2.3	30	61	3	●	1,240	SGESR2.9	2.9	36	68	4	●	1,240		
SGESR2.31	2.31				□	-	□	-				SGESR2.91	2.91	□	-
SGESR2.32	2.32				□	-	□	-				SGESR2.92	2.92	□	-
SGESR2.33	2.33				□	-	□	-				SGESR2.93	2.93	□	-
SGESR2.34	2.34				□	-	□	1,430				SGESR2.94	2.94	□	-
SGESR2.35	2.35				□	-	□	1,240				SGESR2.95	2.95	□	-
SGESR2.36	2.36				□	-	□	1,430				SGESR2.96	2.96	□	-
SGESR2.37	2.37				□	-	□	-				SGESR2.97	2.97	□	-
SGESR2.38	2.38				□	-	□	-				SGESR2.98	2.98	□	-
SGESR2.39	2.39				□	-	□	-				SGESR2.99	2.99	□	-
SGESR2.4	2.4	30	61	3	●	1,240	SGESR3.0	3.0	36	68	4	●	1,240		
SGESR2.41	2.41				□	-	□	-				SGESR3.01	3.01	□	-
SGESR2.42	2.42				□	-	□	-				SGESR3.02	3.02	□	-
SGESR2.43	2.43				□	-	□	-				SGESR3.03	3.03	□	-
SGESR2.44	2.44				□	-	□	-				SGESR3.04	3.04	□	-
SGESR2.45	2.45				□	-	□	-				SGESR3.05	3.05	□	-
SGESR2.46	2.46				□	-	□	-				SGESR3.06	3.06	□	-
SGESR2.47	2.47				□	-	□	-				SGESR3.07	3.07	□	-
SGESR2.48	2.48				□	-	□	-				SGESR3.08	3.08	□	-
SGESR2.49	2.49				□	-	□	-				SGESR3.09	3.09	□	-
SGESR2.5	2.5	30	61	3	●	1,240	SGESR3.1	3.1	36	68	4	●	1,470		
SGESR2.51	2.51				□	-	□	-				SGESR3.11	3.11	□	-
SGESR2.52	2.52				□	-	□	-				SGESR3.12	3.12	□	-
SGESR2.53	2.53				□	-	□	-				SGESR3.13	3.13	□	-
SGESR2.54	2.54				□	-	□	-				SGESR3.14	3.14	□	-
SGESR2.55	2.55				□	-	□	-				SGESR3.15	3.15	□	-
SGESR2.56	2.56				□	-	□	-				SGESR3.16	3.16	□	-
SGESR2.57	2.57				□	-	□	-				SGESR3.17	3.17	□	-
SGESR2.58	2.58				□	-	□	-				SGESR3.18	3.18	□	-
SGESR2.59	2.59				□	-	□	-				SGESR3.19	3.19	□	-

単位 (Unit) : mm

商品記号 Code	直径 Dc	溝長 ℓ	全長 L	シャンク径 Ds	在庫 Stock	参考価格(円) Price (¥)
SGESR3.2	3.2	36	68		●	1,470
SGESR3.21	3.21				-	
SGESR3.22	3.22				-	
SGESR3.23	3.23				-	
SGESR3.24	3.24				-	
SGESR3.25	3.25				□	-
SGESR3.26	3.26				-	
SGESR3.27	3.27				-	
SGESR3.28	3.28				-	
SGESR3.29	3.29				-	
SGESR3.3	3.3				●	1,470
SGESR3.31	3.31				-	
SGESR3.32	3.32	-				
SGESR3.33	3.33	-				
SGESR3.34	3.34	-				
SGESR3.35	3.35	□	-			
SGESR3.36	3.36	-				
SGESR3.37	3.37	-				
SGESR3.38	3.38	-				
SGESR3.39	3.39	-				
SGESR3.4	3.4	●	1,470			
SGESR3.41	3.41	-				
SGESR3.42	3.42	-				
SGESR3.43	3.43	-				
SGESR3.44	3.44	-				
SGESR3.45	3.45	□	-			
SGESR3.46	3.46	-				
SGESR3.47	3.47	-				
SGESR3.48	3.48	-				
SGESR3.49	3.49	-				
SGESR3.5	3.5	●	1,470			
SGESR3.51	3.51	-				
SGESR3.52	3.52	-				
SGESR3.53	3.53	-				
SGESR3.54	3.54	□	-			
SGESR3.55	3.55	-				
SGESR3.56	3.56	-				
SGESR3.57	3.57	-				
SGESR3.58	3.58	-				
SGESR3.59	3.59	-				
SGESR3.6	3.6	●	1,620			
SGESR3.61	3.61	●	1,870			
SGESR3.62	3.62	●	1,870			
SGESR3.63	3.63	●	1,870			
SGESR3.64	3.64	-				
SGESR3.65	3.65	-				
SGESR3.66	3.66	□	-			
SGESR3.67	3.67	-				
SGESR3.68	3.68	-				
SGESR3.69	3.69	-				
SGESR3.7	3.7	●	1,620			
SGESR3.71	3.71	●	1,870			
SGESR3.72	3.72	●	1,870			
SGESR3.73	3.73	●	1,870			
SGESR3.74	3.74	-				
SGESR3.75	3.75	-				
SGESR3.76	3.76	□	-			
SGESR3.77	3.77	-				
SGESR3.78	3.78	-				
SGESR3.79	3.79	-				
SGESR3.8	3.8	●	1,620			
SGESR3.81	3.81	-				
SGESR3.82	3.82	-				
SGESR3.83	3.83	-				
SGESR3.84	3.84	□	-			
SGESR3.85	3.85	-				
SGESR3.86	3.86	-				
SGESR3.87	3.87	-				

商品記号 Code	直径 Dc	溝長 ℓ	全長 L	シャンク径 Ds	在庫 Stock	参考価格(円) Price (¥)
SGESR3.88	3.88	75	4		□	-
SGESR3.89	3.89				-	
SGESR3.9	3.9				●	1,620
SGESR3.91	3.91				-	
SGESR3.92	3.92				-	
SGESR3.93	3.93				-	
SGESR3.94	3.94				-	
SGESR3.95	3.95				□	-
SGESR3.96	3.96				-	
SGESR3.97	3.97				-	
SGESR3.98	3.98				-	
SGESR3.99	3.99				-	
SGESR4.0	4.0	●	1,620			
SGESR4.01	4.01	-				
SGESR4.02	4.02	-				
SGESR4.03	4.03	-				
SGESR4.04	4.04	-				
SGESR4.05	4.05	□	-			
SGESR4.06	4.06	-				
SGESR4.07	4.07	-				
SGESR4.08	4.08	-				
SGESR4.09	4.09	-				
SGESR4.1	4.1	●	1,820			
SGESR4.11	4.11	-				
SGESR4.12	4.12	-				
SGESR4.13	4.13	-				
SGESR4.14	4.14	-				
SGESR4.15	4.15	□	-			
SGESR4.16	4.16	-				
SGESR4.17	4.17	-				
SGESR4.18	4.18	-				
SGESR4.19	4.19	-				
SGESR4.2	4.2	●	1,820			
SGESR4.21	4.21	-				
SGESR4.22	4.22	-				
SGESR4.23	4.23	-				
SGESR4.24	4.24	-				
SGESR4.25	4.25	□	-			
SGESR4.26	4.26	-				
SGESR4.27	4.27	-				
SGESR4.28	4.28	-				
SGESR4.29	4.29	-				
SGESR4.3	4.3	●	1,820			
SGESR4.31	4.31	-				
SGESR4.32	4.32	-				
SGESR4.33	4.33	-				
SGESR4.34	4.34	-				
SGESR4.35	4.35	□	-			
SGESR4.36	4.36	-				
SGESR4.37	4.37	-				
SGESR4.38	4.38	-				
SGESR4.39	4.39	-				
SGESR4.4	4.4	●	1,820			
SGESR4.41	4.41	-				
SGESR4.42	4.42	-				
SGESR4.43	4.43	-				
SGESR4.44	4.44	□	-			
SGESR4.45	4.45	-				
SGESR4.46	4.46	-				
SGESR4.47	4.47	-				
SGESR4.48	4.48	-				
SGESR4.49	4.49	-				
SGESR4.5	4.5	●	1,820			
SGESR4.51	4.51	-				
SGESR4.52	4.52	-				
SGESR4.53	4.53	□	-			
SGESR4.54	4.54	-				
SGESR4.55	4.55	-				

新商品

超硬ドリル

ハイスドリル

タップ

超硬
エンドミル

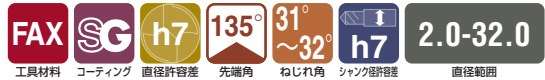
ハイス
エンドミル

切断工具

バック・
セット商品
その他

精密工具

技術資料
索引



← 前頁 Previous Page

単位 (Unit) : mm

商品記号 Code	直径 Dc	溝長 ℓ	全長 L	シャンク径 Ds	在庫 Stock	参考価格(円) Price (¥)	商品記号 Code	直径 Dc	溝長 ℓ	全長 L	シャンク径 Ds	在庫 Stock	参考価格(円) Price (¥)
SGESR4.56	4.56	47	89		●	2,370	SGESR5.26	5.26	52	94		-	-
SGESR4.57	4.57				●	2,370	SGESR5.27	5.27				□	-
SGESR4.58	4.58				□	-	SGESR5.28	5.28				●	2,460
SGESR4.59	4.59				●	2,060	SGESR5.29	5.29				-	-
SGESR4.6	4.6				-	-	SGESR5.3	5.3				-	-
SGESR4.61	4.61				-	-	SGESR5.31	5.31				-	-
SGESR4.62	4.62				-	-	SGESR5.32	5.32				-	-
SGESR4.63	4.63				-	-	SGESR5.33	5.33				-	-
SGESR4.64	4.64				-	-	SGESR5.34	5.34				-	-
SGESR4.65	4.65				□	-	SGESR5.35	5.35				□	-
SGESR4.66	4.66				-	-	SGESR5.36	5.36				-	-
SGESR4.67	4.67				-	-	SGESR5.37	5.37				-	-
SGESR4.68	4.68				-	-	SGESR5.38	5.38				-	-
SGESR4.69	4.69				-	-	SGESR5.39	5.39				-	-
SGESR4.7	4.7				-	-	SGESR5.4	5.4				●	2,460
SGESR4.71	4.71				-	-	SGESR5.41	5.41				-	-
SGESR4.72	4.72				-	-	SGESR5.42	5.42				□	-
SGESR4.73	4.73				-	-	SGESR5.43	5.43				-	-
SGESR4.74	4.74				-	-	SGESR5.44	5.44				-	-
SGESR4.75	4.75				-	-	SGESR5.45	5.45				-	2,460
SGESR4.76	4.76	-	-	SGESR5.46	5.46	●	2,830						
SGESR4.77	4.77	-	-	SGESR5.47	5.47	-	2,830						
SGESR4.78	4.78	-	-	SGESR5.48	5.48	-	2,830						
SGESR4.79	4.79	-	-	SGESR5.49	5.49	□	-						
SGESR4.8	4.8	-	-	SGESR5.5	5.5	●	2,460						
SGESR4.81	4.81	-	-	SGESR5.51	5.51	-	-						
SGESR4.82	4.82	-	-	SGESR5.52	5.52	-	-						
SGESR4.83	4.83	-	-	SGESR5.53	5.53	-	-						
SGESR4.84	4.84	-	-	SGESR5.54	5.54	-	-						
SGESR4.85	4.85	□	-	SGESR5.55	5.55	□	-						
SGESR4.86	4.86	-	-	SGESR5.56	5.56	-	-						
SGESR4.87	4.87	-	-	SGESR5.57	5.57	-	-						
SGESR4.88	4.88	-	-	SGESR5.58	5.58	-	-						
SGESR4.89	4.89	-	-	SGESR5.59	5.59	-	3,040						
SGESR4.9	4.9	-	-	SGESR5.6	5.6	●	2,640						
SGESR4.91	4.91	-	-	SGESR5.61	5.61	-	3,040						
SGESR4.92	4.92	-	-	SGESR5.62	5.62	-	-						
SGESR4.93	4.93	-	-	SGESR5.63	5.63	-	-						
SGESR4.94	4.94	-	-	SGESR5.64	5.64	-	-						
SGESR4.95	4.95	-	-	SGESR5.65	5.65	-	-						
SGESR4.96	4.96	-	-	SGESR5.66	5.66	□	-						
SGESR4.97	4.97	-	-	SGESR5.67	5.67	-	-						
SGESR4.98	4.98	-	-	SGESR5.68	5.68	-	-						
SGESR4.99	4.99	-	-	SGESR5.69	5.69	-	-						
SGESR5.0	5.0	52	94		●	2,060	SGESR5.7	5.7	57	99		-	2,640
SGESR5.01	5.01				-	-	SGESR5.71	5.71				●	3,040
SGESR5.02	5.02				-	-	SGESR5.72	5.72				-	3,040
SGESR5.03	5.03				-	-	SGESR5.73	5.73				-	3,040
SGESR5.04	5.04				-	-	SGESR5.74	5.74				-	-
SGESR5.05	5.05				-	-	SGESR5.75	5.75				-	-
SGESR5.06	5.06				-	-	SGESR5.76	5.76				-	-
SGESR5.07	5.07				-	-	SGESR5.77	5.77				□	-
SGESR5.08	5.08				-	-	SGESR5.78	5.78				-	-
SGESR5.09	5.09				-	-	SGESR5.79	5.79				-	-
SGESR5.1	5.1				-	-	SGESR5.8	5.8				●	2,640
SGESR5.11	5.11				-	-	SGESR5.81	5.81				-	-
SGESR5.12	5.12				-	-	SGESR5.82	5.82				-	-
SGESR5.13	5.13				-	-	SGESR5.83	5.83				-	-
SGESR5.14	5.14				-	-	SGESR5.84	5.84				-	-
SGESR5.15	5.15				□	-	SGESR5.85	5.85				□	-
SGESR5.16	5.16				-	-	SGESR5.86	5.86				-	-
SGESR5.17	5.17				-	-	SGESR5.87	5.87				-	-
SGESR5.18	5.18				-	-	SGESR5.88	5.88				-	-
SGESR5.19	5.19				-	-	SGESR5.89	5.89				-	-
SGESR5.2	5.2	-	-	SGESR5.9	5.9	●	2,640						
SGESR5.21	5.21	-	-	SGESR5.91	5.91	-	-						
SGESR5.22	5.22	-	-	SGESR5.92	5.92	-	-						
SGESR5.23	5.23	-	-	SGESR5.93	5.93	□	-						
SGESR5.24	5.24	-	-	SGESR5.94	5.94	-	-						
SGESR5.25	5.25	-	-	SGESR5.95	5.95	-	-						

単位 (Unit) : mm

商品記号 Code	直径 Dc	溝長 ℓ	全長 L	シャンク径 Ds	在庫 Stock	参考価格(円) Price (¥)
SGESR5.96	5.96	57	99	6	□	-
SGESR5.97	5.97					-
SGESR5.98	5.98					-
SGESR5.99	5.99					-
SGESR6.0	6.0	63	107	8	●	2,640
SGESR6.01	6.01				-	
SGESR6.02	6.02				-	
SGESR6.03	6.03				-	
SGESR6.04	6.04				-	
SGESR6.05	6.05				□	-
SGESR6.06	6.06				-	
SGESR6.07	6.07				-	
SGESR6.08	6.08				-	
SGESR6.09	6.09				-	
SGESR6.1	6.1				●	2,870
SGESR6.11	6.11				-	
SGESR6.12	6.12				-	
SGESR6.13	6.13				-	
SGESR6.14	6.14				□	-
SGESR6.15	6.15				-	
SGESR6.16	6.16				-	
SGESR6.17	6.17				-	
SGESR6.18	6.18				-	
SGESR6.19	6.19				-	
SGESR6.2	6.2				●	2,870
SGESR6.21	6.21				-	
SGESR6.22	6.22				-	
SGESR6.23	6.23				-	
SGESR6.24	6.24				-	
SGESR6.25	6.25				□	-
SGESR6.26	6.26				-	
SGESR6.27	6.27	-				
SGESR6.28	6.28	-				
SGESR6.29	6.29	-				
SGESR6.3	6.3	●	2,870			
SGESR6.31	6.31	-				
SGESR6.32	6.32	-				
SGESR6.33	6.33	-				
SGESR6.34	6.34	□	-			
SGESR6.35	6.35	-				
SGESR6.36	6.36	-				
SGESR6.37	6.37	-				
SGESR6.38	6.38	-				
SGESR6.39	6.39	-				
SGESR6.4	6.4	●	2,870			
SGESR6.41	6.41	-				
SGESR6.42	6.42	-				
SGESR6.43	6.43	-				
SGESR6.44	6.44	□	-			
SGESR6.45	6.45	-				
SGESR6.46	6.46	-				
SGESR6.47	6.47	-				
SGESR6.48	6.48	-				
SGESR6.49	6.49	-				
SGESR6.5	6.5	●	2,870			
SGESR6.51	6.51	-				
SGESR6.52	6.52	-				
SGESR6.53	6.53	-				
SGESR6.54	6.54	□	-			
SGESR6.55	6.55	-				
SGESR6.56	6.56	-				
SGESR6.57	6.57	-				
SGESR6.58	6.58	-				
SGESR6.59	6.59	-				
SGESR6.6	6.6	●	3,000			
SGESR6.61	6.61	-				
SGESR6.62	6.62	□	-			
SGESR6.63	6.63	-				
SGESR6.64	6.64	-				
SGESR6.65	6.65	-				

商品記号 Code	直径 Dc	溝長 ℓ	全長 L	シャンク径 Ds	在庫 Stock	参考価格(円) Price (¥)
SGESR6.66	6.66	63	107	8	□	-
SGESR6.67	6.67					-
SGESR6.68	6.68					-
SGESR6.69	6.69					-
SGESR6.7	6.7	69	113	8	●	3,000
SGESR6.71	6.71				-	
SGESR6.72	6.72				-	
SGESR6.73	6.73				-	
SGESR6.74	6.74				-	
SGESR6.75	6.75				□	-
SGESR6.76	6.76				-	
SGESR6.77	6.77				-	
SGESR6.78	6.78				-	
SGESR6.79	6.79				-	
SGESR6.8	6.8				●	3,000
SGESR6.81	6.81				-	
SGESR6.82	6.82				-	
SGESR6.83	6.83				-	
SGESR6.84	6.84				□	-
SGESR6.85	6.85				-	
SGESR6.86	6.86				-	
SGESR6.87	6.87				-	
SGESR6.88	6.88				-	
SGESR6.89	6.89				-	
SGESR6.9	6.9				●	3,000
SGESR6.91	6.91				-	
SGESR6.92	6.92				-	
SGESR6.93	6.93				-	
SGESR6.94	6.94				-	
SGESR6.95	6.95				□	-
SGESR6.96	6.96				-	
SGESR6.97	6.97	-				
SGESR6.98	6.98	-				
SGESR6.99	6.99	-				
SGESR7.0	7.0	●	3,000			
SGESR7.01	7.01	-				
SGESR7.02	7.02	-				
SGESR7.03	7.03	-				
SGESR7.04	7.04	□	-			
SGESR7.05	7.05	-				
SGESR7.06	7.06	-				
SGESR7.07	7.07	-				
SGESR7.08	7.08	-				
SGESR7.09	7.09	-				
SGESR7.1	7.1	●	3,190			
SGESR7.11	7.11	-				
SGESR7.12	7.12	-				
SGESR7.13	7.13	-				
SGESR7.14	7.14	□	-			
SGESR7.15	7.15	-				
SGESR7.16	7.16	-				
SGESR7.17	7.17	-				
SGESR7.18	7.18	-				
SGESR7.19	7.19	-				
SGESR7.2	7.2	●	3,190			
SGESR7.21	7.21	-				
SGESR7.22	7.22	-				
SGESR7.23	7.23	-				
SGESR7.24	7.24	□	-			
SGESR7.25	7.25	-				
SGESR7.26	7.26	-				
SGESR7.27	7.27	-				
SGESR7.28	7.28	-				
SGESR7.29	7.29	-				
SGESR7.3	7.3	●	3,190			
SGESR7.31	7.31	□	-			
SGESR7.32	7.32	●	3,670			
SGESR7.33	7.33	□	-			
SGESR7.34	7.34	●	3,670			
SGESR7.35	7.35	□	-			

新商品

超硬ドリル

ハイスドリル

タップ

超硬
エンドミル

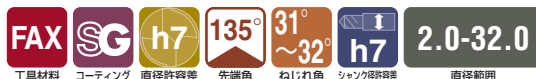
ハイス
エンドミル

切断工具

バック・
セット商品
その他

精密工具

技術資料
索引



← 前頁 Previous Page

単位 (Unit) : mm

商品記号 Code	直径 Dc	溝長 ℓ	全長 L	シャンク径 Ds	在庫 Stock	参考価格(円) Price (¥)	商品記号 Code	直径 Dc	溝長 ℓ	全長 L	シャンク径 Ds	在庫 Stock	参考価格(円) Price (¥)
SGESR7.36	7.36	69	113	8	●	3,670	SGESR8.06	8.06	75	125	10	●	3,620
SGESR7.37	7.37				□	-	SGESR8.07	8.07				□	-
SGESR7.38	7.38				□	-	SGESR8.08	8.08				□	-
SGESR7.39	7.39				□	-	SGESR8.09	8.09				□	-
SGESR7.4	7.4				●	3,190	SGESR8.1	8.1				●	3,620
SGESR7.41	7.41				□	-	SGESR8.11	8.11				□	-
SGESR7.42	7.42				□	-	SGESR8.12	8.12				□	-
SGESR7.43	7.43				□	-	SGESR8.13	8.13				□	-
SGESR7.44	7.44				●	3,670	SGESR8.14	8.14				□	-
SGESR7.45	7.45				□	-	SGESR8.15	8.15				□	-
SGESR7.46	7.46				●	3,670	SGESR8.16	8.16				□	-
SGESR7.47	7.47				□	-	SGESR8.17	8.17				□	-
SGESR7.48	7.48				●	3,670	SGESR8.18	8.18				□	-
SGESR7.49	7.49				□	-	SGESR8.19	8.19				□	-
SGESR7.5	7.5				●	3,190	SGESR8.2	8.2				●	3,620
SGESR7.51	7.51	□	-	SGESR8.21	8.21	□	-						
SGESR7.52	7.52	□	-	SGESR8.22	8.22	□	-						
SGESR7.53	7.53	□	-	SGESR8.23	8.23	□	-						
SGESR7.54	7.54	□	-	SGESR8.24	8.24	□	-						
SGESR7.55	7.55	□	-	SGESR8.25	8.25	□	-						
SGESR7.56	7.56	□	-	SGESR8.26	8.26	□	-						
SGESR7.57	7.57	□	-	SGESR8.27	8.27	□	-						
SGESR7.58	7.58	□	-	SGESR8.28	8.28	□	-						
SGESR7.59	7.59	□	-	SGESR8.29	8.29	□	-						
SGESR7.6	7.6	●	3,280	SGESR8.3	8.3	●	3,620						
SGESR7.61	7.61	□	-	SGESR8.31	8.31	□	-						
SGESR7.62	7.62	□	-	SGESR8.32	8.32	□	-						
SGESR7.63	7.63	□	-	SGESR8.33	8.33	□	-						
SGESR7.64	7.64	□	-	SGESR8.34	8.34	□	-						
SGESR7.65	7.65	□	-	SGESR8.35	8.35	□	-						
SGESR7.66	7.66	□	-	SGESR8.36	8.36	□	-						
SGESR7.67	7.67	□	-	SGESR8.37	8.37	□	-						
SGESR7.68	7.68	□	-	SGESR8.38	8.38	□	-						
SGESR7.69	7.69	□	-	SGESR8.39	8.39	□	-						
SGESR7.7	7.7	●	3,280	SGESR8.4	8.4	●	3,620						
SGESR7.71	7.71	□	-	SGESR8.41	8.41	□	-						
SGESR7.72	7.72	□	-	SGESR8.42	8.42	□	-						
SGESR7.73	7.73	□	-	SGESR8.43	8.43	□	-						
SGESR7.74	7.74	□	-	SGESR8.44	8.44	□	-						
SGESR7.75	7.75	□	-	SGESR8.45	8.45	□	-						
SGESR7.76	7.76	□	-	SGESR8.46	8.46	□	-						
SGESR7.77	7.77	□	-	SGESR8.47	8.47	□	-						
SGESR7.78	7.78	□	-	SGESR8.48	8.48	□	-						
SGESR7.79	7.79	□	-	SGESR8.49	8.49	□	-						
SGESR7.8	7.8	●	3,280	SGESR8.5	8.5	●	3,620						
SGESR7.81	7.81	□	-	SGESR8.51	8.51	□	-						
SGESR7.82	7.82	□	-	SGESR8.52	8.52	□	-						
SGESR7.83	7.83	□	-	SGESR8.53	8.53	□	-						
SGESR7.84	7.84	□	-	SGESR8.54	8.54	□	-						
SGESR7.85	7.85	□	-	SGESR8.55	8.55	□	-						
SGESR7.86	7.86	□	-	SGESR8.56	8.56	□	-						
SGESR7.87	7.87	□	-	SGESR8.57	8.57	□	-						
SGESR7.88	7.88	□	-	SGESR8.58	8.58	□	-						
SGESR7.89	7.89	□	-	SGESR8.59	8.59	□	-						
SGESR7.9	7.9	●	3,280	SGESR8.6	8.6	●	3,850						
SGESR7.91	7.91	□	-	SGESR8.61	8.61	□	-						
SGESR7.92	7.92	□	-	SGESR8.62	8.62	□	-						
SGESR7.93	7.93	□	-	SGESR8.63	8.63	□	-						
SGESR7.94	7.94	□	-	SGESR8.64	8.64	□	-						
SGESR7.95	7.95	□	-	SGESR8.65	8.65	□	-						
SGESR7.96	7.96	□	-	SGESR8.66	8.66	□	-						
SGESR7.97	7.97	□	-	SGESR8.67	8.67	□	-						
SGESR7.98	7.98	□	-	SGESR8.68	8.68	□	-						
SGESR7.99	7.99	□	-	SGESR8.69	8.69	□	-						
SGESR8.0	8.0	●	3,280	SGESR8.7	8.7	●	3,850						
SGESR8.01	8.01	□	-	SGESR8.71	8.71	□	-						
SGESR8.02	8.02	□	-	SGESR8.72	8.72	□	-						
SGESR8.03	8.03	□	-	SGESR8.73	8.73	□	-						
SGESR8.04	8.04	□	-	SGESR8.74	8.74	□	-						
SGESR8.05	8.05	□	-	SGESR8.75	8.75	□	-						

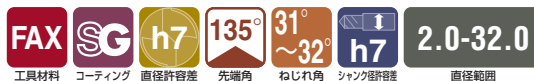
単位 (Unit) : mm

商品記号 Code	直径 Dc	溝長 ℓ	全長 L	シャンク径 Ds	在庫 Stock	参考価格(円) Price (¥)
SGESR8.76	8.76	81	131	10		-
SGESR8.77	8.77					
SGESR8.78	8.78					
SGESR8.79	8.79					
SGESR8.8	8.8					
SGESR8.81	8.81					
SGESR8.82	8.82					
SGESR8.83	8.83					
SGESR8.84	8.84					
SGESR8.85	8.85					
SGESR8.86	8.86					
SGESR8.87	8.87					
SGESR8.88	8.88					
SGESR8.89	8.89					
SGESR8.9	8.9					
SGESR8.91	8.91					
SGESR8.92	8.92					
SGESR8.93	8.93					
SGESR8.94	8.94					
SGESR8.95	8.95					
SGESR8.96	8.96					
SGESR8.97	8.97					
SGESR8.98	8.98					
SGESR8.99	8.99					
SGESR9.0	9.0					
SGESR9.01	9.01					
SGESR9.02	9.02					
SGESR9.03	9.03					
SGESR9.04	9.04					
SGESR9.05	9.05					
SGESR9.06	9.06					
SGESR9.07	9.07					
SGESR9.08	9.08					
SGESR9.09	9.09					
SGESR9.1	9.1					
SGESR9.11	9.11					
SGESR9.12	9.12					
SGESR9.13	9.13					
SGESR9.14	9.14					
SGESR9.15	9.15					
SGESR9.16	9.16					
SGESR9.17	9.17					
SGESR9.18	9.18					
SGESR9.19	9.19					
SGESR9.2	9.2					
SGESR9.21	9.21					
SGESR9.22	9.22					
SGESR9.23	9.23					
SGESR9.24	9.24					
SGESR9.25	9.25					
SGESR9.26	9.26					
SGESR9.27	9.27					
SGESR9.28	9.28					
SGESR9.29	9.29					
SGESR9.3	9.3					
SGESR9.31	9.31					
SGESR9.32	9.32					
SGESR9.33	9.33					
SGESR9.34	9.34					
SGESR9.35	9.35					
SGESR9.36	9.36					
SGESR9.37	9.37					
SGESR9.38	9.38					
SGESR9.39	9.39					
SGESR9.4	9.4					
SGESR9.41	9.41					
SGESR9.42	9.42					
SGESR9.43	9.43					
SGESR9.44	9.44					
SGESR9.45	9.45					

商品記号 Code	直径 Dc	溝長 ℓ	全長 L	シャンク径 Ds	在庫 Stock	参考価格(円) Price (¥)
SGESR9.46	9.46	81	131		●	4,700
SGESR9.47	9.47					
SGESR9.48	9.48					
SGESR9.49	9.49					
SGESR9.5	9.5					
SGESR9.51	9.51					
SGESR9.52	9.52					
SGESR9.53	9.53					
SGESR9.54	9.54					
SGESR9.55	9.55					
SGESR9.56	9.56					
SGESR9.57	9.57					
SGESR9.58	9.58					
SGESR9.59	9.59					
SGESR9.6	9.6					
SGESR9.61	9.61					
SGESR9.62	9.62					
SGESR9.63	9.63					
SGESR9.64	9.64					
SGESR9.65	9.65					
SGESR9.66	9.66					
SGESR9.67	9.67					
SGESR9.68	9.68					
SGESR9.69	9.69					
SGESR9.7	9.7					
SGESR9.71	9.71					
SGESR9.72	9.72					
SGESR9.73	9.73					
SGESR9.74	9.74					
SGESR9.75	9.75					
SGESR9.76	9.76					
SGESR9.77	9.77					
SGESR9.78	9.78					
SGESR9.79	9.79					
SGESR9.8	9.8	87	137	10	●	4,500
SGESR9.81	9.81					
SGESR9.82	9.82					
SGESR9.83	9.83					
SGESR9.84	9.84					
SGESR9.85	9.85					
SGESR9.86	9.86					
SGESR9.87	9.87					
SGESR9.88	9.88					
SGESR9.89	9.89					
SGESR9.9	9.9					
SGESR9.91	9.91					
SGESR9.92	9.92					
SGESR9.93	9.93					
SGESR9.94	9.94					
SGESR9.95	9.95					
SGESR9.96	9.96					
SGESR9.97	9.97					
SGESR9.98	9.98					
SGESR9.99	9.99					
SGESR10.0	10.0					
SGESR10.1	10.1					
SGESR10.2	10.2					
SGESR10.3	10.3					
SGESR10.4	10.4					
SGESR10.5	10.5					
SGESR10.6	10.6					
SGESR10.7	10.7					
SGESR10.8	10.8					
SGESR10.9	10.9					
SGESR11.0	11.0					
SGESR11.1	11.1	94	151	12	●	4,500
SGESR11.2	11.2					
SGESR11.3	11.3					
SGESR11.4	11.4					
SGESR11.5	11.5					

- 新品
- 超硬ドリル
- ハイスドリル
- タップ
- 超硬エンドミル
- ハイスエンドミル
- 切断工具
- バック・セット商品
- その他

- 精密工具
- 技術資料
- 索引



← 前頁 Previous Page

単位 (Unit) : mm

商品記号 Code	直径 Dc	溝長 ℓ	全長 L	シャンク径 Ds	在庫 Stock	参考価格(円) Price (¥)
SGESR11.6	11.6	94	151	12	●	6,540
SGESR11.7	11.7					6,540
SGESR11.8	11.8					6,540
SGESR11.9	11.9					6,540
SGESR12.0	12.0					6,540
SGESR12.1	12.1					7,300
SGESR12.2	12.2					7,300
SGESR12.3	12.3					7,300
SGESR12.4	12.4					7,300
SGESR12.5	12.5					7,300
SGESR12.6	12.6	101	158	●	7,660	
SGESR12.7	12.7				7,660	
SGESR12.8	12.8				7,660	
SGESR12.9	12.9				7,660	
SGESR13.0	13.0				7,660	
SGESR13.1	13.1				-	
SGESR13.2	13.2				-	
SGESR13.3	13.3				-	
SGESR13.4	13.4				-	
SGESR13.5	13.5				11,900	
SGESR13.6	13.6	108	168	□	-	
SGESR13.7	13.7				-	
SGESR13.8	13.8				-	
SGESR13.9	13.9				-	
SGESR14.0	14.0				11,900	
SGESR14.1	14.1				-	
SGESR14.2	14.2				-	
SGESR14.3	14.3				-	
SGESR14.4	14.4				-	
SGESR14.5	14.5				13,100	
SGESR14.6	14.6	114	173	□	-	
SGESR14.7	14.7				-	
SGESR14.8	14.8				-	
SGESR14.9	14.9				-	
SGESR15.0	15.0				13,700	
SGESR15.1	15.1		180	□	-	
SGESR15.2	15.2				-	
SGESR15.3	15.3				-	
SGESR15.4	15.4				-	
SGESR15.5	15.5				14,700	
SGESR15.6	15.6	120	185	□	-	
SGESR15.7	15.7				-	
SGESR15.8	15.8				-	
SGESR15.9	15.9				-	
SGESR16.0	16.0				14,700	
SGESR16.1	16.1				-	
SGESR16.2	16.2				-	
SGESR16.3	16.3				-	
SGESR16.4	16.4				-	
SGESR16.5	16.5				15,500	
SGESR16.6	16.6	125	189	□	-	
SGESR16.7	16.7				-	
SGESR16.8	16.8				-	
SGESR16.9	16.9				-	
SGESR17.0	17.0				15,500	
SGESR17.1	17.1				-	
SGESR17.2	17.2				-	
SGESR17.3	17.3				-	
SGESR17.4	17.4				-	
SGESR17.5	17.5				16,800	
SGESR17.6	17.6	130	194	□	-	
SGESR17.7	17.7				-	
SGESR17.8	17.8				-	
SGESR17.9	17.9				-	
SGESR18.0	18.0				16,800	
SGESR18.1	18.1				-	
SGESR18.2	18.2				-	
SGESR18.3	18.3				-	
SGESR18.4	18.4				-	
SGESR18.5	18.5				18,500	

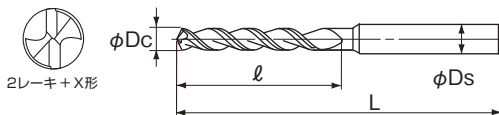
商品記号 Code	直径 Dc	溝長 ℓ	全長 L	シャンク径 Ds	在庫 Stock	参考価格(円) Price (¥)
SGESR18.6	18.6	135	206	25	□	-
SGESR18.7	18.7					-
SGESR18.8	18.8					-
SGESR18.9	18.9					-
SGESR19.0	19.0					19,300
SGESR19.1	19.1					-
SGESR19.2	19.2					-
SGESR19.3	19.3					-
SGESR19.4	19.4					-
SGESR19.5	19.5					19,900
SGESR19.6	19.6	140	210	□	-	
SGESR19.7	19.7				-	
SGESR19.8	19.8				-	
SGESR19.9	19.9				-	
SGESR20.0	20.0				-	
SGESR20.5	20.5				19,900	
SGESR21.0	21.0				21,600	
SGESR21.5	21.5				23,000	
SGESR22.0	22.0				23,000	
SGESR22.5	22.5				26,100	
SGESR23.0	23.0	145	214	●	26,100	
SGESR23.5	23.5				28,000	
SGESR24.0	24.0				28,000	
SGESR24.5	24.5				28,000	
SGESR25.0	25.0				28,000	
SGESR25.5	25.5				29,000	
SGESR26.0	26.0				29,000	
SGESR26.5	26.5				32,200	
SGESR27.0	27.0				32,200	
SGESR27.5	27.5				32,200	
SGESR28.0	28.0	150	218	□	32,200	
SGESR28.5	28.5				32,200	
SGESR29.0	29.0				34,200	
SGESR29.5	29.5				34,200	
SGESR30.0	30.0				34,200	
SGESR30.5	30.5				39,500	
SGESR31.0	31.0				39,500	
SGESR31.5	31.5				39,500	
SGESR32.0	32.0				39,500	
SGESR32.5	32.5				39,500	

一般 構造用鋼	炭素鋼	合金鋼 調質鋼	ダイス鋼 プレハードン鋼	高硬度鋼	
SS400	S45C S50C	SCM NAK	30~40 HRC	40~50 HRC	50~65 HRC
◎	◎	◎	○	×	×
ステンレス鋼		Ti 合金 耐熱合金	鋳鉄	アルミ合金	銅合金
SUS304 SUS316	SUS420	Ti / Ni Alloy	FC / FCD	AC / ADC	Cu
◎	◎	○	◎	○	○

◎:最適 Excellent ○:適用 Good ×:不適 Not Used - :推奨しません Not recommended

- 鋼、型鋼、鋳鉄まで、高速・高効率加工ができます。
- オーステナイト系ステンレス鋼には使用できません。

This Drill having jobbers length is useful in material from Carbon Steel and Die Steel to Cast Iron. This drill is not applied to Austenitic Stainless Steel.



LIST 7570P

オーダ方法 **商品記号**

単位 (Unit) : mm

商品記号 Code	直径 Dc	溝長 ℓ	全長 L	シャンク径 Ds	在庫 Stock	参考価格(円) Price (¥)
SGES2.0	2.0	24	56	3	●	1,240
SGES2.1	2.1	25				1,240
SGES2.2	2.2		1,240			
SGES2.3	2.3	1,240				
SGES2.4	2.4	30	1,240			
SGES2.5	2.5		1,240			
SGES2.6	2.6	33	1,240			
SGES2.7	2.7		1,240			
SGES2.8	2.8	64	1,240			
SGES2.9	2.9		1,240			
SGES3.0	3.0	36	4	●	1,470	
SGES3.1	3.1				1,470	
SGES3.2	3.2	68			1,470	
SGES3.3	3.3				1,470	
SGES3.4	3.4	71			1,470	
SGES3.5	3.5				1,470	
SGES3.6	3.6	39			1,620	
SGES3.7	3.7				1,620	
SGES3.8	3.8	75			1,620	
SGES3.9	3.9				1,620	
SGES4.0	4.0	43	8	●	1,620	
SGES4.1	4.1				85	1,820
SGES4.2	4.2	1,820				
SGES4.3	4.3	47			1,820	
SGES4.4	4.4				1,820	
SGES4.5	4.5	89			1,820	
SGES4.6	4.6				2,060	
SGES4.7	4.7	52			2,060	
SGES4.8	4.8				2,060	
SGES4.9	4.9	94			2,060	
SGES5.0	5.0		2,060			
SGES5.1	5.1	57	6	●	2,460	
SGES5.2	5.2				2,460	
SGES5.3	5.3	99			2,460	
SGES5.4	5.4				2,460	
SGES5.5	5.5	57			2,640	
SGES5.6	5.6				2,640	
SGES5.7	5.7	69			2,640	
SGES5.8	5.8				2,640	
SGES5.9	5.9	107			2,640	
SGES6.0	6.0				2,640	
SGES6.1	6.1	63	8	●	2,870	
SGES6.2	6.2				2,870	
SGES6.3	6.3	107			2,870	
SGES6.4	6.4				2,870	
SGES6.5	6.5	69			2,870	
SGES6.6	6.6				3,000	
SGES6.7	6.7	113			3,000	
SGES6.8	6.8				3,000	
SGES6.9	6.9	75			3,000	
SGES7.0	7.0				3,000	
SGES7.1	7.1	75	16	●	3,190	
SGES7.2	7.2				3,190	
SGES7.3	7.3	119			3,190	
SGES7.4	7.4				3,190	
SGES7.5	7.5	3,190				
SGES7.6	7.6	3,280				
SGES7.7	7.7	3,280				
SGES7.8	7.8	3,280				
SGES7.9	7.9	3,280				

商品記号 Code	直径 Dc	溝長 ℓ	全長 L	シャンク径 Ds	在庫 Stock	参考価格(円) Price (¥)		
SGES8.0	8.0	75	119	8	●	3,280		
SGES8.1	8.1		3,620					
SGES8.2	8.2		125			3,620		
SGES8.3	8.3					3,620		
SGES8.4	8.4		81			10	3,620	
SGES8.5	8.5						3,620	
SGES8.6	8.6		3,850					
SGES8.7	8.7		3,850					
SGES8.8	8.8		81				131	3,850
SGES8.9	8.9							3,850
SGES9.0	9.0	87	137	3,850				
SGES9.1	9.1			4,090				
SGES9.2	9.2	87		144	4,090			
SGES9.3	9.3				4,090			
SGES9.4	9.4	87			144	4,090		
SGES9.5	9.5					4,090		
SGES9.6	9.6	87				144		4,500
SGES9.7	9.7							4,500
SGES9.8	9.8	87					144	4,500
SGES9.9	9.9							4,500
SGES10.0	10.0	87	144					4,500
SGES10.1	10.1							4,850
SGES10.2	10.2	87		144				4,850
SGES10.3	10.3							4,850
SGES10.4	10.4	87			144			4,850
SGES10.5	10.5							4,850
SGES10.6	10.6	87				144		5,370
SGES10.7	10.7							5,370
SGES10.8	10.8	87					144	5,370
SGES10.9	10.9							5,370
SGES11.0	11.0	87	144					5,370
SGES11.1	11.1							6,030
SGES11.2	11.2	87		144				6,030
SGES11.3	11.3							6,030
SGES11.4	11.4	87			144			6,030
SGES11.5	11.5							6,030
SGES11.6	11.6	87				144		6,540
SGES11.7	11.7							6,540
SGES11.8	11.8	87					144	6,540
SGES11.9	11.9							6,540
SGES12.0	12.0	87	144					6,540
SGES12.1	12.1							7,300
SGES12.2	12.2	87		144				7,300
SGES12.3	12.3							7,300
SGES12.4	12.4	87			144			7,300
SGES12.5	12.5							7,300
SGES12.6	12.6	87				144		7,660
SGES12.7	12.7							7,660
SGES12.8	12.8	87					144	7,660
SGES12.9	12.9							7,660
SGES13.0	13.0	87	144					7,660
SGES13.1	13.1							-
SGES13.2	13.2	87		144				-
SGES13.3	13.3							-
SGES13.4	13.4	87			144			-
SGES13.5	13.5							-
SGES13.6	13.6	87				144		-
SGES13.7	13.7							-
SGES13.8	13.8	87					144	-
SGES13.9	13.9							-

新商品

超硬ドリル

ハイスドリル

タップ

超硬
エンドミル

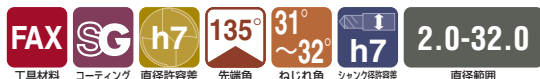
ハイス
エンドミル

切断工具

バック・
セット商品
その他

精密工具

技術資料
索引



新品

超硬ドリル

← 前頁 Previous Page

単位 (Unit) : mm

商品記号 Code	直径 Dc	溝長 ℓ	全長 L	シャンク径 Ds	在庫 Stock	参考価格(円) Price (¥)
SGES14.0	14.0	108	168	16	●	11,900
SGES14.1	14.1	114	173		□	-
SGES14.2	14.2				-	
SGES14.3	14.3				-	
SGES14.4	14.4				-	
SGES14.5	14.5				-	
SGES14.6	14.6				-	
SGES14.7	14.7				-	
SGES14.8	14.8				-	
SGES14.9	14.9	180	□		-	
SGES15.0	15.0	120	185		●	13,700
SGES15.1	15.1				□	-
SGES15.2	15.2				-	
SGES15.3	15.3				-	
SGES15.4	15.4				-	
SGES15.5	15.5				-	
SGES15.6	15.6			-		
SGES15.7	15.7			-		
SGES15.8	15.8			-		
SGES15.9	15.9			-		
SGES16.0	16.0			-		
SGES16.1	16.1			-		
SGES16.2	16.2			-		
SGES16.3	16.3			-		
SGES16.4	16.4			-		
SGES16.5	16.5			-		
SGES16.6	16.6	-				
SGES16.7	16.7	-				
SGES16.8	16.8	-				
SGES16.9	16.9	-				
SGES17.0	17.0	130	194	●	15,500	
SGES17.1	17.1			□	-	
SGES17.2	17.2			-		
SGES17.3	17.3			-		
SGES17.4	17.4			-		
SGES17.5	17.5			-		
SGES17.6	17.6			-		
SGES17.7	17.7			-		
SGES17.8	17.8			-		
SGES17.9	17.9			-		
SGES18.0	18.0			-		
SGES18.1	18.1			-		
SGES18.2	18.2			-		
SGES18.3	18.3			-		
SGES18.4	18.4			-		
SGES18.5	18.5			-		
SGES18.6	18.6	-				
SGES18.7	18.7	-				
SGES18.8	18.8	-				
SGES18.9	18.9	-				
SGES19.0	19.0	-				
SGES19.1	19.1	-				
SGES19.2	19.2	-				
SGES19.3	19.3	-				
SGES19.4	19.4	-				
SGES19.5	19.5	-				
SGES19.6	19.6	-				
SGES19.7	19.7	-				
SGES19.8	19.8	-				
SGES19.9	19.9	-				

商品記号 Code	直径 Dc	溝長 ℓ	全長 L	シャンク径 Ds	在庫 Stock	参考価格(円) Price (¥)
SGES20.0	20.0	140	210	25	●	19,900
SGES20.5	20.5	145	214			-
SGES21.0	21.0					-
SGES21.5	21.5					-
SGES22.0	22.0					-
SGES22.5	22.5					-
SGES23.0	23.0					-
SGES23.5	23.5					-
SGES24.0	24.0					-
SGES24.5	24.5	160	237			-
SGES25.0	25.0	165	241			-
SGES25.5	25.5					-
SGES26.0	26.0					-
SGES26.5	26.5					-
SGES27.0	27.0					-
SGES27.5	27.5					-
SGES28.0	28.0			-		
SGES28.5	28.5			-		
SGES29.0	29.0			-		
SGES29.5	29.5			-		
SGES30.0	30.0			-		
SGES30.5	30.5			-		
SGES31.0	31.0			175	248	-
SGES31.5	31.5			-		
SGES32.0	32.0			185	255	-

ハイスドリル

タップ

超硬
エンドミル

ハイス
エンドミル

切断工具

バック・
セット商品
その他

精密工具

技術資料
索引

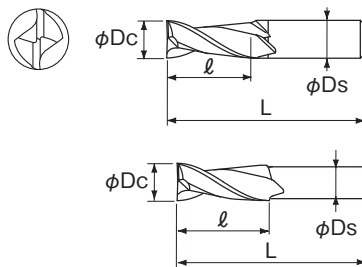
一般 構造用鋼	炭素鋼	合金鋼 調質鋼	ダイス鋼 プレハードン鋼	高硬度鋼	
SS400	S45C S50C	SCM NAK	30~40 HRC	40~50 HRC	50~65HRC
—	○	◎	◎	×	×
ステンレス鋼		Ti 合金 耐熱合金	鋳鉄	アルミ合金	銅合金
SUS304 SUS316	SUS420	Ti / Ni Alloy	FC / FCD	AC / ADC	Cu
×	◎	○	○	—	—

◎:最適 Excellent ○:適用 Good ×:不適 Not Used - :推奨しません Not recommended



● 傾斜面の座ぐり、タップ止り穴など多機能な大径フラットドリルです。

Large diameter flat drill handles countersinking angled surfaces and tapping blind holes.



LIST 6544

オーダ方法 **商品記号**

商品記号 Code	直径 Dc	溝長 ℓ	全長 L	シャンク径 Ds	在庫 Stock	参考価格 (円) Price (¥)	
SGEZ16.0	16.0	34	98	16	□	-	
SGEZ16.5	16.5					-	
SGEZ17.0	17.0	-					
SGEZ17.5	17.5	-					
SGEZ18.0	18.0	39	103			-	
SGEZ18.5	18.5					-	
SGEZ19.0	19.0					-	
SGEZ19.5	19.5	-					
SGEZ20.0	20.0	44	113			●	17,800
SGEZ20.5	20.5					□	-
SGEZ21.0	21.0			●	23,300		
SGEZ21.5	21.5			□	-		
SGEZ22.0	22.0			●	24,100		
SGEZ22.5	22.5			□	-		
SGEZ23.0	23.0			49	120	●	25,700
SGEZ23.5	23.5					□	-
SGEZ24.0	24.0					●	26,700
SGEZ24.5	24.5					□	-
SGEZ25.0	25.0	54	134	●	28,900		
SGEZ25.5	25.5			□	-		
SGEZ26.0	26.0			-	31,300		
SGEZ26.5	26.5			●	31,600		
SGEZ27.0	27.0			-	31,700		
SGEZ27.5	27.5			□	-		
SGEZ28.0	28.0			58	142	●	34,300
SGEZ28.5	28.5					□	-
SGEZ29.0	29.0					-	34,700
SGEZ29.5	29.5					●	35,500
SGEZ30.0	30.0	-	35,700				
SGEZ30.5	30.5	63	147	□	-		
SGEZ31.0	31.0			●	40,700		
SGEZ31.5	31.5			□	-		
SGEZ32.0	32.0			●	45,800		
SGEZ32.5	32.5	68	158	-	-		
SGEZ33.0	33.0			-	-		
SGEZ33.5	33.5			-	-		
SGEZ34.0	34.0			-	-		
SGEZ34.5	34.5			-	-		
SGEZ35.0	35.0			-	-		
SGEZ35.5	35.5			73	166	-	-
SGEZ36.0	36.0					-	-
SGEZ36.5	36.5					-	-
SGEZ37.0	37.0					-	-
SGEZ37.5	37.5	78	173	-	-		
SGEZ38.0	38.0			-	-		
SGEZ38.5	38.5			-	-		
SGEZ39.0	39.0			-	-		
SGEZ39.5	39.5	83	180	□	-		
SGEZ40.0	40.0			-	-		
SGEZ40.5	40.5			-	-		
SGEZ41.0	41.0			-	-		
SGEZ41.5	41.5			-	-		
SGEZ42.0	42.0			-	-		
SGEZ42.5	42.5			88	200	-	-
SGEZ43.0	43.0					-	-
SGEZ43.5	43.5					-	-
SGEZ44.0	44.0					-	-
SGEZ44.5	44.5	93	208	-	-		
SGEZ45.0	45.0			-	-		
SGEZ45.5	45.5			-	-		

単位 (Unit) : mm

商品記号 Code	直径 Dc	溝長 ℓ	全長 L	シャンク径 Ds	在庫 Stock	参考価格 (円) Price (¥)
SGEZ46.0	46.0	93	208	42	□	-
SGEZ46.5	46.5					-
SGEZ47.0	47.0	-	-			
SGEZ47.5	47.5	98	213			-
SGEZ48.0	48.0					-
SGEZ48.5	48.5					-
SGEZ49.0	49.0					-
SGEZ49.5	49.5	100	220			-
SGEZ50.0	50.0					-

新商品

超硬ドリル

ハイスドリル

タップ

超硬
エンドミル

ハイス
エンドミル

切断工具

バック・
セット商品
その他

精密工具

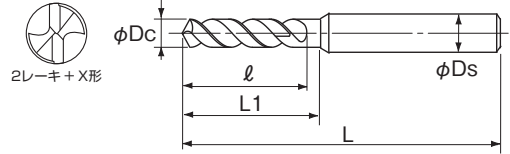
技術資料
索引

一般 構造用鋼	炭素鋼	合金鋼 調質鋼	ダイス鋼 プレハードン鋼	高硬度鋼	
SS400	S45C S50C	SCM NAK	30~40 HRC	40~50 HRC	50~65HRC
◎	◎	◎	◎	×	×
ステンレス鋼		Ti 合金 耐熱合金	鋳鉄	アルミ合金	銅合金
SUS304 SUS316	SUS420	Ti / Ni Alloy	FC / FCD	AC / ADC	Cu
◎	◎	◎	◎	◎	◎

◎:最適 Excellent ○:適用 Good ×:不適 Not Used -:推奨しません Not recommended

●鋼からステンレス鋼、アルミまで、高速・高能率加工ができます。

This drill having stub length is useful in material from Carbon Steel and Stainless Steel to Aluminum.



LIST 6548

オーダー方法 **商品記号**

単位 (Unit) : mm

商品記号 Code	直径 Dc	溝長 ℓ	首下 L1	全長 L	シャンク径 Ds	在庫 Stock	参考価格(円) Price (¥)	商品記号 Code	直径 Dc	溝長 ℓ	首下 L1	全長 L	シャンク径 Ds	在庫 Stock	参考価格(円) Price (¥)								
AGESS1.0	1.0	6	6.5	40	3	●	1,150	AGESS1.6	1.6	10	11	44	3	●	943								
AGESS1.01	1.01					-	-	-	-					-	AGESS1.61	1.61	-	-	-	-	-	-	
AGESS1.02	1.02					-	-	-	-					-	AGESS1.62	1.62	-	-	-	-	-	-	
AGESS1.03	1.03					-	-	-	-					-	AGESS1.63	1.63	-	-	-	-	-	-	
AGESS1.04	1.04					-	-	-	-					-	AGESS1.64	1.64	-	-	-	-	-	-	
AGESS1.05	1.05					-	-	-	-					□	-	AGESS1.65	1.65	-	-	-	-	-	-
AGESS1.06	1.06					-	-	-	-					-	-	AGESS1.66	1.66	-	-	-	-	-	-
AGESS1.07	1.07					-	-	-	-					-	-	AGESS1.67	1.67	-	-	-	-	-	-
AGESS1.08	1.08					-	-	-	-					-	-	AGESS1.68	1.68	-	-	-	-	-	-
AGESS1.09	1.09	-	-	-	-	-	-	AGESS1.69	1.69	-	-	-	-	-	-								
AGESS1.1	1.1	7	7.5	40	3	●	1,050	AGESS1.7	1.7	11	12	44	3	●	943								
AGESS1.11	1.11					-	-	-	-					-	AGESS1.71	1.71	-	-	-	-	-	-	
AGESS1.12	1.12					-	-	-	-					-	AGESS1.72	1.72	-	-	-	-	-	-	
AGESS1.13	1.13					-	-	-	-					-	AGESS1.73	1.73	-	-	-	-	-	-	
AGESS1.14	1.14					-	-	-	-					-	AGESS1.74	1.74	-	-	-	-	-	-	
AGESS1.15	1.15					-	-	-	-					□	-	AGESS1.75	1.75	-	-	-	-	-	-
AGESS1.16	1.16					-	-	-	-					-	-	AGESS1.76	1.76	-	-	-	-	-	-
AGESS1.17	1.17					-	-	-	-					-	-	AGESS1.77	1.77	-	-	-	-	-	-
AGESS1.18	1.18					-	-	-	-					-	-	AGESS1.78	1.78	-	-	-	-	-	-
AGESS1.19	1.19	-	-	-	-	-	-	AGESS1.79	1.79	-	-	-	-	-	-								
AGESS1.2	1.2	8	8.5	40	3	●	1,050	AGESS1.8	1.8	11	12	44	3	●	943								
AGESS1.21	1.21					-	-	-	-					-	AGESS1.81	1.81	-	-	-	-	-	-	
AGESS1.22	1.22					-	-	-	-					-	AGESS1.82	1.82	-	-	-	-	-	-	
AGESS1.23	1.23					-	-	-	-					-	AGESS1.83	1.83	-	-	-	-	-	-	
AGESS1.24	1.24					-	-	-	-					-	AGESS1.84	1.84	-	-	-	-	-	-	
AGESS1.25	1.25					-	-	-	-					□	-	AGESS1.85	1.85	-	-	-	-	-	-
AGESS1.26	1.26					-	-	-	-					-	-	AGESS1.86	1.86	-	-	-	-	-	-
AGESS1.27	1.27					-	-	-	-					-	-	AGESS1.87	1.87	-	-	-	-	-	-
AGESS1.28	1.28					-	-	-	-					-	-	AGESS1.88	1.88	-	-	-	-	-	-
AGESS1.29	1.29	-	-	-	-	-	-	AGESS1.89	1.89	-	-	-	-	-	-								
AGESS1.3	1.3	9	9.5	44	3	●	1,050	AGESS1.9	1.9	12	13.5	44	3	●	943								
AGESS1.31	1.31					-	-	-	-					-	AGESS1.91	1.91	-	-	-	-	-	-	
AGESS1.32	1.32					-	-	-	-					-	AGESS1.92	1.92	-	-	-	-	-	-	
AGESS1.33	1.33					-	-	-	-					-	AGESS1.93	1.93	-	-	-	-	-	-	
AGESS1.34	1.34					-	-	-	-					-	AGESS1.94	1.94	-	-	-	-	-	-	
AGESS1.35	1.35					-	-	-	-					□	-	AGESS1.95	1.95	-	-	-	-	-	-
AGESS1.36	1.36					-	-	-	-					-	-	AGESS1.96	1.96	-	-	-	-	-	-
AGESS1.37	1.37					-	-	-	-					-	-	AGESS1.97	1.97	-	-	-	-	-	-
AGESS1.38	1.38					-	-	-	-					-	-	AGESS1.98	1.98	-	-	-	-	-	-
AGESS1.39	1.39	-	-	-	-	-	-	AGESS1.99	1.99	-	-	-	-	-	-								
AGESS1.4	1.4	10	11	44	3	●	1,050	AGESS2.0	2.0	13	14.5	44	3	●	943								
AGESS1.41	1.41					-	-	-	-					-	AGESS2.01	2.01	-	-	-	-	-	-	
AGESS1.42	1.42					-	-	-	-					-	AGESS2.02	2.02	-	-	-	-	-	-	
AGESS1.43	1.43					-	-	-	-					-	AGESS2.03	2.03	-	-	-	-	-	-	
AGESS1.44	1.44					-	-	-	-					-	AGESS2.04	2.04	-	-	-	-	-	-	
AGESS1.45	1.45					-	-	-	-					□	-	AGESS2.05	2.05	-	-	-	-	-	-
AGESS1.46	1.46					-	-	-	-					-	-	AGESS2.06	2.06	-	-	-	-	-	-
AGESS1.47	1.47					-	-	-	-					-	-	AGESS2.07	2.07	-	-	-	-	-	-
AGESS1.48	1.48					-	-	-	-					-	-	AGESS2.08	2.08	-	-	-	-	-	-
AGESS1.49	1.49	-	-	-	-	-	-	AGESS2.09	2.09	-	-	-	-	-	-								
AGESS1.5	1.5	10	11	44	3	●	1,050	AGESS2.1	2.1	13	14.5	44	3	●	1,120								
AGESS1.51	1.51					-	-	-	-					-	AGESS2.11	2.11	-	-	-	-	-	-	
AGESS1.52	1.52					-	-	-	-					-	AGESS2.12	2.12	-	-	-	-	-	-	
AGESS1.53	1.53					-	-	-	-					-	AGESS2.13	2.13	-	-	-	-	-	-	
AGESS1.54	1.54					-	-	-	-					-	AGESS2.14	2.14	-	-	-	-	-	-	
AGESS1.55	1.55					-	-	-	-					□	-	AGESS2.15	2.15	-	-	-	-	-	-
AGESS1.56	1.56					-	-	-	-					-	-	AGESS2.16	2.16	-	-	-	-	-	-
AGESS1.57	1.57					-	-	-	-					-	-	AGESS2.17	2.17	-	-	-	-	-	-
AGESS1.58	1.58					-	-	-	-					-	-	AGESS2.18	2.18	-	-	-	-	-	-
AGESS1.59	1.59	-	-	-	-	-	-	AGESS2.19	2.19	-	-	-	-	-	-								

単位 (Unit) : mm

商品記号 Code	直径 Dc	溝長 ℓ	首下 L1	全長 L	シャンク径 Ds	在庫 Stock	参考価格(円) Price (¥)
AGESS2.2	2.2	13	14.5	44		●	1,120
AGESS2.21	2.21					-	
AGESS2.22	2.22					-	
AGESS2.23	2.23					-	
AGESS2.24	2.24					-	
AGESS2.25	2.25					□	-
AGESS2.26	2.26					-	
AGESS2.27	2.27					-	
AGESS2.28	2.28					-	
AGESS2.29	2.29					-	
AGESS2.3	2.3					●	1,120
AGESS2.31	2.31					-	
AGESS2.32	2.32					-	
AGESS2.33	2.33	-					
AGESS2.34	2.34	-					
AGESS2.35	2.35	□	-				
AGESS2.36	2.36	-					
AGESS2.37	2.37	-					
AGESS2.38	2.38	-					
AGESS2.39	2.39	-					
AGESS2.4	2.4	●	1,120				
AGESS2.41	2.41	-					
AGESS2.42	2.42	-					
AGESS2.43	2.43	-					
AGESS2.44	2.44	-					
AGESS2.45	2.45	□	-				
AGESS2.46	2.46	-					
AGESS2.47	2.47	-					
AGESS2.48	2.48	-					
AGESS2.49	2.49	-					
AGESS2.5	2.5	●	1,120				
AGESS2.51	2.51	14	15.5	48	3	-	-
AGESS2.52	2.52					-	
AGESS2.53	2.53					-	
AGESS2.54	2.54					-	
AGESS2.55	2.55					□	-
AGESS2.56	2.56					-	
AGESS2.57	2.57					-	
AGESS2.58	2.58					-	
AGESS2.59	2.59					-	
AGESS2.6	2.6					●	1,120
AGESS2.61	2.61					-	
AGESS2.62	2.62					-	
AGESS2.63	2.63					-	
AGESS2.64	2.64	-					
AGESS2.65	2.65	□	-				
AGESS2.66	2.66	-					
AGESS2.67	2.67	-					
AGESS2.68	2.68	-					
AGESS2.69	2.69	-					
AGESS2.7	2.7	●	1,120				
AGESS2.71	2.71	-					
AGESS2.72	2.72	16	17.5			-	-
AGESS2.73	2.73					-	
AGESS2.74	2.74					-	
AGESS2.75	2.75					□	-
AGESS2.76	2.76					-	
AGESS2.77	2.77					-	
AGESS2.78	2.78					-	
AGESS2.79	2.79					-	

商品記号 Code	直径 Dc	溝長 ℓ	首下 L1	全長 L	シャンク径 Ds	在庫 Stock	参考価格(円) Price (¥)
AGESS2.8	2.8	16	17.5	48	3	●	1,120
AGESS2.81	2.81					-	
AGESS2.82	2.82					-	
AGESS2.83	2.83					-	
AGESS2.84	2.84					-	
AGESS2.85	2.85					□	-
AGESS2.86	2.86					-	
AGESS2.87	2.87					-	
AGESS2.88	2.88					-	
AGESS2.89	2.89					-	
AGESS2.9	2.9					●	1,120
AGESS2.91	2.91					-	
AGESS2.92	2.92					-	
AGESS2.93	2.93	-					
AGESS2.94	2.94	-					
AGESS2.95	2.95	□	-				
AGESS2.96	2.96	-					
AGESS2.97	2.97	-					
AGESS2.98	2.98	-					
AGESS2.99	2.99	-					
AGESS3.0	3.0	18	19.5	54	4	●	1,120
AGESS3.01	3.01					-	
AGESS3.02	3.02					-	
AGESS3.03	3.03					-	
AGESS3.04	3.04					-	
AGESS3.05	3.05					□	-
AGESS3.06	3.06					-	
AGESS3.07	3.07					-	
AGESS3.08	3.08					-	
AGESS3.09	3.09					-	
AGESS3.1	3.1					●	1,350
AGESS3.11	3.11					-	
AGESS3.12	3.12					-	
AGESS3.13	3.13	-					
AGESS3.14	3.14	-					
AGESS3.15	3.15	□	-				
AGESS3.16	3.16	-					
AGESS3.17	3.17	-					
AGESS3.18	3.18	-					
AGESS3.19	3.19	-					
AGESS3.2	3.2	●	1,350				
AGESS3.21	3.21	-					
AGESS3.22	3.22	-					
AGESS3.23	3.23	-					
AGESS3.24	3.24	-					
AGESS3.25	3.25	□	-				
AGESS3.26	3.26	-					
AGESS3.27	3.27	-					
AGESS3.28	3.28	-					
AGESS3.29	3.29	-					
AGESS3.3	3.3	●	1,350				
AGESS3.31	3.31	-					
AGESS3.32	3.32	-					
AGESS3.33	3.33	-					
AGESS3.34	3.34	-					
AGESS3.35	3.35	□	-				
AGESS3.36	3.36	-					
AGESS3.37	3.37	-					
AGESS3.38	3.38	-					
AGESS3.39	3.39	-					



← 前頁 Previous Page

単位 (Unit) : mm

商品記号 Code	直径 Dc	溝長 ℓ	首下 L1	全長 L	シャンク径 Ds	在庫 Stock	参考価格(円) Price (¥)	商品記号 Code	直径 Dc	溝長 ℓ	首下 L1	全長 L	シャンク径 Ds	在庫 Stock	参考価格(円) Price (¥)																
AGESS3.4	3.4	20	21.5	54	4	●	1,350	AGESS4.0	4.0	22	24	54	4	●	1,460																
AGESS3.41	3.41					—	—	—	—		—	AGESS4.1		4.1	25	66	—	—	—	1,660											
AGESS3.42	3.42					—	—	—	—		—	AGESS4.2		4.2	—	—	—	—	—	1,660											
AGESS3.43	3.43					—	—	—	—		—	AGESS4.3		4.3	—	—	—	—	—	1,660											
AGESS3.44	3.44					—	—	—	—		—	AGESS4.4		4.4	—	—	—	—	—	1,660											
AGESS3.45	3.45					—	—	—	—		□	—		AGESS4.5	4.5	24	27	68	—	—	1,660										
AGESS3.46	3.46					—	—	—	—		—	—		AGESS4.6	4.6	—	—	—	—	—	1,860										
AGESS3.47	3.47					—	—	—	—		—	—		AGESS4.7	4.7	—	—	—	—	—	1,860										
AGESS3.48	3.48					—	—	—	—		—	—		AGESS4.8	4.8	—	—	—	—	—	1,860										
AGESS3.49	3.49					—	—	—	—		—	—		AGESS4.9	4.9	—	—	—	—	—	1,860										
AGESS3.5	3.5					—	—	—	—		●	1,350		AGESS5.0	5.0	26	29	70	6	●	1,860										
AGESS3.51	3.51					—	—	—	—		—	—		AGESS5.1	5.1					—	—	—	—	—	2,230						
AGESS3.52	3.52					—	—	—	—		—	—		AGESS5.2	5.2					—	—	—	—	—	2,230						
AGESS3.53	3.53					—	—	—	—		—	—		AGESS5.3	5.3					—	—	—	—	—	2,230						
AGESS3.54	3.54					—	—	—	—		—	—		AGESS5.4	5.4					—	—	—	—	—	2,230						
AGESS3.55	3.55					—	—	—	—		□	—		AGESS5.5	5.5					—	—	—	—	—	2,230						
AGESS3.56	3.56					—	—	—	—		—	—		AGESS5.6	5.6					28	31	72	●	—	2,390						
AGESS3.57	3.57					—	—	—	—		—	—		AGESS5.7	5.7									—	—	—	—	—	2,390		
AGESS3.58	3.58					—	—	—	—		—	—		AGESS5.8	5.8									—	—	—	—	—	2,390		
AGESS3.59	3.59	—	—	—	—	—	—	AGESS5.9	5.9	—	—	—	—	—	2,390																
AGESS3.6	3.6	—	—	—	—	●	1,460	AGESS6.0	6.0	—	—	—	—	—	2,390																
AGESS3.61	3.61	—	—	—	—	—	—	AGESS6.1	6.1	31	34	75	8	—	2,500																
AGESS3.62	3.62	—	—	—	—	—	—	AGESS6.2	6.2					—	—									—	—	—	2,500				
AGESS3.63	3.63	—	—	—	—	—	—	AGESS6.3	6.3					—	—									—	—	—	2,500				
AGESS3.64	3.64	—	—	—	—	—	—	AGESS6.4	6.4					—	—									—	—	—	2,500				
AGESS3.65	3.65	—	—	—	—	□	—	AGESS6.5	6.5					—	—									—	—	—	2,500				
AGESS3.66	3.66	—	—	—	—	—	—	AGESS6.6	6.6					—	—									—	—	—	2,610				
AGESS3.67	3.67	—	—	—	—	—	—	AGESS6.7	6.7					—	—									—	—	—	2,610				
AGESS3.68	3.68	—	—	—	—	—	—	AGESS6.8	6.8					—	—									—	—	—	2,610				
AGESS3.69	3.69	—	—	—	—	—	—	AGESS6.9	6.9					—	—	—	—	—	2,610												
AGESS3.7	3.7	—	—	—	—	●	1,460	AGESS7.0	7.0					34	37	78	8	—	2,610												
AGESS3.71	3.71	—	—	—	—	—	—	AGESS7.1	7.1									—	—					—	—	—	2,730				
AGESS3.72	3.72	—	—	—	—	—	—	AGESS7.2	7.2									—	—					—	—	—	2,730				
AGESS3.73	3.73	—	—	—	—	—	—	AGESS7.3	7.3									—	—					—	—	—	2,730				
AGESS3.74	3.74	—	—	—	—	—	—	AGESS7.4	7.4									—	—					—	—	—	2,730				
AGESS3.75	3.75	—	—	—	—	□	—	AGESS7.5	7.5									—	—	—	—	—	2,730								
AGESS3.76	3.76	—	—	—	—	—	—	AGESS7.6	7.6									37	40	81	8	—	2,870								
AGESS3.77	3.77	—	—	—	—	—	—	AGESS7.7	7.7													—	—	—	—	—	2,870				
AGESS3.78	3.78	—	—	—	—	—	—	AGESS7.8	7.8													—	—	—	—	—	2,870				
AGESS3.79	3.79	—	—	—	—	—	—	AGESS7.9	7.9													—	—	—	—	—	2,870				
AGESS3.8	3.8	—	—	—	—	●	1,460	AGESS8.0	8.0	—	—	—	—									—	2,870								
AGESS3.81	3.81	—	—	—	—	—	—	AGESS8.1	8.1	40	43	90	10									—	3,130								
AGESS3.82	3.82	—	—	—	—	—	—	AGESS8.2	8.2													—	—	—	—	—	3,130				
AGESS3.83	3.83	—	—	—	—	—	—	AGESS8.3	8.3													—	—	—	—	—	3,130				
AGESS3.84	3.84	—	—	—	—	□	—	AGESS8.4	8.4													—	—	—	—	—	3,130				
AGESS3.85	3.85	—	—	—	—	—	—	AGESS8.5	8.5													—	—	—	—	—	3,130				
AGESS3.86	3.86	—	—	—	—	—	—	AGESS8.6	8.6													43	46	93	●	—	3,340				
AGESS3.87	3.87	—	—	—	—	—	—	AGESS8.7	8.7																	—	—	—	—	—	3,340
AGESS3.88	3.88	—	—	—	—	—	—	AGESS8.8	8.8																	—	—	—	—	—	3,340
AGESS3.89	3.89	—	—	—	—	—	—	AGESS8.9	8.9					—	—	—	—									—	3,340				
AGESS3.9	3.9	—	—	—	—	●	1,460	AGESS9.0	9.0					—	—	—	—									—	3,340				
AGESS3.91	3.91	—	—	—	—	—	—	AGESS9.1	9.1					—	—	—	—									—	3,550				
AGESS3.92	3.92	—	—	—	—	—	—	AGESS9.2	9.2					43	46	93	—									—	3,550				
AGESS3.93	3.93	—	—	—	—	—	—	AGESS9.3	9.3																	—	—	—	—	—	3,550
AGESS3.94	3.94	—	—	—	—	—	—	AGESS9.4	9.4																	—	—	—	—	—	3,550
AGESS3.95	3.95	—	—	—	—	□	—	AGESS9.5	9.5									—	—	—	—					—	3,550				
AGESS3.96	3.96	—	—	—	—	—	—	AGESS9.6	9.6									—	—	—	—					—	3,750				
AGESS3.97	3.97	—	—	—	—	—	—	AGESS9.7	9.7									—	—	—	—					—	3,750				
AGESS3.98	3.98	—	—	—	—	—	—	AGESS9.8	9.8									—	—	—	—					—	3,750				
AGESS3.99	3.99	—	—	—	—	—	—	AGESS9.9	9.9									—	—	—	—					—	3,750				

単位 (Unit) : mm

商品記号 Code	直径 Dc	溝長 ℓ	首下 L1	全長 L	シャンク径 Ds	在庫 Stock	参考価格(円) Price (¥)	
AGESS10.0	10.0	43	49	93	10		3,750	
AGESS10.1	10.1		52	100	12		4,050	
AGESS10.2	10.2		53					4,050
AGESS10.3	10.3							4,050
AGESS10.4	10.4							4,050
AGESS10.5	10.5	47	57			104		4,470
AGESS10.6	10.6						4,470	
AGESS10.7	10.7						4,470	
AGESS10.8	10.8						4,470	
AGESS10.9	10.9			58				4,470
AGESS11.0	11.0				4,470			
AGESS11.1	11.1	51	58		108		5,010	
AGESS11.2	11.2						5,010	
AGESS11.3	11.3						5,010	
AGESS11.4	11.4						5,010	
AGESS11.5	11.5			72		80	132	
AGESS11.6	11.6				5,410			
AGESS11.7	11.7				5,410			
AGESS11.8	11.8				5,410			
AGESS11.9	11.9	76	85		136			
AGESS12.0	12.0						6,020	
AGESS12.1	12.1						6,020	
AGESS12.2	12.2						6,020	
AGESS12.3	12.3						6,020	
AGESS12.4	12.4	80	90	146		6,020		
AGESS12.5	12.5						6,370	
AGESS12.6	12.6						6,370	
AGESS12.7	12.7						6,370	
AGESS12.8	12.8						6,370	
AGESS12.9	12.9	80	90	146		6,370		
AGESS13.0	13.0							6,370
AGESS13.1	13.1							-
AGESS13.2	13.2							-
AGESS13.3	13.3							-
AGESS13.4	13.4	80	90	146		-		
AGESS13.5	13.5							9,610
AGESS13.6	13.6							-
AGESS13.7	13.7							-
AGESS13.8	13.8							-
AGESS13.9	13.9	80	90	146		-		
AGESS14.0	14.0							9,610
AGESS14.1	14.1							-
AGESS14.2	14.2							-
AGESS14.3	14.3							-
AGESS14.4	14.4	76	86	142		-		
AGESS14.5	14.5							10,800
AGESS14.6	14.6							-
AGESS14.7	14.7							-
AGESS14.8	14.8							-
AGESS14.9	14.9	80	90	146		-		
AGESS15.0	15.0							11,200
AGESS15.1	15.1							-
AGESS15.2	15.2							-
AGESS15.3	15.3							-
AGESS15.4	15.4				-			
AGESS15.5	15.5				12,000			
AGESS15.6	15.6				-			
AGESS15.7	15.7				-			
AGESS15.8	15.8				-			
AGESS15.9	15.9				-			

商品記号 Code	直径 Dc	溝長 ℓ	首下 L1	全長 L	シャンク径 Ds	在庫 Stock	参考価格(円) Price (¥)	
AGESS16.0	16.0	80	90	146		●	12,000	
AGESS16.1	16.1	84	95	150			-	
AGESS16.2	16.2						□	-
AGESS16.3	16.3							-
AGESS16.4	16.4							-
AGESS16.5	16.5						●	12,500
AGESS16.6	16.6	87	99	153		-		
AGESS16.7	16.7						□	-
AGESS16.8	16.8							-
AGESS16.9	16.9							-
AGESS17.0	17.0						●	12,500
AGESS17.1	17.1	90	103	156		-		
AGESS17.2	17.2						□	-
AGESS17.3	17.3							-
AGESS17.4	17.4							-
AGESS17.5	17.5						●	13,700
AGESS17.6	17.6	90	99	164		-		
AGESS17.7	17.7						□	-
AGESS17.8	17.8							-
AGESS17.9	17.9							-
AGESS18.0	18.0						●	13,700
AGESS18.1	18.1	94	103	168		-		
AGESS18.2	18.2						□	-
AGESS18.3	18.3							-
AGESS18.4	18.4							-
AGESS18.5	18.5						●	15,100
AGESS18.6	18.6	94	104	168		-		
AGESS18.7	18.7						□	-
AGESS18.8	18.8							-
AGESS18.9	18.9							-
AGESS19.0	19.0						●	15,800
AGESS19.1	19.1	94	104	168		-		
AGESS19.2	19.2						□	-
AGESS19.3	19.3							-
AGESS19.4	19.4							-
AGESS19.5	19.5						●	16,200
AGESS19.6	19.6	94	104	168		-		
AGESS19.7	19.7						□	-
AGESS19.8	19.8							-
AGESS19.9	19.9							-
AGESS20.0	20.0						●	16,200

超硬ドリル

ハイスドリル

タップ

超硬
エンドミル

ハイス
エンドミル

切断工具

バック・
セット商品

その他

精密工具

技術資料
索引

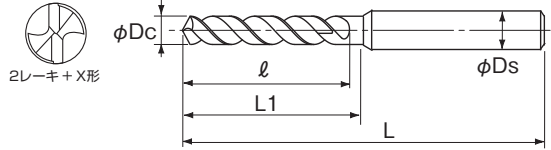
一般 構造用鋼	炭素鋼	合金鋼 調質鋼	ダイス鋼 プレハードン鋼	高硬度鋼	
SS400	S45C S50C	SCM NAK	30~40 HRC	40~50 HRC	50~65HRC
◎	◎	◎	◎	×	×
ステンレス鋼		Ti合金 耐熱合金	鋳鉄	アルミ合金	銅合金
SUS304 SUS316	SUS420	Ti / Ni Alloy	FC / FCD	AC / ADC	Cu
◎	◎	◎	◎	◎	◎

◎:最適 Excellent ○:適用 Good ×:不適 Not Used -:推奨しません Not recommended



●鋼からステンレス鋼、アルミまで、高速・高効率加工ができます。

This drill having regular length is useful in material from Carbon Steel and Stainless Steel to Aluminum.



LIST 6546

オーダー方法 **商品記号**

単位 (Unit) : mm

商品記号 Code	直径 Dc	溝長 ℓ	首下 L1	全長 L	シャンク径 Ds	在庫 Stock	参考価格(円) Price (¥)
AGES2.0	2.0	24	25.5	56	3		1,240
AGES2.1	2.1	25	26.5				1,240
AGES2.2	2.2			30	31.5	1,240	
AGES2.3	2.3	33	34.5			1,240	
AGES2.4	2.4			36	37.5	1,240	
AGES2.5	2.5	39	40.5			1,240	
AGES2.6	2.6			43	44.5	1,240	
AGES2.7	2.7	47	50			1,240	
AGES2.8	2.8			52	55	1,240	
AGES2.9	2.9	57	60			1,240	
AGES3.0	3.0			63	66	1,240	
AGES3.1	3.1	69	72			1,240	
AGES3.2	3.2			75	78	1,240	
AGES3.3	3.3	81	84			1,240	
AGES3.4	3.4			87	90	1,240	
AGES3.5	3.5	93	96			1,240	
AGES3.6	3.6			99	102	1,240	
AGES3.7	3.7	105	108			1,240	
AGES3.8	3.8			111	114	1,240	
AGES3.9	3.9	117	120			1,240	
AGES4.0	4.0			123	126	1,240	
AGES4.1	4.1	129	132			1,240	
AGES4.2	4.2			135	138	1,240	
AGES4.3	4.3	141	144			1,240	
AGES4.4	4.4			147	150	1,240	
AGES4.5	4.5	153	156			1,240	
AGES4.6	4.6			159	162	1,240	
AGES4.7	4.7	165	168			1,240	
AGES4.8	4.8			171	174	1,240	
AGES4.9	4.9	177	180			1,240	
AGES5.0	5.0			183	186	1,240	
AGES5.1	5.1	189	192			1,240	
AGES5.2	5.2			195	198	1,240	
AGES5.3	5.3	201	204			1,240	
AGES5.4	5.4			207	210	1,240	
AGES5.5	5.5	213	216			1,240	
AGES5.6	5.6			219	222	1,240	
AGES5.7	5.7	225	228			1,240	
AGES5.8	5.8			231	234	1,240	
AGES5.9	5.9	237	240			1,240	
AGES6.0	6.0			243	246	1,240	
AGES6.1	6.1	249	252			1,240	
AGES6.2	6.2			255	258	1,240	
AGES6.3	6.3	261	264			1,240	
AGES6.4	6.4			267	270	1,240	
AGES6.5	6.5	273	276			1,240	
AGES6.6	6.6			279	282	1,240	
AGES6.7	6.7	285	288			1,240	
AGES6.8	6.8			291	294	1,240	
AGES6.9	6.9	297	300			1,240	
AGES7.0	7.0			303	306	1,240	
AGES7.1	7.1	309	312			1,240	
AGES7.2	7.2			315	318	1,240	
AGES7.3	7.3	321	324			1,240	
AGES7.4	7.4			327	330	1,240	
AGES7.5	7.5	333	336			1,240	
AGES7.6	7.6			339	342	1,240	
AGES7.7	7.7	345	348			1,240	
AGES7.8	7.8			351	354	1,240	
AGES7.9	7.9	357	360			1,240	
AGES8.0	8.0			363	366	1,240	
AGES8.1	8.1	369	372			1,240	
AGES8.2	8.2			375	378	1,240	
AGES8.3	8.3	381	384			1,240	
AGES8.4	8.4			387	390	1,240	
AGES8.5	8.5	393	396			1,240	
AGES8.6	8.6			399	402	1,240	
AGES8.7	8.7	405	408			1,240	
AGES8.8	8.8			411	414	1,240	
AGES8.9	8.9	417	420			1,240	
AGES9.0	9.0			423	426	1,240	
AGES9.1	9.1	429	432			1,240	
AGES9.2	9.2			435	438	1,240	
AGES9.3	9.3	441	444			1,240	
AGES9.4	9.4			447	450	1,240	
AGES9.5	9.5	453	456			1,240	
AGES9.6	9.6			459	462	1,240	
AGES9.7	9.7	465	468			1,240	
AGES9.8	9.8			471	474	1,240	
AGES9.9	9.9	477	480			1,240	
AGES10.0	10.0			483	486	1,240	
AGES10.1	10.1	489	492			1,240	
AGES10.2	10.2			495	498	1,240	
AGES10.3	10.3	501	504			1,240	
AGES10.4	10.4			507	510	1,240	
AGES10.5	10.5	513	516			1,240	
AGES10.6	10.6			519	522	1,240	
AGES10.7	10.7	525	528			1,240	
AGES10.8	10.8			531	534	1,240	
AGES10.9	10.9	537	540			1,240	
AGES11.0	11.0			543	546	1,240	
AGES11.1	11.1	549	552			1,240	
AGES11.2	11.2			555	558	1,240	
AGES11.3	11.3	561	564			1,240	
AGES11.4	11.4			567	570	1,240	
AGES11.5	11.5	573	576			1,240	
AGES11.6	11.6			579	582	1,240	
AGES11.7	11.7	585	588			1,240	
AGES11.8	11.8			591	594	1,240	
AGES11.9	11.9	597	600			1,240	
AGES12.0	12.0			603	606	1,240	
AGES12.1	12.1	609	612			1,240	
AGES12.2	12.2			615	618	1,240	
AGES12.3	12.3	621	624			1,240	
AGES12.4	12.4			627	630	1,240	
AGES12.5	12.5	633	636			1,240	
AGES12.6	12.6			639	642	1,240	
AGES12.7	12.7	645	648			1,240	
AGES12.8	12.8			651	654	1,240	
AGES12.9	12.9	657	660			1,240	
AGES13.0	13.0			663	666	1,240	
AGES13.1	13.1	669	672			1,240	
AGES13.2	13.2			675	678	1,240	
AGES13.3	13.3	681	684			1,240	
AGES13.4	13.4			687	690	1,240	
AGES13.5	13.5	693	696			1,240	
AGES13.6	13.6			699	702	1,240	
AGES13.7	13.7	705	708			1,240	
AGES13.8	13.8			711	714	1,240	
AGES13.9	13.9	717	720			1,240	

新商品

超硬ドリル

ハイスドリル

タップ

超硬
エンドミル

ハイス
エンドミル

切断工具

バック・
セット商品
その他

精密工具

技術資料
索引

単位 (Unit) : mm

商品記号 Code	直径 Dc	溝長 ℓ	首下 L1	全長 L	シャンク径 Ds	在庫 Stock	参考価格(円) Price (¥)		
AGES14.0	14.0	108	116	168	16	●	11,900		
AGES14.1	14.1	114	121	173		□	-		
AGES14.2	14.2					□	-		
AGES14.3	14.3		122	180		●	13,100		
AGES14.4	14.4					□	-		
AGES14.5	14.5		123	180		□	-		
AGES14.6	14.6					□	-		
AGES14.7	14.7		124	180		□	-		
AGES14.8	14.8					□	-		
AGES14.9	14.9		120	129		185	●	13,700	
AGES15.0	15.0				□		-		
AGES15.1	15.1	□			-				
AGES15.2	15.2	□			-				
AGES15.3	15.3	129			185		●	14,700	
AGES15.4	15.4						□	-	
AGES15.5	15.5	130			185		□	-	
AGES15.6	15.6						□	-	
AGES15.7	15.7	125			134		189	●	15,500
AGES15.8	15.8							□	-
AGES15.9	15.9		□	-					
AGES16.0	16.0		134	189		●		15,500	
AGES16.1	16.1					□		-	
AGES16.2	16.2		134	189		□		-	
AGES16.3	16.3					□		-	
AGES16.4	16.4		134	189		□		-	
AGES16.5	16.5					□		-	
AGES16.6	16.6		134	189		●		15,500	
AGES16.7	16.7	□			-				
AGES16.8	16.8	130	140	194	□	-			
AGES16.9	16.9				□	-			
AGES17.0	17.0				140	194	●	16,800	
AGES17.1	17.1						□	-	
AGES17.2	17.2				140	194	□	-	
AGES17.3	17.3						□	-	
AGES17.4	17.4				140	194	□	-	
AGES17.5	17.5						□	-	
AGES17.6	17.6				140	194	●	16,800	
AGES17.7	17.7						□	-	
AGES17.8	17.8	135	144	198	□	-			
AGES17.9	17.9				145	198	□	-	
AGES18.0	18.0		140	206			●	18,500	
AGES18.1	18.1				141	206	□	-	
AGES18.2	18.2		141	206			□	-	
AGES18.3	18.3				141	206	□	-	
AGES18.4	18.4		141	206			□	-	
AGES18.5	18.5				141	206	□	-	
AGES18.6	18.6		141	206			□	-	
AGES18.7	18.7				141	206	□	-	
AGES18.8	18.8	141	206	□			-		
AGES18.9	18.9			141	206	□	-		
AGES19.0	19.0	140	145			210	●	19,300	
AGES19.1	19.1			145	210		□	-	
AGES19.2	19.2						145	210	□
AGES19.3	19.3			145	210				□
AGES19.4	19.4						145	210	□
AGES19.5	19.5			145	210				□
AGES19.6	19.6						145	210	□
AGES19.7	19.7			145	210				□
AGES19.8	19.8						145	210	□
AGES19.9	19.9			145	210				□

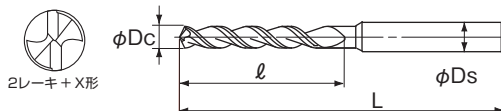
商品記号 Code	直径 Dc	溝長 ℓ	首下 L1	全長 L	シャンク径 Ds	在庫 Stock	参考価格(円) Price (¥)
AGES20.0	20.0	140	146	210	25	●	19,900

一般 構造用鋼	炭素鋼	合金鋼 調質鋼	タイス鋼 プレハードン鋼	高硬度鋼	
SS400	S45C S50C	SCM NAK	30~40 HRC	40~50 HRC	50~65HRC
◎	◎	◎	◎	×	×
ステンレス鋼		Ti 合金 耐熱合金	鋳鉄	アルミ合金	銅合金
SUS304 SUS316	SUS420	Ti / Ni Alloy	FC / FCD	AC / ADC	Cu
○	○	—	○	○	○

◎:最適 Excellent ○:適用 Good ×:不適 Not Used -:推奨しません Not recommended

●鋼からステンレス鋼、アルミまで、高能率深穴加工ができます。

This drill having semi-long length is useful in material from Carbon Steel and Stainless Steel to Aluminum.



オーダ方法 **商品記号**

単位 (Unit) : mm

商品記号 Code	直径 Dc	溝長 ℓ	全長 L	シャンク径 Ds	在庫 Stock
AGESSL2.0	2.0	41	73	3	
AGESSL2.1	2.1				
AGESSL2.2	2.2	44	75		
AGESSL2.3	2.3				
AGESSL2.4	2.4	47	78		
AGESSL2.5	2.5				
AGESSL2.6	2.6	51	82		
AGESSL2.7	2.7				
AGESSL2.8	2.8	55	87		
AGESSL2.9	2.9				
AGESSL3.0	3.0	60	92	4	
AGESSL3.2	3.2				
AGESSL3.3	3.3	64	96		
AGESSL3.4	3.4				
AGESSL3.5	3.5	69	106		
AGESSL3.6	3.6				
AGESSL3.7	3.7	74	111		
AGESSL3.8	3.8				
AGESSL3.9	3.9	79	116		
AGESSL4.0	4.0				
AGESSL4.1	4.1	84	122	6	□
AGESSL4.2	4.2				
AGESSL4.3	4.3	89	127		
AGESSL4.4	4.4				
AGESSL4.5	4.5	94	132		
AGESSL4.6	4.6				
AGESSL4.7	4.7	99	137		
AGESSL4.8	4.8				
AGESSL4.9	4.9	104	142		
AGESSL5.0	5.0				
AGESSL5.1	5.1	109	147	8	□
AGESSL5.2	5.2				
AGESSL5.3	5.3	114	152		
AGESSL5.4	5.4				
AGESSL5.5	5.5	119	157		
AGESSL5.6	5.6				
AGESSL5.7	5.7	124	162		
AGESSL5.8	5.8				
AGESSL5.9	5.9	129	167		
AGESSL6.0	6.0				
AGESSL6.1	6.1	134	172		
AGESSL6.2	6.2				
AGESSL6.3	6.3	139	177		
AGESSL6.4	6.4				
AGESSL6.5	6.5	144	182		
AGESSL6.6	6.6				
AGESSL6.7	6.7	149	187		
AGESSL6.8	6.8				
AGESSL6.9	6.9	154	192		
AGESSL7.0	7.0				
AGESSL7.1	7.1	159	197		
AGESSL7.2	7.2				
AGESSL7.3	7.3	164	202		
AGESSL7.4	7.4				
AGESSL7.5	7.5	169	207		
AGESSL7.6	7.6				
AGESSL7.7	7.7	174	212		
AGESSL7.8	7.8				
AGESSL7.9	7.9	179	217		

商品記号 Code	直径 Dc	溝長 ℓ	全長 L	シャンク径 Ds	在庫 Stock
AGESSL8.0	8.0	100	144	8	
AGESSL8.1	8.1				
AGESSL8.2	8.2	107	150	10	□
AGESSL8.3	8.3				
AGESSL8.4	8.4	114	156	10	□
AGESSL8.5	8.5				
AGESSL8.6	8.6	121	162	10	□
AGESSL8.7	8.7				
AGESSL8.8	8.8	128	168	10	□
AGESSL8.9	8.9				
AGESSL9.0	9.0	135	174	10	□
AGESSL9.1	9.1				
AGESSL9.2	9.2	142	180	10	□
AGESSL9.3	9.3				
AGESSL9.4	9.4	149	186	10	□
AGESSL9.5	9.5				
AGESSL9.6	9.6	156	192	10	□
AGESSL9.7	9.7				
AGESSL9.8	9.8	163	198	10	□
AGESSL9.9	9.9				
AGESSL10.0	10.0	170	204	10	□

一般 構造用鋼	炭素鋼	合金鋼 調質鋼	ダイス鋼 プレハードン鋼	高硬度鋼	
SS400	S45C S50C	SCM NAK	30~40 HRC	40~50 HRC	50~65HRC
◎	◎	◎	◎	×	×
ステンレス鋼		Ti合金 耐熱合金	鋳鉄	アルミ合金	銅合金
SUS304 SUS316	SUS420	Ti / Ni Alloy	FC / FCD	AC / ADC	Cu
◎	◎	◎	◎	◎	◎

◎:最適 Excellent ○:適用 Good ×:不適 Not Used - :推奨しません Not recommended



●ステンレス鋼に最適なドリルです。耐熱性に優れた AG コートにより安定した穴加工ができます。

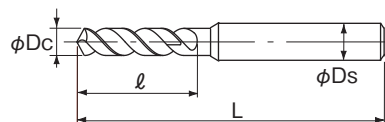
This drill meets stable drilling by AG coat, and is very suitable for drilling of Stainless Steel.



Dc > 1.4
3レーキ



Dc ≤ 1.4
2レーキ



LIST 6596P

オーダ方法 商品記号

単位 (Unit) : mm

商品記号 Code	直径 Dc	溝長 ℓ	全長 L	シャンク径 Ds	在庫 Stock	参考価格(円) Price (¥)
AGSUSS0.50	0.50	3				-
AGSUSS0.51	0.51					-
AGSUSS0.52	0.52					-
AGSUSS0.53	0.53					-
AGSUSS0.54	0.54					-
AGSUSS0.55	0.55					-
AGSUSS0.56	0.56					-
AGSUSS0.57	0.57					-
AGSUSS0.58	0.58					-
AGSUSS0.59	0.59					-
AGSUSS0.60	0.60	3.5			-	
AGSUSS0.61	0.61				-	
AGSUSS0.62	0.62				-	
AGSUSS0.63	0.63				-	
AGSUSS0.64	0.64				-	
AGSUSS0.65	0.65				-	
AGSUSS0.66	0.66				-	
AGSUSS0.67	0.67				-	
AGSUSS0.68	0.68				-	
AGSUSS0.69	0.69				-	
AGSUSS0.70	0.70	4.5	38	□	-	
AGSUSS0.71	0.71				-	
AGSUSS0.72	0.72				-	
AGSUSS0.73	0.73				-	
AGSUSS0.74	0.74				-	
AGSUSS0.75	0.75				-	
AGSUSS0.76	0.76				-	
AGSUSS0.77	0.77				-	
AGSUSS0.78	0.78				-	
AGSUSS0.79	0.79				-	
AGSUSS0.80	0.80	5		3	-	
AGSUSS0.81	0.81				-	
AGSUSS0.82	0.82				-	
AGSUSS0.83	0.83				-	
AGSUSS0.84	0.84				-	
AGSUSS0.85	0.85				-	
AGSUSS0.86	0.86				-	
AGSUSS0.87	0.87				-	
AGSUSS0.88	0.88				-	
AGSUSS0.89	0.89				-	
AGSUSS0.90	0.90	5.5			-	
AGSUSS0.91	0.91				-	
AGSUSS0.92	0.92				-	
AGSUSS0.93	0.93				-	
AGSUSS0.94	0.94				-	
AGSUSS0.95	0.95				-	
AGSUSS0.96	0.96				-	
AGSUSS0.97	0.97				-	
AGSUSS0.98	0.98				-	
AGSUSS0.99	0.99				-	
AGSUSS1.0	1.0	6	40	●	701	
AGSUSS1.01	1.01				940	
AGSUSS1.02	1.02				940	
AGSUSS1.03	1.03				940	
AGSUSS1.04	1.04				940	
AGSUSS1.05	1.05				856	
AGSUSS1.06	1.06				940	
AGSUSS1.07	1.07				940	
AGSUSS1.08	1.08				940	
AGSUSS1.09	1.09				940	

商品記号 Code	直径 Dc	溝長 ℓ	全長 L	シャンク径 Ds	在庫 Stock	参考価格(円) Price (¥)
AGSUSS1.1	1.1	7				816
AGSUSS1.11	1.11					940
AGSUSS1.12	1.12					940
AGSUSS1.13	1.13					940
AGSUSS1.14	1.14					940
AGSUSS1.15	1.15					856
AGSUSS1.16	1.16					940
AGSUSS1.17	1.17					940
AGSUSS1.18	1.18					940
AGSUSS1.19	1.19					940
AGSUSS1.2	1.2	8			816	
AGSUSS1.21	1.21				940	
AGSUSS1.22	1.22				940	
AGSUSS1.23	1.23				940	
AGSUSS1.24	1.24				940	
AGSUSS1.25	1.25				856	
AGSUSS1.26	1.26				940	
AGSUSS1.27	1.27				940	
AGSUSS1.28	1.28				940	
AGSUSS1.29	1.29				940	
AGSUSS1.3	1.3	9	40		816	
AGSUSS1.31	1.31				940	
AGSUSS1.32	1.32				940	
AGSUSS1.33	1.33				940	
AGSUSS1.34	1.34				940	
AGSUSS1.35	1.35				856	
AGSUSS1.36	1.36				940	
AGSUSS1.37	1.37				940	
AGSUSS1.38	1.38				940	
AGSUSS1.39	1.39				940	
AGSUSS1.4	1.4	10	44	3	816	
AGSUSS1.41	1.41				940	
AGSUSS1.42	1.42				940	
AGSUSS1.43	1.43				940	
AGSUSS1.44	1.44				940	
AGSUSS1.45	1.45				856	
AGSUSS1.46	1.46				940	
AGSUSS1.47	1.47				940	
AGSUSS1.48	1.48				940	
AGSUSS1.49	1.49				940	
AGSUSS1.5	1.5	5.5			693	
AGSUSS1.51	1.51				940	
AGSUSS1.52	1.52				940	
AGSUSS1.53	1.53				940	
AGSUSS1.54	1.54				940	
AGSUSS1.55	1.55				856	
AGSUSS1.56	1.56				940	
AGSUSS1.57	1.57				940	
AGSUSS1.58	1.58				940	
AGSUSS1.59	1.59				940	
AGSUSS1.6	1.6	6			750	
AGSUSS1.61	1.61				940	
AGSUSS1.62	1.62				940	
AGSUSS1.63	1.63				940	
AGSUSS1.64	1.64				940	
AGSUSS1.65	1.65				856	
AGSUSS1.66	1.66				940	
AGSUSS1.67	1.67				940	
AGSUSS1.68	1.68				940	
AGSUSS1.69	1.69				940	

新商品

超硬ドリル

ハイスドリル

タップ

超硬
エンドミル

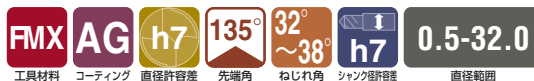
ハイス
エンドミル

切断工具

バック・
セット商品
その他

精密工具

技術資料
索引



← 前頁 Previous Page

単位 (Unit) : mm

商品記号 Code	直径 Dc	溝長 ℓ	全長 L	シャンク径 Ds	在庫 Stock	参考価格(円) Price (¥)	商品記号 Code	直径 Dc	溝長 ℓ	全長 L	シャンク径 Ds	在庫 Stock	参考価格(円) Price (¥)
AGSUSS1.7	1.7	10				816	AGSUSS2.4	2.4					795
AGSUSS1.71	1.71					940	AGSUSS2.41	2.41					940
AGSUSS1.72	1.72					940	AGSUSS2.42	2.42					940
AGSUSS1.73	1.73					940	AGSUSS2.43	2.43					940
AGSUSS1.74	1.74					940	AGSUSS2.44	2.44					940
AGSUSS1.75	1.75					856	AGSUSS2.45	2.45					856
AGSUSS1.76	1.76					940	AGSUSS2.46	2.46					940
AGSUSS1.77	1.77					940	AGSUSS2.47	2.47					940
AGSUSS1.78	1.78					940	AGSUSS2.48	2.48					940
AGSUSS1.79	1.79					940	AGSUSS2.49	2.49					940
AGSUSS1.8	1.8	11				816	AGSUSS2.5	2.5					686
AGSUSS1.81	1.81					940	AGSUSS2.51	2.51					916
AGSUSS1.82	1.82					940	AGSUSS2.52	2.52	14				916
AGSUSS1.83	1.83					940	AGSUSS2.53	2.53					916
AGSUSS1.84	1.84					940	AGSUSS2.54	2.54					916
AGSUSS1.85	1.85					856	AGSUSS2.55	2.55					836
AGSUSS1.86	1.86					940	AGSUSS2.56	2.56					916
AGSUSS1.87	1.87					940	AGSUSS2.57	2.57					916
AGSUSS1.88	1.88					940	AGSUSS2.58	2.58					916
AGSUSS1.89	1.89					940	AGSUSS2.59	2.59					916
AGSUSS1.9	1.9					816	AGSUSS2.6	2.6					764
AGSUSS1.91	1.91					940	AGSUSS2.61	2.61					916
AGSUSS1.92	1.92					940	AGSUSS2.62	2.62					916
AGSUSS1.93	1.93					940	AGSUSS2.63	2.63					916
AGSUSS1.94	1.94					940	AGSUSS2.64	2.64					916
AGSUSS1.95	1.95					856	AGSUSS2.65	2.65					836
AGSUSS1.96	1.96					940	AGSUSS2.66	2.66					916
AGSUSS1.97	1.97					940	AGSUSS2.67	2.67					916
AGSUSS1.98	1.98					940	AGSUSS2.68	2.68					916
AGSUSS1.99	1.99					940	AGSUSS2.69	2.69					916
AGSUSS2.0	2.0					686	AGSUSS2.7	2.7	48	3			764
AGSUSS2.01	2.01	12				940	AGSUSS2.71	2.71					916
AGSUSS2.02	2.02					940	AGSUSS2.72	2.72					916
AGSUSS2.03	2.03		44			940	AGSUSS2.73	2.73					916
AGSUSS2.04	2.04			3	●	940	AGSUSS2.74	2.74					916
AGSUSS2.05	2.05					856	AGSUSS2.75	2.75					836
AGSUSS2.06	2.06					940	AGSUSS2.76	2.76					916
AGSUSS2.07	2.07					940	AGSUSS2.77	2.77					916
AGSUSS2.08	2.08					940	AGSUSS2.78	2.78					916
AGSUSS2.09	2.09					940	AGSUSS2.79	2.79					916
AGSUSS2.1	2.1					795	AGSUSS2.8	2.8					764
AGSUSS2.11	2.11					940	AGSUSS2.81	2.81					916
AGSUSS2.12	2.12					940	AGSUSS2.82	2.82					916
AGSUSS2.13	2.13					940	AGSUSS2.83	2.83	16				916
AGSUSS2.14	2.14					940	AGSUSS2.84	2.84					916
AGSUSS2.15	2.15					856	AGSUSS2.85	2.85					836
AGSUSS2.16	2.16					940	AGSUSS2.86	2.86					916
AGSUSS2.17	2.17					940	AGSUSS2.87	2.87					916
AGSUSS2.18	2.18					940	AGSUSS2.88	2.88					916
AGSUSS2.19	2.19					940	AGSUSS2.89	2.89					916
AGSUSS2.2	2.2					795	AGSUSS2.9	2.9					764
AGSUSS2.21	2.21					940	AGSUSS2.91	2.91					916
AGSUSS2.22	2.22					940	AGSUSS2.92	2.92					916
AGSUSS2.23	2.23					940	AGSUSS2.93	2.93					916
AGSUSS2.24	2.24					940	AGSUSS2.94	2.94					916
AGSUSS2.25	2.25	13				856	AGSUSS2.95	2.95					836
AGSUSS2.26	2.26					940	AGSUSS2.96	2.96					916
AGSUSS2.27	2.27					940	AGSUSS2.97	2.97					916
AGSUSS2.28	2.28					940	AGSUSS2.98	2.98					916
AGSUSS2.29	2.29					940	AGSUSS2.99	2.99					916
AGSUSS2.3	2.3					795	AGSUSS3.0	3.0					637
AGSUSS2.31	2.31					940	AGSUSS3.01	3.01					916
AGSUSS2.32	2.32					940	AGSUSS3.02	3.02					916
AGSUSS2.33	2.33					940	AGSUSS3.03	3.03					916
AGSUSS2.34	2.34					940	AGSUSS3.04	3.04					916
AGSUSS2.35	2.35					856	AGSUSS3.05	3.05	18	54	4		836
AGSUSS2.36	2.36					940	AGSUSS3.06	3.06					916
AGSUSS2.37	2.37	14	48			940	AGSUSS3.07	3.07					916
AGSUSS2.38	2.38					940	AGSUSS3.08	3.08					916
AGSUSS2.39	2.39					940	AGSUSS3.09	3.09					916

単位 (Unit) : mm

商品記号 Code	直径 Dc	溝長 ℓ	全長 L	シャンク径 Ds	在庫 Stock	参考価格(円) Price (¥)
AGSUSS3.1	3.1	18	54	4	●	795
AGSUSS3.11	3.11					916
AGSUSS3.12	3.12					916
AGSUSS3.13	3.13					916
AGSUSS3.14	3.14					916
AGSUSS3.15	3.15					836
AGSUSS3.16	3.16					916
AGSUSS3.17	3.17					916
AGSUSS3.18	3.18					916
AGSUSS3.19	3.19					916
AGSUSS3.2	3.2					795
AGSUSS3.21	3.21					916
AGSUSS3.22	3.22					916
AGSUSS3.23	3.23					916
AGSUSS3.24	3.24					916
AGSUSS3.25	3.25					836
AGSUSS3.26	3.26					916
AGSUSS3.27	3.27					916
AGSUSS3.28	3.28					916
AGSUSS3.29	3.29					916
AGSUSS3.3	3.3					795
AGSUSS3.31	3.31					916
AGSUSS3.32	3.32					916
AGSUSS3.33	3.33					916
AGSUSS3.34	3.34					916
AGSUSS3.35	3.35					836
AGSUSS3.36	3.36					916
AGSUSS3.37	3.37					916
AGSUSS3.38	3.38					916
AGSUSS3.39	3.39					916
AGSUSS3.4	3.4					795
AGSUSS3.41	3.41					916
AGSUSS3.42	3.42					916
AGSUSS3.43	3.43					916
AGSUSS3.44	3.44					916
AGSUSS3.45	3.45					836
AGSUSS3.46	3.46					916
AGSUSS3.47	3.47					916
AGSUSS3.48	3.48					916
AGSUSS3.49	3.49	916				
AGSUSS3.5	3.5	795				
AGSUSS3.51	3.51	1,110				
AGSUSS3.52	3.52	1,110				
AGSUSS3.53	3.53	1,110				
AGSUSS3.54	3.54	1,110				
AGSUSS3.55	3.55	1,010				
AGSUSS3.56	3.56	1,110				
AGSUSS3.57	3.57	1,110				
AGSUSS3.58	3.58	1,110				
AGSUSS3.59	3.59	1,110				
AGSUSS3.6	3.6	954				
AGSUSS3.61	3.61	1,110				
AGSUSS3.62	3.62	1,110				
AGSUSS3.63	3.63	1,110				
AGSUSS3.64	3.64	1,110				
AGSUSS3.65	3.65	1,010				
AGSUSS3.66	3.66	1,110				
AGSUSS3.67	3.67	1,110				
AGSUSS3.68	3.68	1,110				
AGSUSS3.69	3.69	1,110				
AGSUSS3.7	3.7	954				
AGSUSS3.71	3.71	1,110				
AGSUSS3.72	3.72	1,110				
AGSUSS3.73	3.73	1,110				
AGSUSS3.74	3.74	1,110				
AGSUSS3.75	3.75	1,010				
AGSUSS3.76	3.76	1,110				
AGSUSS3.77	3.77	1,110				
AGSUSS3.78	3.78	1,110				
AGSUSS3.79	3.79	1,110				

商品記号 Code	直径 Dc	溝長 ℓ	全長 L	シャンク径 Ds	在庫 Stock	参考価格(円) Price (¥)
AGSUSS3.8	3.8	22	66	●	●	860
AGSUSS3.81	3.81					1,110
AGSUSS3.82	3.82					1,110
AGSUSS3.83	3.83					1,110
AGSUSS3.84	3.84					1,110
AGSUSS3.85	3.85					1,010
AGSUSS3.86	3.86					1,110
AGSUSS3.87	3.87					1,110
AGSUSS3.88	3.88					1,110
AGSUSS3.89	3.89					1,110
AGSUSS3.9	3.9					954
AGSUSS3.91	3.91					1,110
AGSUSS3.92	3.92					1,110
AGSUSS3.93	3.93					1,110
AGSUSS3.94	3.94					1,110
AGSUSS3.95	3.95					1,010
AGSUSS3.96	3.96					1,110
AGSUSS3.97	3.97					1,110
AGSUSS3.98	3.98					1,110
AGSUSS3.99	3.99					1,110
AGSUSS4.0	4.0					860
AGSUSS4.01	4.01					1,320
AGSUSS4.02	4.02					1,320
AGSUSS4.03	4.03					1,320
AGSUSS4.04	4.04					1,320
AGSUSS4.05	4.05					1,200
AGSUSS4.06	4.06					1,320
AGSUSS4.07	4.07					1,320
AGSUSS4.08	4.08					1,320
AGSUSS4.09	4.09					1,320
AGSUSS4.1	4.1					1,150
AGSUSS4.11	4.11					1,320
AGSUSS4.12	4.12					1,320
AGSUSS4.13	4.13					1,320
AGSUSS4.14	4.14					1,320
AGSUSS4.15	4.15					1,200
AGSUSS4.16	4.16					1,320
AGSUSS4.17	4.17					1,320
AGSUSS4.18	4.18					1,320
AGSUSS4.19	4.19	1,320				
AGSUSS4.2	4.2	1,040				
AGSUSS4.21	4.21	1,320				
AGSUSS4.22	4.22	1,320				
AGSUSS4.23	4.23	1,320				
AGSUSS4.24	4.24	1,320				
AGSUSS4.25	4.25	1,200				
AGSUSS4.26	4.26	1,320				
AGSUSS4.27	4.27	1,320				
AGSUSS4.28	4.28	1,320				
AGSUSS4.29	4.29	1,320				
AGSUSS4.3	4.3	1,150				
AGSUSS4.31	4.31	1,320				
AGSUSS4.32	4.32	1,320				
AGSUSS4.33	4.33	1,320				
AGSUSS4.34	4.34	1,320				
AGSUSS4.35	4.35	1,200				
AGSUSS4.36	4.36	1,320				
AGSUSS4.37	4.37	1,320				
AGSUSS4.38	4.38	1,320				
AGSUSS4.39	4.39	1,320				
AGSUSS4.4	4.4	1,150				
AGSUSS4.41	4.41	1,320				
AGSUSS4.42	4.42	1,320				
AGSUSS4.43	4.43	1,320				
AGSUSS4.44	4.44	1,320				
AGSUSS4.45	4.45	1,200				
AGSUSS4.46	4.46	1,320				
AGSUSS4.47	4.47	1,320				
AGSUSS4.48	4.48	1,320				
AGSUSS4.49	4.49	1,320				

新商品

超硬ドリル

ハイスドリル

タップ

超硬

エンドミル

ハイス

エンドミル

切断工具

バック・

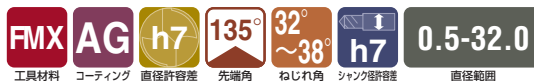
セット商品

その他

精密工具

技術資料

索引



← 前頁 Previous Page

単位 (Unit) : mm

商品記号 Code	直径 Dc	溝長 ℓ	全長 L	シャンク径 Ds	在庫 Stock	参考価格(円) Price (¥)	商品記号 Code	直径 Dc	溝長 ℓ	全長 L	シャンク径 Ds	在庫 Stock	参考価格(円) Price (¥)
AGSUSS4.5	4.5	24	68	6	●	1,040	AGSUSS5.2	5.2	26	70	6	●	1,400
AGSUSS4.51	4.51					AGSUSS5.21	5.21	1,810					
AGSUSS4.52	4.52					AGSUSS5.22	5.22	1,810					
AGSUSS4.53	4.53					AGSUSS5.23	5.23	1,810					
AGSUSS4.54	4.54					AGSUSS5.24	5.24	1,810					
AGSUSS4.55	4.55					AGSUSS5.25	5.25	1,640					
AGSUSS4.56	4.56					AGSUSS5.26	5.26	1,810					
AGSUSS4.57	4.57					AGSUSS5.27	5.27	1,810					
AGSUSS4.58	4.58					AGSUSS5.28	5.28	1,810					
AGSUSS4.59	4.59					AGSUSS5.29	5.29	1,810					
AGSUSS4.6	4.6					AGSUSS5.3	5.3	1,580					
AGSUSS4.61	4.61					AGSUSS5.31	5.31	1,810					
AGSUSS4.62	4.62					AGSUSS5.32	5.32	1,810					
AGSUSS4.63	4.63					AGSUSS5.33	5.33	1,810					
AGSUSS4.64	4.64					AGSUSS5.34	5.34	1,810					
AGSUSS4.65	4.65					AGSUSS5.35	5.35	1,640					
AGSUSS4.66	4.66					AGSUSS5.36	5.36	1,810					
AGSUSS4.67	4.67					AGSUSS5.37	5.37	1,810					
AGSUSS4.68	4.68					AGSUSS5.38	5.38	1,810					
AGSUSS4.69	4.69					AGSUSS5.39	5.39	1,810					
AGSUSS4.7	4.7	AGSUSS5.4	5.4	1,580									
AGSUSS4.71	4.71	AGSUSS5.41	5.41	1,810									
AGSUSS4.72	4.72	AGSUSS5.42	5.42	1,810									
AGSUSS4.73	4.73	AGSUSS5.43	5.43	1,810									
AGSUSS4.74	4.74	AGSUSS5.44	5.44	1,810									
AGSUSS4.75	4.75	AGSUSS5.45	5.45	1,640									
AGSUSS4.76	4.76	AGSUSS5.46	5.46	1,810									
AGSUSS4.77	4.77	AGSUSS5.47	5.47	1,810									
AGSUSS4.78	4.78	AGSUSS5.48	5.48	1,810									
AGSUSS4.79	4.79	AGSUSS5.49	5.49	1,810									
AGSUSS4.8	4.8	AGSUSS5.5	5.5	1,400									
AGSUSS4.81	4.81	AGSUSS5.51	5.51	2,060									
AGSUSS4.82	4.82	AGSUSS5.52	5.52	2,060									
AGSUSS4.83	4.83	AGSUSS5.53	5.53	2,060									
AGSUSS4.84	4.84	AGSUSS5.54	5.54	2,060									
AGSUSS4.85	4.85	AGSUSS5.55	5.55	1,890									
AGSUSS4.86	4.86	AGSUSS5.56	5.56	2,060									
AGSUSS4.87	4.87	AGSUSS5.57	5.57	2,060									
AGSUSS4.88	4.88	AGSUSS5.58	5.58	2,060									
AGSUSS4.89	4.89	AGSUSS5.59	5.59	2,060									
AGSUSS4.9	4.9	AGSUSS5.6	5.6	1,810									
AGSUSS4.91	4.91	AGSUSS5.61	5.61	2,060									
AGSUSS4.92	4.92	AGSUSS5.62	5.62	2,060									
AGSUSS4.93	4.93	AGSUSS5.63	5.63	2,060									
AGSUSS4.94	4.94	AGSUSS5.64	5.64	2,060									
AGSUSS4.95	4.95	AGSUSS5.65	5.65	1,890									
AGSUSS4.96	4.96	AGSUSS5.66	5.66	2,060									
AGSUSS4.97	4.97	AGSUSS5.67	5.67	2,060									
AGSUSS4.98	4.98	AGSUSS5.68	5.68	2,060									
AGSUSS4.99	4.99	AGSUSS5.69	5.69	2,060									
AGSUSS5.0	5.0	AGSUSS5.7	5.7	1,810									
AGSUSS5.01	5.01	AGSUSS5.71	5.71	2,060									
AGSUSS5.02	5.02	AGSUSS5.72	5.72	2,060									
AGSUSS5.03	5.03	AGSUSS5.73	5.73	2,060									
AGSUSS5.04	5.04	AGSUSS5.74	5.74	2,060									
AGSUSS5.05	5.05	AGSUSS5.75	5.75	1,890									
AGSUSS5.06	5.06	AGSUSS5.76	5.76	2,060									
AGSUSS5.07	5.07	AGSUSS5.77	5.77	2,060									
AGSUSS5.08	5.08	AGSUSS5.78	5.78	2,060									
AGSUSS5.09	5.09	AGSUSS5.79	5.79	2,060									
AGSUSS5.1	5.1	AGSUSS5.8	5.8	1,810									
AGSUSS5.11	5.11	AGSUSS5.81	5.81	2,060									
AGSUSS5.12	5.12	AGSUSS5.82	5.82	2,060									
AGSUSS5.13	5.13	AGSUSS5.83	5.83	2,060									
AGSUSS5.14	5.14	AGSUSS5.84	5.84	2,060									
AGSUSS5.15	5.15	AGSUSS5.85	5.85	1,890									
AGSUSS5.16	5.16	AGSUSS5.86	5.86	2,060									
AGSUSS5.17	5.17	AGSUSS5.87	5.87	2,060									
AGSUSS5.18	5.18	AGSUSS5.88	5.88	2,060									
AGSUSS5.19	5.19	AGSUSS5.89	5.89	2,060									

単位 (Unit) : mm

商品記号 Code	直径 Dc	溝長 ℓ	全長 L	シャンク径 Ds	在庫 Stock	参考価格(円) Price (¥)
AGSUS5.9	5.9	28	72	6	●	1,810
AGSUS5.91	5.91					2,060
AGSUS5.92	5.92					2,060
AGSUS5.93	5.93					2,060
AGSUS5.94	5.94					2,060
AGSUS5.95	5.95					1,890
AGSUS5.96	5.96					2,060
AGSUS5.97	5.97					2,060
AGSUS5.98	5.98					2,060
AGSUS5.99	5.99					2,060
AGSUS6.0	6.0					1,610
AGSUS6.01	6.01					-
AGSUS6.02	6.02	-				
AGSUS6.03	6.03	-				
AGSUS6.04	6.04	-				
AGSUS6.05	6.05	-				
AGSUS6.06	6.06	-				
AGSUS6.07	6.07	-				
AGSUS6.08	6.08	-				
AGSUS6.1	6.1	●	2,000			
AGSUS6.15	6.15	□	-			
AGSUS6.2	6.2	●	2,000			
AGSUS6.25	6.25	□	-			
AGSUS6.3	6.3	●	2,000			
AGSUS6.35	6.35	□	-			
AGSUS6.4	6.4	●	2,000			
AGSUS6.45	6.45	□	-			
AGSUS6.5	6.5	●	1,810			
AGSUS6.55	6.55	□	-			
AGSUS6.6	6.6	●	2,020			
AGSUS6.65	6.65	□	-			
AGSUS6.7	6.7	●	2,020			
AGSUS6.75	6.75	□	-			
AGSUS6.8	6.8	●	2,020			
AGSUS6.85	6.85	□	-			
AGSUS6.9	6.9	●	2,020			
AGSUS6.95	6.95	□	-			
AGSUS7.0	7.0	●	1,920			
AGSUS7.01	7.01	-				
AGSUS7.02	7.02	-				
AGSUS7.03	7.03	-				
AGSUS7.04	7.04	-				
AGSUS7.05	7.05	-				
AGSUS7.06	7.06	-				
AGSUS7.07	7.07	-				
AGSUS7.08	7.08	-				
AGSUS7.1	7.1	●	2,080			
AGSUS7.15	7.15	□	-			
AGSUS7.2	7.2	●	2,080			
AGSUS7.25	7.25	□	-			
AGSUS7.3	7.3	●	2,080			
AGSUS7.35	7.35	□	-			
AGSUS7.4	7.4	●	2,080			
AGSUS7.45	7.45	□	-			
AGSUS7.5	7.5	●	2,080			
AGSUS7.55	7.55	□	-			
AGSUS7.6	7.6	●	2,330			
AGSUS7.7	7.7	□	2,330			
AGSUS7.75	7.75	□	-			
AGSUS7.8	7.8	●	2,330			
AGSUS7.85	7.85	□	-			
AGSUS7.9	7.9	●	2,330			
AGSUS7.95	7.95	□	-			
AGSUS8.0	8.0	●	2,170			
AGSUS8.01	8.01	-				
AGSUS8.02	8.02	-				
AGSUS8.03	8.03	-				
AGSUS8.04	8.04	-				
AGSUS8.05	8.05	-				
AGSUS8.06	8.06	-				

商品記号 Code	直径 Dc	溝長 ℓ	全長 L	シャンク径 Ds	在庫 Stock	参考価格(円) Price (¥)	
AGSUS8.07	8.07	37	87	6	□	-	
AGSUS8.08	8.08					-	
AGSUS8.1	8.1					●	2,570
AGSUS8.15	8.15					□	-
AGSUS8.2	8.2					●	2,570
AGSUS8.25	8.25					□	-
AGSUS8.3	8.3					●	2,570
AGSUS8.35	8.35					□	-
AGSUS8.4	8.4					●	2,570
AGSUS8.45	8.45					□	-
AGSUS8.5	8.5					●	2,330
AGSUS8.55	8.55					□	-
AGSUS8.6	8.6	●	2,330				
AGSUS8.65	8.65	□	-				
AGSUS8.7	8.7	●	2,870				
AGSUS8.75	8.75	□	-				
AGSUS8.8	8.8	●	2,870				
AGSUS8.85	8.85	□	-				
AGSUS8.9	8.9	●	2,870				
AGSUS8.95	8.95	□	-				
AGSUS9.0	9.0	●	2,410				
AGSUS9.05	9.05	□	-				
AGSUS9.1	9.1	●	3,210				
AGSUS9.15	9.15	□	-				
AGSUS9.2	9.2	●	3,210				
AGSUS9.25	9.25	□	-				
AGSUS9.3	9.3	●	3,210				
AGSUS9.35	9.35	□	-				
AGSUS9.4	9.4	●	3,210				
AGSUS9.5	9.5	●	2,940				
AGSUS9.55	9.55	□	-				
AGSUS9.6	9.6	●	3,610				
AGSUS9.65	9.65	□	-				
AGSUS9.7	9.7	●	3,610				
AGSUS9.75	9.75	□	-				
AGSUS9.8	9.8	●	3,610				
AGSUS9.85	9.85	□	-				
AGSUS9.9	9.9	●	3,610				
AGSUS9.95	9.95	□	-				
AGSUS10.0	10.0	●	3,050				
AGSUS10.05	10.05	□	-				
AGSUS10.1	10.1	●	4,020				
AGSUS10.15	10.15	□	-				
AGSUS10.2	10.2	●	4,020				
AGSUS10.25	10.25	□	-				
AGSUS10.3	10.3	●	4,020				
AGSUS10.35	10.35	□	-				
AGSUS10.4	10.4	●	4,020				
AGSUS10.5	10.5	●	3,690				
AGSUS10.55	10.55	□	-				
AGSUS10.6	10.6	●	4,430				
AGSUS10.7	10.7	●	4,430				
AGSUS10.75	10.75	□	-				
AGSUS10.8	10.8	●	4,430				
AGSUS10.85	10.85	□	-				
AGSUS10.9	10.9	●	4,430				
AGSUS10.95	10.95	□	-				
AGSUS11.0	11.0	●	3,830				
AGSUS11.05	11.05	□	-				
AGSUS11.1	11.1	●	4,930				
AGSUS11.2	11.2	●	4,930				
AGSUS11.25	11.25	□	-				
AGSUS11.3	11.3	●	4,930				
AGSUS11.35	11.35	□	-				
AGSUS11.4	11.4	●	4,930				
AGSUS11.45	11.45	□	-				
AGSUS11.5	11.5	●	4,510				
AGSUS11.55	11.55	□	-				
AGSUS11.6	11.6	●	5,340				
AGSUS11.65	11.65	□	-				

新商品

超硬ドリル

ハイスドリル

タップ

超硬
エンドミル

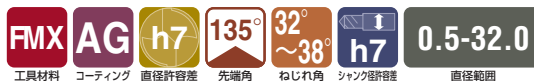
ハイス
エンドミル

切断工具

バック・
セット商品
その他

精密工具

技術資料
索引



← 前頁 Previous Page

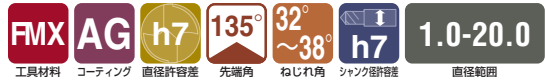
単位 (Unit) : mm

商品記号 Code	直径 Dc	溝長 ℓ	全長 L	シャンク径 Ds	在庫 Stock	参考価格(円) Price (¥)
AGSUSS11.7	11.7	47	104	12	●	5,340
AGSUSS11.75	11.75				□	-
AGSUSS11.8	11.8				●	5,340
AGSUSS11.9	11.9				□	-
AGSUSS11.95	11.95				□	-
AGSUSS12.0	12.0				●	4,590
AGSUSS12.05	12.05				□	-
AGSUSS12.1	12.1				●	5,900
AGSUSS12.15	12.15				□	-
AGSUSS12.2	12.2				●	5,900
AGSUSS12.25	12.25	□	-			
AGSUSS12.3	12.3	●	5,900			
AGSUSS12.4	12.4	□	-			
AGSUSS12.45	12.45	□	-			
AGSUSS12.5	12.5	●	5,660			
AGSUSS12.6	12.6	●	6,280			
AGSUSS12.7	12.7	□	6,280			
AGSUSS12.75	12.75	□	6,280			
AGSUSS12.8	12.8	●	6,280			
AGSUSS12.9	12.9	●	6,280			
AGSUSS13.0	13.0	□	5,610			
AGSUSS13.1	13.1	□	-			
AGSUSS13.2	13.2	□	-			
AGSUSS13.3	13.3	□	-			
AGSUSS13.4	13.4	□	-			
AGSUSS13.5	13.5	●	8,300			
AGSUSS13.6	13.6	□	-			
AGSUSS13.7	13.7	□	-			
AGSUSS13.8	13.8	□	-			
AGSUSS13.9	13.9	□	-			
AGSUSS14.0	14.0	●	8,300			
AGSUSS14.1	14.1	□	-			
AGSUSS14.2	14.2	□	-			
AGSUSS14.3	14.3	□	-			
AGSUSS14.4	14.4	□	-			
AGSUSS14.5	14.5	●	9,130			
AGSUSS14.6	14.6	□	-			
AGSUSS14.7	14.7	□	-			
AGSUSS14.8	14.8	□	-			
AGSUSS14.9	14.9	□	-			
AGSUSS15.0	15.0	●	9,570			
AGSUSS15.1	15.1	□	-			
AGSUSS15.2	15.2	□	-			
AGSUSS15.3	15.3	□	-			
AGSUSS15.4	15.4	□	-			
AGSUSS15.5	15.5	●	10,300			
AGSUSS15.6	15.6	□	-			
AGSUSS15.7	15.7	□	-			
AGSUSS15.8	15.8	□	-			
AGSUSS15.9	15.9	□	-			
AGSUSS16.0	16.0	●	10,300			
AGSUSS16.1	16.1	□	-			
AGSUSS16.2	16.2	□	-			
AGSUSS16.3	16.3	□	-			
AGSUSS16.4	16.4	□	-			
AGSUSS16.5	16.5	●	10,900			
AGSUSS16.6	16.6	□	-			
AGSUSS16.7	16.7	□	-			
AGSUSS16.8	16.8	□	-			
AGSUSS16.9	16.9	□	-			
AGSUSS17.0	17.0	●	10,900			
AGSUSS17.3	17.3	□	-			
AGSUSS17.4	17.4	□	-			
AGSUSS17.5	17.5	●	11,800			
AGSUSS17.6	17.6	□	-			
AGSUSS17.7	17.7	□	-			
AGSUSS17.8	17.8	□	-			
AGSUSS17.9	17.9	□	-			
AGSUSS18.0	18.0	●	11,800			
AGSUSS18.2	18.2	□	-			

商品記号 Code	直径 Dc	溝長 ℓ	全長 L	シャンク径 Ds	在庫 Stock	参考価格(円) Price (¥)
AGSUSS18.5	18.5	90	156	20	●	13,100
AGSUSS19.0	19.0		164		□	13,600
AGSUSS19.1	19.1	94	168	25	□	-
AGSUSS19.2	19.2				□	-
AGSUSS19.5	19.5				●	14,000
AGSUSS19.6	19.6				□	-
AGSUSS19.7	19.7				□	-
AGSUSS19.8	19.8				□	-
AGSUSS19.9	19.9				□	-
AGSUSS20.0	20.0				●	14,000
AGSUSS20.5	20.5				□	-
AGSUSS21.0	21.0				97	171
AGSUSS21.5	21.5	100	174	32	□	-
AGSUSS22.0	22.0				□	-
AGSUSS22.5	22.5	□	-			
AGSUSS23.0	23.0	104	178	32	□	-
AGSUSS23.5	23.5				□	-
AGSUSS24.0	24.0	□	-			
AGSUSS24.5	24.5	107	187	32	□	-
AGSUSS25.0	25.0				□	-
AGSUSS25.5	25.5	□	-			
AGSUSS26.0	26.0	110	190	32	□	-
AGSUSS26.5	26.5				□	-
AGSUSS27.0	27.0	□	-			
AGSUSS27.5	27.5	114	194	32	□	-
AGSUSS28.0	28.0				□	-
AGSUSS28.5	28.5	□	-			
AGSUSS29.0	29.0	117	197	32	□	-
AGSUSS29.5	29.5				□	-
AGSUSS30.0	30.0	□	-			
AGSUSS30.5	30.5	120	200	32	□	-
AGSUSS31.0	31.0				□	-
AGSUSS31.5	31.5	124	204	32	□	-
AGSUSS32.0	32.0				□	-

一般 構造用鋼	炭素鋼	合金鋼 調質鋼	ダイス鋼 プレハードン鋼	高硬度鋼	
SS400	S45C S50C	SCM NAK	30~40 HRC	40~50 HRC	50~65HRC
◎	○	—	×	×	×
ステンレス鋼		Ti合金 耐熱合金	鋳鉄	アルミ合金	銅合金
SUS304 SUS316	SUS420	Ti / Ni Alloy	FC / FCD	AC / ADC	Cu
◎	◎	○	—	○	○

◎:最適 Excellent ○:適当 Good ×:不適 Not Used - :推奨しません Not recommended



●ステンレス鋼に最適なドリルです。耐熱性に優れた AG コートにより安定した穴加工ができます。

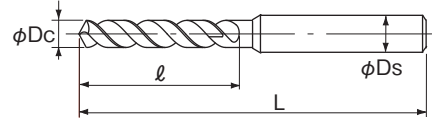
This drill meets stable drilling by AG coat, and is very suitable for drilling of Stainless Steel.



Dc > 1.4
3レーキ



Dc ≤ 1.4
2レーキ



LIST 6594P

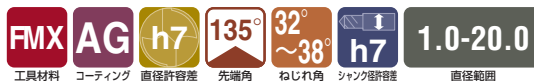
オダ方法 **商品記号**

単位 (Unit) : mm

商品記号 Code	直径 Dc	溝長 ℓ	全長 L	シャンク径 Ds	在庫 Stock	参考価格(円) Price (¥)
AGSUSR1.0	1.0	12			●	944
AGSUSR1.01	1.01				-	
AGSUSR1.02	1.02				-	
AGSUSR1.03	1.03				-	
AGSUSR1.04	1.04				-	
AGSUSR1.05	1.05				□	-
AGSUSR1.06	1.06				-	
AGSUSR1.07	1.07				-	
AGSUSR1.08	1.08				-	
AGSUSR1.09	1.09	-	●	876		
AGSUSR1.1	1.1	14			●	876
AGSUSR1.11	1.11				-	
AGSUSR1.12	1.12				-	
AGSUSR1.13	1.13				-	
AGSUSR1.14	1.14				-	
AGSUSR1.15	1.15				□	-
AGSUSR1.16	1.16				-	
AGSUSR1.17	1.17				-	
AGSUSR1.18	1.18				-	
AGSUSR1.19	1.19	-	●	876		
AGSUSR1.2	1.2	16	50		●	876
AGSUSR1.21	1.21				-	
AGSUSR1.22	1.22				-	
AGSUSR1.23	1.23				-	
AGSUSR1.24	1.24				-	
AGSUSR1.25	1.25				□	-
AGSUSR1.26	1.26				-	
AGSUSR1.27	1.27				-	
AGSUSR1.28	1.28				-	
AGSUSR1.29	1.29	-	●	876		
AGSUSR1.3	1.3	18		3	●	876
AGSUSR1.31	1.31				-	
AGSUSR1.32	1.32				-	
AGSUSR1.33	1.33				-	
AGSUSR1.34	1.34				-	
AGSUSR1.35	1.35				□	-
AGSUSR1.36	1.36				-	
AGSUSR1.37	1.37				-	
AGSUSR1.38	1.38				-	
AGSUSR1.39	1.39	-	●	876		
AGSUSR1.4	1.4	20	56		●	876
AGSUSR1.41	1.41				-	
AGSUSR1.42	1.42				-	
AGSUSR1.43	1.43				-	
AGSUSR1.44	1.44				-	
AGSUSR1.45	1.45				□	-
AGSUSR1.46	1.46				-	
AGSUSR1.47	1.47				-	
AGSUSR1.48	1.48				-	
AGSUSR1.49	1.49	-	●	876		
AGSUSR1.5	1.5	20	56		●	876
AGSUSR1.51	1.51				-	
AGSUSR1.52	1.52				-	
AGSUSR1.53	1.53				-	
AGSUSR1.54	1.54				-	
AGSUSR1.55	1.55				□	-
AGSUSR1.56	1.56				-	
AGSUSR1.57	1.57				-	
AGSUSR1.58	1.58				-	
AGSUSR1.59	1.59	-	●	876		
AGSUSR1.6	1.6	-	●	876		
AGSUSR1.61	1.61	-	□	-		

商品記号 Code	直径 Dc	溝長 ℓ	全長 L	シャンク径 Ds	在庫 Stock	参考価格(円) Price (¥)
AGSUSR1.62	1.62	20			-	-
AGSUSR1.63	1.63				-	
AGSUSR1.64	1.64				-	
AGSUSR1.65	1.65				-	
AGSUSR1.66	1.66				-	
AGSUSR1.67	1.67				-	
AGSUSR1.68	1.68				-	
AGSUSR1.69	1.69				-	
AGSUSR1.7	1.7				-	●
AGSUSR1.71	1.71	22			-	-
AGSUSR1.72	1.72				-	
AGSUSR1.73	1.73				-	
AGSUSR1.74	1.74				-	
AGSUSR1.75	1.75				-	
AGSUSR1.76	1.76				-	
AGSUSR1.77	1.77				-	
AGSUSR1.78	1.78				-	
AGSUSR1.79	1.79				-	●
AGSUSR1.8	1.8	22			●	786
AGSUSR1.81	1.81				-	
AGSUSR1.82	1.82				-	
AGSUSR1.83	1.83				-	
AGSUSR1.84	1.84				-	
AGSUSR1.85	1.85				-	
AGSUSR1.86	1.86				□	-
AGSUSR1.87	1.87				-	
AGSUSR1.88	1.88				-	
AGSUSR1.89	1.89	-	●	786		
AGSUSR1.9	1.9	24	56	3	●	786
AGSUSR1.91	1.91				-	
AGSUSR1.92	1.92				-	
AGSUSR1.93	1.93				-	
AGSUSR1.94	1.94				-	
AGSUSR1.95	1.95				-	
AGSUSR1.96	1.96				□	-
AGSUSR1.97	1.97				-	
AGSUSR1.98	1.98				-	
AGSUSR1.99	1.99	-	●	788		
AGSUSR2.0	2.0	24			●	788
AGSUSR2.01	2.01				-	
AGSUSR2.02	2.02				-	
AGSUSR2.03	2.03				-	
AGSUSR2.04	2.04				-	
AGSUSR2.05	2.05				□	-
AGSUSR2.06	2.06				-	
AGSUSR2.07	2.07				-	
AGSUSR2.08	2.08				-	
AGSUSR2.09	2.09	-	●	916		
AGSUSR2.1	2.1	25			●	916
AGSUSR2.11	2.11				-	
AGSUSR2.12	2.12				-	
AGSUSR2.13	2.13				-	
AGSUSR2.14	2.14				-	
AGSUSR2.15	2.15				□	-
AGSUSR2.16	2.16				-	
AGSUSR2.17	2.17				-	
AGSUSR2.18	2.18				-	
AGSUSR2.19	2.19	-	●	916		
AGSUSR2.2	2.2	25			●	916
AGSUSR2.21	2.21				-	
AGSUSR2.22	2.22				-	
AGSUSR2.23	2.23				-	

穴あけ深さが 3D 以下のステンレス加工の場合には **AGSUSS(B-31)** がおすすめです。切味重視の高精度ドリルです。剛性のない機械・ワーククランプなどが低剛性の使用には **SGESR(B-14)** がおすすめです。
直径許容差 : h7 ただし、0.01mm サイズは 0 ~ 0.009mm (0.05mm サイズは h7)



← 前頁 Previous Page

単位 (Unit) : mm

商品記号 Code	直径 Dc	溝長 ℓ	全長 L	シャンク径 Ds	在庫 Stock	参考価格(円) Price (¥)	商品記号 Code	直径 Dc	溝長 ℓ	全長 L	シャンク径 Ds	在庫 Stock	参考価格(円) Price (¥)
AGSUSR2.24	2.24	25	56	3	□	-	AGSUSR2.96	2.96	33	64	3	□	-
AGSUSR2.25	2.25				-	AGSUSR2.97	2.97	-					
AGSUSR2.26	2.26				-	AGSUSR2.98	2.98	-					
AGSUSR2.27	2.27				-	AGSUSR2.99	2.99	-					
AGSUSR2.28	2.28				-	AGSUSR3.0	3.0	●				731	
AGSUSR2.29	2.29				-	AGSUSR3.01	3.01	-					
AGSUSR2.3	2.3				●	916	AGSUSR3.02	3.02				-	
AGSUSR2.31	2.31				-	AGSUSR3.03	3.03	-					
AGSUSR2.32	2.32				-	AGSUSR3.04	3.04	-					
AGSUSR2.33	2.33				-	AGSUSR3.05	3.05	□				-	
AGSUSR2.34	2.34	-	AGSUSR3.06	3.06	-								
AGSUSR2.35	2.35	-	AGSUSR3.07	3.07	-								
AGSUSR2.36	2.36	-	AGSUSR3.08	3.08	-								
AGSUSR2.37	2.37	-	AGSUSR3.09	3.09	-								
AGSUSR2.38	2.38	-	AGSUSR3.1	3.1	-								
AGSUSR2.39	2.39	-	AGSUSR3.11	3.11	●	916							
AGSUSR2.4	2.4	-	AGSUSR3.12	3.12	-								
AGSUSR2.41	2.41	-	AGSUSR3.13	3.13	-								
AGSUSR2.42	2.42	-	AGSUSR3.14	3.14	-								
AGSUSR2.43	2.43	-	AGSUSR3.15	3.15	□	-							
AGSUSR2.44	2.44	-	AGSUSR3.16	3.16	-								
AGSUSR2.45	2.45	-	AGSUSR3.17	3.17	-								
AGSUSR2.46	2.46	-	AGSUSR3.18	3.18	-								
AGSUSR2.47	2.47	-	AGSUSR3.19	3.19	-								
AGSUSR2.48	2.48	-	AGSUSR3.2	3.2	●	916							
AGSUSR2.49	2.49	-	AGSUSR3.21	3.21	-								
AGSUSR2.5	2.5	-	AGSUSR3.22	3.22	-								
AGSUSR2.51	2.51	●	788	AGSUSR3.23	3.23	-							
AGSUSR2.52	2.52	-	AGSUSR3.24	3.24	-								
AGSUSR2.53	2.53	-	AGSUSR3.25	3.25	-								
AGSUSR2.54	2.54	-	AGSUSR3.26	3.26	□	-							
AGSUSR2.55	2.55	-	AGSUSR3.27	3.27	-								
AGSUSR2.56	2.56	-	AGSUSR3.28	3.28	-								
AGSUSR2.57	2.57	-	AGSUSR3.29	3.29	-								
AGSUSR2.58	2.58	-	AGSUSR3.3	3.3	●	916							
AGSUSR2.59	2.59	-	AGSUSR3.31	3.31	-								
AGSUSR2.6	2.6	-	AGSUSR3.32	3.32	-								
AGSUSR2.61	2.61	-	AGSUSR3.33	3.33	-								
AGSUSR2.62	2.62	-	AGSUSR3.34	3.34	-								
AGSUSR2.63	2.63	-	AGSUSR3.35	3.35	-								
AGSUSR2.64	2.64	-	AGSUSR3.36	3.36	□	-							
AGSUSR2.65	2.65	-	AGSUSR3.37	3.37	-								
AGSUSR2.66	2.66	-	AGSUSR3.38	3.38	-								
AGSUSR2.67	2.67	-	AGSUSR3.39	3.39	-								
AGSUSR2.68	2.68	-	AGSUSR3.4	3.4	●	916							
AGSUSR2.69	2.69	-	AGSUSR3.41	3.41	-								
AGSUSR2.7	2.7	-	AGSUSR3.42	3.42	-								
AGSUSR2.71	2.71	-	AGSUSR3.43	3.43	-								
AGSUSR2.72	2.72	-	AGSUSR3.44	3.44	-								
AGSUSR2.73	2.73	-	AGSUSR3.45	3.45	-								
AGSUSR2.74	2.74	-	AGSUSR3.46	3.46	-								
AGSUSR2.75	2.75	-	AGSUSR3.47	3.47	-								
AGSUSR2.76	2.76	-	AGSUSR3.48	3.48	-								
AGSUSR2.77	2.77	-	AGSUSR3.49	3.49	-								
AGSUSR2.78	2.78	-	AGSUSR3.5	3.5	●	916							
AGSUSR2.79	2.79	-	AGSUSR3.51	3.51	-								
AGSUSR2.8	2.8	-	AGSUSR3.52	3.52	-								
AGSUSR2.81	2.81	-	AGSUSR3.53	3.53	-								
AGSUSR2.82	2.82	-	AGSUSR3.54	3.54	-								
AGSUSR2.83	2.83	-	AGSUSR3.55	3.55	-								
AGSUSR2.84	2.84	-	AGSUSR3.56	3.56	□	-							
AGSUSR2.85	2.85	-	AGSUSR3.57	3.57	-								
AGSUSR2.86	2.86	-	AGSUSR3.58	3.58	-								
AGSUSR2.87	2.87	-	AGSUSR3.59	3.59	-								
AGSUSR2.88	2.88	-	AGSUSR3.6	3.6	-								
AGSUSR2.89	2.89	-	AGSUSR3.61	3.61	●	1,110							
AGSUSR2.9	2.9	-	AGSUSR3.62	3.62	-								
AGSUSR2.91	2.91	-	AGSUSR3.63	3.63	-								
AGSUSR2.92	2.92	-	AGSUSR3.64	3.64	-								
AGSUSR2.93	2.93	-	AGSUSR3.65	3.65	□	-							
AGSUSR2.94	2.94	-	AGSUSR3.66	3.66	-								
AGSUSR2.95	2.95	-	AGSUSR3.67	3.67	-								

単位 (Unit) : mm

商品記号 Code	直径 Dc	溝長 ℓ	全長 L	シャンク径 Ds	在庫 Stock	参考価格(円) Price (¥)
AGSUSR3.68	3.68	39	71		□	-
AGSUSR3.69	3.69				●	1,110
AGSUSR3.7	3.7					
AGSUSR3.71	3.71					
AGSUSR3.72	3.72					
AGSUSR3.73	3.73					
AGSUSR3.74	3.74					
AGSUSR3.75	3.75					
AGSUSR3.76	3.76					
AGSUSR3.77	3.77					
AGSUSR3.78	3.78	43	75	4	□	-
AGSUSR3.79	3.79					
AGSUSR3.8	3.8				●	989
AGSUSR3.81	3.81					
AGSUSR3.82	3.82					
AGSUSR3.83	3.83					
AGSUSR3.84	3.84					
AGSUSR3.85	3.85					
AGSUSR3.86	3.86					
AGSUSR3.87	3.87					
AGSUSR3.88	3.88					
AGSUSR3.89	3.89					
AGSUSR3.9	3.9					
AGSUSR3.91	3.91					
AGSUSR3.92	3.92					
AGSUSR3.93	3.93					
AGSUSR3.94	3.94					
AGSUSR3.95	3.95					
AGSUSR3.96	3.96					
AGSUSR3.97	3.97					
AGSUSR3.98	3.98					
AGSUSR3.99	3.99					
AGSUSR4.0	4.0					
AGSUSR4.01	4.01					
AGSUSR4.02	4.02					
AGSUSR4.03	4.03					
AGSUSR4.04	4.04					
AGSUSR4.05	4.05					
AGSUSR4.06	4.06					
AGSUSR4.07	4.07					
AGSUSR4.08	4.08					
AGSUSR4.09	4.09					
AGSUSR4.1	4.1					
AGSUSR4.11	4.11					
AGSUSR4.12	4.12					
AGSUSR4.13	4.13					
AGSUSR4.14	4.14					
AGSUSR4.15	4.15					
AGSUSR4.16	4.16					
AGSUSR4.17	4.17					
AGSUSR4.18	4.18					
AGSUSR4.19	4.19					
AGSUSR4.2	4.2					
AGSUSR4.21	4.21					
AGSUSR4.22	4.22					
AGSUSR4.23	4.23					
AGSUSR4.24	4.24					
AGSUSR4.25	4.25					
AGSUSR4.26	4.26					
AGSUSR4.27	4.27					
AGSUSR4.3	4.3					
AGSUSR4.33	4.33					
AGSUSR4.35	4.35					
AGSUSR4.36	4.36					
AGSUSR4.4	4.4					
AGSUSR4.46	4.46					
AGSUSR4.5	4.5					
AGSUSR4.52	4.52					
AGSUSR4.53	4.53					
AGSUSR4.55	4.55					
AGSUSR4.56	4.56					
AGSUSR4.57	4.57					

商品記号 Code	直径 Dc	溝長 ℓ	全長 L	シャンク径 Ds	在庫 Stock	参考価格(円) Price (¥)
AGSUSR4.58	4.58	47	89		□	-
AGSUSR4.6	4.6				●	1,550
AGSUSR4.62	4.62					
AGSUSR4.63	4.63					
AGSUSR4.64	4.64					
AGSUSR4.65	4.65					
AGSUSR4.67	4.67					
AGSUSR4.7	4.7					
AGSUSR4.73	4.73					
AGSUSR4.75	4.75					
AGSUSR4.76	4.76	52	94	6	□	-
AGSUSR4.77	4.77					
AGSUSR4.8	4.8				●	1,550
AGSUSR4.81	4.81					
AGSUSR4.82	4.82					
AGSUSR4.83	4.83					
AGSUSR4.84	4.84					
AGSUSR4.85	4.85					
AGSUSR4.9	4.9					
AGSUSR4.95	4.95					
AGSUSR4.96	4.96					
AGSUSR4.97	4.97					
AGSUSR4.98	4.98					
AGSUSR4.99	4.99					
AGSUSR5.0	5.0					
AGSUSR5.01	5.01					
AGSUSR5.02	5.02					
AGSUSR5.03	5.03					
AGSUSR5.04	5.04					
AGSUSR5.05	5.05					
AGSUSR5.06	5.06					
AGSUSR5.08	5.08					
AGSUSR5.1	5.1					
AGSUSR5.12	5.12					
AGSUSR5.13	5.13					
AGSUSR5.14	5.14					
AGSUSR5.15	5.15					
AGSUSR5.17	5.17					
AGSUSR5.18	5.18					
AGSUSR5.19	5.19					
AGSUSR5.2	5.2					
AGSUSR5.25	5.25					
AGSUSR5.3	5.3					
AGSUSR5.35	5.35					
AGSUSR5.4	5.4					
AGSUSR5.42	5.42					
AGSUSR5.45	5.45					
AGSUSR5.48	5.48					
AGSUSR5.49	5.49					
AGSUSR5.5	5.5					
AGSUSR5.52	5.52					
AGSUSR5.54	5.54					
AGSUSR5.55	5.55					
AGSUSR5.56	5.56					
AGSUSR5.6	5.6					
AGSUSR5.65	5.65					
AGSUSR5.7	5.7					
AGSUSR5.75	5.75					
AGSUSR5.8	5.8					
AGSUSR5.81	5.81					
AGSUSR5.82	5.82					
AGSUSR5.83	5.83					
AGSUSR5.85	5.85					
AGSUSR5.88	5.88					
AGSUSR5.9	5.9					
AGSUSR5.95	5.95					
AGSUSR5.98	5.98					
AGSUSR6.0	6.0					
AGSUSR6.05	6.05					
AGSUSR6.1	6.1	63	107	8	□	-
AGSUSR6.15	6.15				●	2,300
AGSUSR6.2	6.2				●	2,300

新商品

超硬ドリル

ハイスドリル

タップ

超硬
エンドミル

ハイス
エンドミル

切断工具

バック・
セット商品
その他

精密工具

技術資料
索引



← 前頁 Previous Page

単位 (Unit) : mm

商品記号 Code	直径 Dc	溝長 ℓ	全長 L	シャンク径 Ds	在庫 Stock	価格(円) Price (¥)
AGSUSR6.25	6.25	63	107	8	□	-
AGSUSR6.3	6.3				●	2,300
AGSUSR6.35	6.35				□	-
AGSUSR6.4	6.4				●	2,300
AGSUSR6.45	6.45				□	-
AGSUSR6.5	6.5				●	2,060
AGSUSR6.55	6.55				□	-
AGSUSR6.6	6.6				●	2,330
AGSUSR6.65	6.65				□	-
AGSUSR6.7	6.7				●	2,330
AGSUSR6.75	6.75	□	-			
AGSUSR6.8	6.8	●	2,330			
AGSUSR6.85	6.85	□	-			
AGSUSR6.9	6.9	●	2,330			
AGSUSR6.95	6.95	□	-			
AGSUSR7.0	7.0	●	2,170			
AGSUSR7.05	7.05	□	-			
AGSUSR7.1	7.1	●	2,400			
AGSUSR7.15	7.15	□	-			
AGSUSR7.2	7.2	●	2,400			
AGSUSR7.25	7.25	□	-			
AGSUSR7.3	7.3	●	2,400			
AGSUSR7.35	7.35	□	-			
AGSUSR7.4	7.4	●	2,400			
AGSUSR7.45	7.45	□	-			
AGSUSR7.5	7.5	●	2,400			
AGSUSR7.55	7.55	□	-			
AGSUSR7.6	7.6	●	2,660			
AGSUSR7.7	7.7	□	2,660			
AGSUSR7.75	7.75	□	-			
AGSUSR7.8	7.8	●	2,660			
AGSUSR7.9	7.9	□	2,660			
AGSUSR7.95	7.95	□	-			
AGSUSR8.0	8.0	●	2,540			
AGSUSR8.05	8.05	□	-			
AGSUSR8.1	8.1	●	2,970			
AGSUSR8.15	8.15	□	-			
AGSUSR8.2	8.2	●	2,970			
AGSUSR8.25	8.25	□	-			
AGSUSR8.3	8.3	●	2,970			
AGSUSR8.35	8.35	□	-			
AGSUSR8.4	8.4	□	2,970			
AGSUSR8.5	8.5	●	2,660			
AGSUSR8.6	8.6	□	2,660			
AGSUSR8.65	8.65	□	-			
AGSUSR8.7	8.7	●	3,300			
AGSUSR8.75	8.75	□	-			
AGSUSR8.8	8.8	●	3,300			
AGSUSR8.85	8.85	□	-			
AGSUSR8.9	8.9	□	3,300			
AGSUSR9.0	9.0	●	2,750			
AGSUSR9.05	9.05	□	-			
AGSUSR9.1	9.1	□	3,680			
AGSUSR9.15	9.15	□	-			
AGSUSR9.2	9.2	●	3,680			
AGSUSR9.3	9.3	□	3,680			
AGSUSR9.35	9.35	□	-			
AGSUSR9.4	9.4	●	3,680			
AGSUSR9.45	9.45	□	-			
AGSUSR9.5	9.5	●	3,350			
AGSUSR9.55	9.55	□	-			
AGSUSR9.6	9.6	□	4,120			
AGSUSR9.7	9.7	●	4,120			
AGSUSR9.8	9.8	□	4,120			
AGSUSR9.85	9.85	□	-			
AGSUSR9.9	9.9	□	4,120			
AGSUSR9.95	9.95	□	-			
AGSUSR10.0	10.0	●	3,510			
AGSUSR10.05	10.05	□	-			
AGSUSR10.1	10.1	●	4,600			
AGSUSR10.15	10.15	□	-			
AGSUSR10.2	10.2	●	4,600			

商品記号 Code	直径 Dc	溝長 ℓ	全長 L	シャンク径 Ds	在庫 Stock	価格(円) Price (¥)
AGSUSR10.25	10.25	87	144	8	□	-
AGSUSR10.3	10.3				●	4,600
AGSUSR10.35	10.35				□	-
AGSUSR10.4	10.4				□	4,600
AGSUSR10.5	10.5				□	4,260
AGSUSR10.6	10.6				●	5,080
AGSUSR10.7	10.7				□	5,080
AGSUSR10.8	10.8				□	5,080
AGSUSR10.9	10.9				□	5,080
AGSUSR10.95	10.95				□	-
AGSUSR11.0	11.0	●	4,400			
AGSUSR11.05	11.05	□	-			
AGSUSR11.1	11.1	□	5,690			
AGSUSR11.2	11.2	●	5,690			
AGSUSR11.25	11.25	□	-			
AGSUSR11.3	11.3	□	5,690			
AGSUSR11.4	11.4	□	5,690			
AGSUSR11.5	11.5	□	5,210			
AGSUSR11.6	11.6	●	6,150			
AGSUSR11.7	11.7	□	6,150			
AGSUSR11.8	11.8	□	6,150			
AGSUSR11.9	11.9	□	6,150			
AGSUSR11.95	11.95	□	-			
AGSUSR12.0	12.0	●	5,250			
AGSUSR12.05	12.05	□	-			
AGSUSR12.1	12.1	●	6,810			
AGSUSR12.15	12.15	□	-			
AGSUSR12.2	12.2	□	6,810			
AGSUSR12.3	12.3	□	6,810			
AGSUSR12.4	12.4	□	6,810			
AGSUSR12.5	12.5	□	6,280			
AGSUSR12.6	12.6	□	7,220			
AGSUSR12.7	12.7	□	7,220			
AGSUSR12.8	12.8	□	7,220			
AGSUSR12.9	12.9	□	7,220			
AGSUSR13.0	13.0	□	6,430			
AGSUSR13.5	13.5	108	168	16	□	9,540
AGSUSR14.0	14.0	□	-	□	9,540	
AGSUSR14.5	14.5	114	173	●	10,500	
AGSUSR15.0	15.0	180	180		11,100	
AGSUSR15.5	15.5	□	-	□	11,900	
AGSUSR16.0	16.0	120	185	□	11,900	
AGSUSR16.5	16.5	□	-	□	12,400	
AGSUSR17.0	17.0	125	189	20	12,400	
AGSUSR17.5	17.5	□	-	□	13,600	
AGSUSR18.0	18.0	130	194	□	13,600	
AGSUSR18.5	18.5	□	-	□	15,100	
AGSUSR19.0	19.0	135	198	25	15,600	
AGSUSR19.5	19.5	206	206		16,100	
AGSUSR20.0	20.0	140	210	□	16,100	

新商品

超硬ドリル

ハイスドリル

タップ

超硬
エンドミル

ハイス
エンドミル

切断工具

バック・
セット商品
その他

精密工具

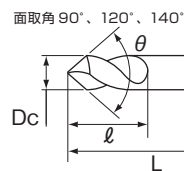
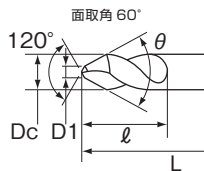
技術資料
索引

一般 構造用鋼	炭素鋼	合金鋼 調質鋼	ダイス鋼 プレハードン鋼	高硬度鋼	
SS400	S45C S50C	SCM NAK	30~40 HRC	40~50 HRC	50~65 HRC
◎	○	—	×	×	×
ステンレス鋼		Ti 合金 耐熱合金	鋳鉄	アルミ合金	銅合金
SUS304 SUS316	SUS420	Ti / Ni Alloy	FC / FCD	AC / ADC	Cu
◎	◎	—	—	○	○

◎:最適 Excellent ○:適用 Good ×:不適 Not Used - :推奨しません Not recommended

- 位置決め用スターティングドリルです。
- センタリングから面取り、V溝加工まで可能。

This drill is for centering.
Supports centering, chamfering, and V-grooving.



LIST 6502

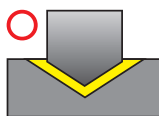
オーダ方法 商品記号

単位 (Unit) : mm

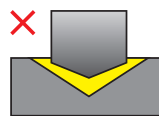
商品記号 Code	直径 Dc	面取角 θ	溝長 ℓ	全長 L	先端径 D1	在庫 Stock	参考価格(円) Price (¥)
AGSTD3.0-60	3	60°	9	48	0.75		1,660
AGSTD4.0-60	4		12	52	1		1,740
AGSTD5.0-60	5		14	60	1.25		2,110
AGSTD6.0-60	6		15	66	1.5		2,220
AGSTD8.0-60	8		20	79	2		2,780
AGSTD10.0-60	10		25	89	2.5		4,030
AGSTD12.0-60	12	30	102	3		5,870	
AGSTD16.0-60	16	35	115	4		8,290	
AGSTD20.0-60	20	40	131	5		11,600	
AGSTD3.0-90	3	90°	9	48			1,660
AGSTD4.0-90	4		12	52			1,740
AGSTD5.0-90	5		14	60			2,110
AGSTD6.0-90	6		15	66			2,220
AGSTD8.0-90	8		20	79			2,780
AGSTD10.0-90	10		25	89			4,030
AGSTD12.0-90	12	30	102			5,870	
AGSTD16.0-90	16	35	115			8,290	
AGSTD20.0-90	20	40	131			11,600	
AGSTD3.0-120	3	120°	9	48			1,660
AGSTD4.0-120	4		12	52			1,740
AGSTD5.0-120	5		14	60			2,110
AGSTD6.0-120	6		15	66			2,220
AGSTD8.0-120	8		20	79			2,780
AGSTD10.0-120	10		25	89			4,030
AGSTD12.0-120	12	30	102			5,870	
AGSTD16.0-120	16	35	115			8,290	
AGSTD20.0-120	20	40	131			11,600	
AGSTD3.0-140	3	140°	9	48			1,660
AGSTD4.0-140	4		12	52			1,740
AGSTD5.0-140	5		14	60			2,110
AGSTD6.0-140	6		15	66			2,220
AGSTD8.0-140	8		20	79			2,780
AGSTD10.0-140	10		25	89			4,030
AGSTD12.0-140	12	30	102			5,870	
AGSTD16.0-140	16	35	115			8,290	
AGSTD20.0-140	20	40	131			11,600	

センタリングの面取り角選定

Selecting centering angle



ドリル先端角 ≤ 面取角
Drill point angle ≤ Centering angle



ドリル先端角 > 面取角
Drill point angle > Centering angle

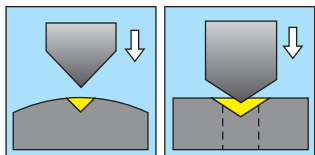
- ・公差が設定されている面取り加工にはおすすめできません。
Not recommended for chamfering to set tolerances.
- ・ドリル直径とシャンク径は同一です。
Drill diameter and shank diameter is same size.
- ・センタリングおよびV溝加工時に0.12~0.15Dcのフラット面が残ります。
Flat surface of 0.12 to 0.15 Dc remains after centering work or cutting V grooves.



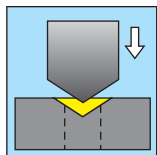
センタリング Centering

曲面への穴あけや食付き性の不安定なドリルの前加工にご使用ください。

For pre-drilling for drills that have inconsistent bite and drilling holes on curved surfaces.



曲面のセンタリング
Centering on a curved surface

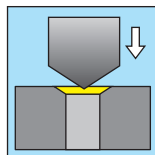


センタリング
面取り同時加工
Centering and chamfering
at the same time

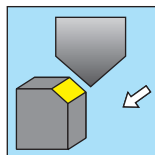
面取り加工 Chamfering

穴やコーナの面取りにご使用ください。

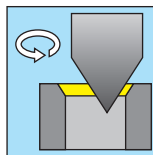
For chamfering holes or edges.



面取り加工
Chamfering



コーナ面取り加工
Chamfering edges

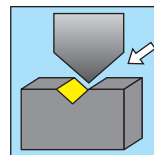


大径穴の面取り加工
Chamfering large
diameter holes

V溝加工 Cutting V grooves

直線、曲線、平面、曲面のV溝加工にご使用ください。

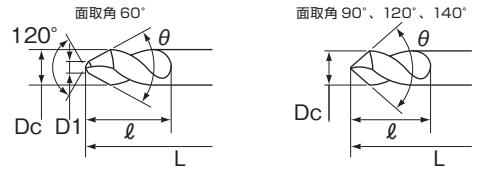
For cutting V grooves in straight or curved lines on flat or curved surfaces.



V溝加工
Cutting V grooves

●深い位置、干渉をさけるためのロングシャンクタイプのスターティングドリルです。

Long shank type centering drill for avoiding interference when drilling deep holes.



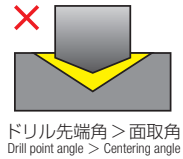
LIST 6504

オーダ方法 商品記号

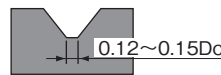
単位 (Unit) : mm

商品記号 Code	直径 Dc	面取角 θ	溝長 l	全長 L	先端径 D1	在庫 Stock	参考価格(円) Price (¥)
AGSTDLS3.0-60	3	60°	9	75	0.75	●	2,680
AGSTDLS4.0-60	4		12	100	1		3,190
AGSTDLS5.0-60	5		14	100	1.25		3,740
AGSTDLS6.0-60	6		15	150	1.5		4,150
AGSTDLS8.0-60	8		20	150	2		4,700
AGSTDLS10.0-60	10		25	200	2.5		6,460
AGSTDLS12.0-60	12		30	200	3	7,350	
AGSTDLS3.0-90	3	90°	9	75		●	2,680
AGSTDLS4.0-90	4		12	100			3,190
AGSTDLS5.0-90	5		14	100			3,740
AGSTDLS6.0-90	6		15	150			4,150
AGSTDLS8.0-90	8		20	150			4,700
AGSTDLS10.0-90	10		25	200			6,460
AGSTDLS12.0-90	12		30	200		7,350	
AGSTDLS3.0-120	3	120°	9	75		●	2,680
AGSTDLS4.0-120	4		12	100			3,190
AGSTDLS5.0-120	5		14	100			3,740
AGSTDLS6.0-120	6		15	150			4,150
AGSTDLS8.0-120	8		20	150			4,700
AGSTDLS10.0-120	10		25	200			6,460
AGSTDLS12.0-120	12		30	200		7,350	
AGSTDLS3.0-140	3	140°	9	75		●	2,680
AGSTDLS4.0-140	4		12	100			3,190
AGSTDLS5.0-140	5		14	100			3,740
AGSTDLS6.0-140	6		15	150			4,150
AGSTDLS8.0-140	8		20	150			4,700
AGSTDLS10.0-140	10		25	200			6,460
AGSTDLS12.0-140	12		30	200		7,350	

センタリングの面取り角選定 Selecting centering angle



- ・公差が設定されている面取り加工にはおすすりできません。
Not recommended for chamfering to set tolerances.
- ・ドリル直径とシャンク径は同一です。
Drill diameter and shank diameter is same size.
- ・センタリングおよびV溝加工時に0.12~0.15Dcのフラット面が残ります。
Flat surface of 0.12 to 0.15 Dc remains after centering work or cutting V grooves.



一般 構造用鋼	炭素鋼	合金鋼 調質鋼	ダイス鋼 プレハードン鋼	高硬度鋼	
SS400	S45C S50C	SCM NAK	30 ~ 40 HRC	40 ~ 50 HRC	50 ~ 65HRC
◎	◎	◎	◎	×	×
ステンレス鋼		Ti 合金 耐熱合金	鋳鉄	アルミ合金	銅合金
SUS304 SUS316	SUS420	Ti / Ni Alloy	FC / FCD	AC / ADC	Cu
◎	◎	◎	◎	◎	◎

◎:最適 Excellent ○:適用 Good ×:不適 Not Used - :推奨しません Not recommended

新品

超硬ドリル

ハイスドリル

タップ

超硬
エンドミル

ハイス
エンドミル

切断工具

バック・
セット商品
その他

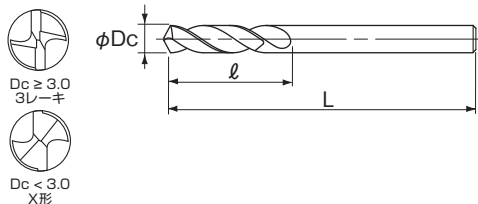
精密工具

技術資料
索引



●鋼、型鋼、アルミまで、高速・高能率加工ができます。

This drill having short length is suitable for workpiece materials from Carbon Steel and Stainless Steel to Aluminum.



オーダ方法 **SGSS** 直径

単位 (Unit) : mm

直径 Dc	溝長 ℓ	全長 L	在庫 Stock
1.0	8	33	
1.05			
1.1	9	34	
1.15			
1.2	10	35	
1.25			
1.3			
1.35	12	37	
1.4			
1.45	13	39	
1.5			
1.55	15	42	
1.6			
1.65	16	44	
1.7			
1.75	18	47	
1.8			
1.85	20	50	□
1.9			
1.95	22	54	
2.0			
2.05	24	57	
2.1			
2.15	26	61	
2.2			
2.25	29	65	
2.3			
2.35	32	69	
2.4			
2.45	35	74	
2.5			
2.55	38	80	
2.6			
2.65	42	86	
2.7			
2.75	46	92	
2.8			
2.85	50	98	
2.9			
2.95	54	105	
3.0			
3.05	58	111	
3.1			
3.15	63	119	
3.2			
3.25	68	127	
3.3			
3.35	72	134	
3.4			
3.45	76	140	
3.5			
3.55	80	147	
3.6			
3.65	84	152	
3.7			
3.75	87	157	
3.8			
3.85	90	163	
3.9			
3.95	94	168	

直径 Dc	溝長 ℓ	全長 L	在庫 Stock
4.0			
4.05			
4.1	29	65	
4.15			
4.2	32	69	
4.25			
4.3			
4.35	35	74	
4.4			
4.45	38	80	
4.5			
4.55	42	86	
4.6			
4.65	46	92	
4.7			
4.75	50	98	
4.8			
4.85	54	105	
4.9			
4.95	58	111	
5.0			
5.05	63	119	
5.1			
5.15	68	127	
5.2			
5.25	72	134	
5.3			
5.35	76	140	
5.4			
5.45	80	147	
5.5			
5.55	84	152	
5.6			
5.65	87	157	
5.7			
5.75	90	163	
5.8			
5.85	94	168	
5.9			
5.95			
6.0			
6.05			
6.1			
6.15			
6.2			
6.25			
6.3			
6.35			
6.4			
6.45			
6.5			
6.55			
6.6			
6.65			
6.7			
6.75			
6.8			
6.85			
6.9			
6.95			

直径 Dc	溝長 ℓ	全長 L	在庫 Stock
7.0			
7.1			
7.2	46	92	
7.3			
7.4	50	98	
7.5			
7.6	54	105	
7.7			
7.8	58	111	
7.9			
8.0	63	119	
8.1			
8.2	68	127	
8.3			
8.4	72	134	
8.5			
8.6	76	140	
8.7			
8.8	80	147	
8.9			
9.0	84	152	
9.1			
9.2	87	157	
9.3			
9.4	90	163	
9.5			
9.6	94	168	
9.7			
9.8			
9.9			
10.0			
10.1			
10.2			
10.3			
10.4			
10.5			
10.6			
10.7			
10.8			
10.9			
11.0			
11.1			
11.2			
11.3			
11.4			
11.5			
11.6			
11.7			
11.8			
11.9			

直径 Dc	溝長 ℓ	全長 L	在庫 Stock
12.0			
12.1			
12.2			
12.3			
12.4			
12.5	68	127	
12.6			
12.7			
12.8			
12.9			
13.0			
13.1			
13.2			
13.3			
13.4			
13.5			
13.6	72	134	
13.7			
13.8			
13.9			
14.0			
14.1			
14.2			
14.3			
14.4			
14.5	76	140	□
14.6			
14.7			
14.8			
14.9			
15.0			
15.1			
15.2			
15.3			
15.4			
15.5			
15.6			
15.7			
15.8			
15.9			
16.0			
16.5	84	152	
17.0			
17.5			
18.0	87	157	
18.5			
19.0	90	163	
19.5			
20.0	94	168	

一般構造用鋼	炭素鋼	合金鋼調質鋼	ダイス鋼 プレハードン鋼	高硬度鋼	
SS400	S45C S50C	SCM NAK	30 ~ 40 HRC	40 ~ 50 HRC	50 ~ 65HRC
○	○	○	○	—	×
ステンレス鋼		Ti 合金 耐熱合金	鋳鉄	アルミ合金	銅合金
SUS304 SUS316	SUS420	Ti / Ni Alloy	FC / FCD	AC / ADC	Cu
○	○	○	○	○	○

◎:最適 Excellent ○:適用 Good ×:不適 Not Used —:推奨しません Not recommended

新商品

超硬ドリル

ハイスドリル

タップ

超硬
エンドミル

ハイス
エンドミル

切断工具

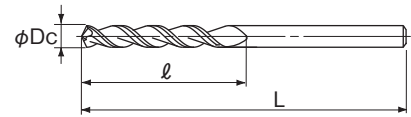
バック・
セット商品
その他

精密工具

技術資料
索引

- 鋼、型鋼、アルミまで、高速・高効率加工ができます。
- オーステナイト系ステンレス鋼には使用できません。

This drill having jobbers length is suitable for workpiece materials from Carbon Steel and Stainless Steel to Aluminum. This drill is not applied to Austenitic Stainless Steel.



新商品

超硬ドリル

オーダ方法 SGSD 直径

単位 (Unit) : mm

直径 Dc	溝長 ℓ	全長 L	在庫 Stock
1.0	12	34	
1.1	14	36	
1.2	16	38	
1.3	18	40	
1.4	20	43	
1.5	22	46	
1.6	24	49	
1.7	27	53	
1.8	30	57	
1.9	33	61	
2.0	36	65	□
2.1	39	70	
2.2	43	75	
2.3	47	80	
2.4	52	86	
2.5	57	93	
2.6	63	101	
2.7	69	109	
2.8	75	117	
2.9	81	125	
3.0	87	133	□
3.1	94	142	
3.2	101	151	
3.3	108	160	
3.4	115	169	
3.5	122	178	
3.6	129	187	
3.7	136	196	
3.8	143	205	
3.9	150	214	
4.0	157	223	□
4.1	164	232	
4.2	171	241	
4.3	178	250	
4.4	185	259	
4.5	192	268	
4.6	199	277	
4.7	206	286	
4.8	213	295	
4.9	220	304	
5.0	227	313	□
5.1	234	322	
5.2	241	331	
5.3	248	340	
5.4	255	349	
5.5	262	358	
5.6	269	367	
5.7	276	376	
5.8	283	385	
5.9	290	394	
6.0	297	403	□
6.1	304	412	
6.2	311	421	
6.3	318	430	
6.4	325	439	
6.5	332	448	
6.6	339	457	
6.7	346	466	
6.8	353	475	
6.9	360	484	

直径 Dc	溝長 ℓ	全長 L	在庫 Stock
7.0	69	109	□
7.1			
7.2			
7.3			
7.4			
7.5			
7.6			
7.7			
7.8			
7.9			
8.0	75	117	□
8.1			
8.2			
8.3			
8.4			
8.5			
8.6			
8.7			
8.8			
8.9			
9.0	81	125	□
9.1			
9.2			
9.3			
9.4			
9.5			
9.6			
9.7			
9.8			
9.9			
10.0	87	133	□
10.1			
10.2			
10.3			
10.4			
10.5			
10.6			
10.7			
10.8			
10.9			

直径 Dc	溝長 ℓ	全長 L	在庫 Stock
11.0	94	142	□
11.1			
11.2			
11.3			
11.4			
11.5			
11.6			
11.7			
11.8			
11.9			
12.0	101	151	□
12.1			
12.2			
12.3			
12.4			
12.5			
12.6			
12.7			
12.8			
12.9			
13.0			

ハイスドリル

タップ

超硬
エンドミル

ハイス
エンドミル

切断工具

バック・
セット商品
その他

精密工具

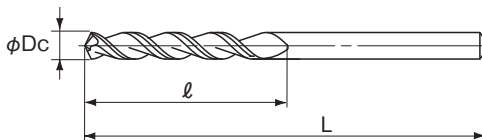
技術資料
索引

一般 構造用鋼	炭素鋼	合金鋼 調質鋼	ダイス鋼 プレハードン鋼	高硬度鋼	
SS400	S45C S50C	SCM NAK	30~40 HRC	40~50 HRC	50~65HRC
◎	◎	◎	◎	—	×
ステンレス鋼			Ti 合金 耐熱合金	鋳鉄	アルミ合金 銅合金
SUS304 SUS316	SUS420	Ti / Ni Alloy	FC / FCD	AC / ADC	Cu
×	◎	○	○	○	○

◎:最適 Excellent ○:適用 Good ×:不適 Not Used —:推奨しません Not recommended

●鋼、鋳鉄の高能率加工ができます。穴深さ 5D までノンステップ加工ができます。

Able to handle drilling in steel and cast iron efficiently. Can handle non-step drilling up to 5 diameters.



LIST 6536

オーダ方法 **商品記号**

単位 (Unit) : mm

商品記号 Code	直径 Dc	溝長 ℓ	全長 L	在庫 Stock	参考価格(円) Price (¥)
AGPSD1.0	1.0	12	34		922
AGPSD1.1	1.1	14	36		1,080
AGPSD1.2	1.2	16	38		1,020
AGPSD1.3	1.3				1,080
AGPSD1.4	1.4	18	40		1,080
AGPSD1.5	1.5				912
AGPSD1.6	1.6				976
AGPSD1.7	1.7	20	43		1,080
AGPSD1.8	1.8				1,020
AGPSD1.9	1.9	22	46		1,020
AGPSD2.0	2.0				837
AGPSD2.1	2.1	24	49		1,230
AGPSD2.2	2.2				1,230
AGPSD2.3	2.3	27	53		1,120
AGPSD2.4	2.4				1,230
AGPSD2.5	2.5	30	57		1,120
AGPSD2.6	2.6				1,120
AGPSD2.7	2.7				1,120
AGPSD2.8	2.8	33	61		1,180
AGPSD2.9	2.9				1,120
AGPSD3.0	3.0				1,120
AGPSD3.1	3.1				1,330
AGPSD3.2	3.2	36	65		1,330
AGPSD3.3	3.3				1,330
AGPSD3.4	3.4				1,330
AGPSD3.5	3.5	39	70		1,330
AGPSD3.6	3.6				1,470
AGPSD3.7	3.7				1,470
AGPSD3.8	3.8				1,470
AGPSD3.9	3.9	43	75	●	1,470
AGPSD4.0	4.0				1,470
AGPSD4.1	4.1	43	75		1,650
AGPSD4.2	4.2				1,650
AGPSD4.3	4.3				1,650
AGPSD4.4	4.4	47	80		1,650
AGPSD4.5	4.5				1,860
AGPSD4.6	4.6				1,860
AGPSD4.7	4.7				1,860
AGPSD4.8	4.8				1,860
AGPSD4.9	4.9	52	86		1,860
AGPSD5.0	5.0				2,410
AGPSD5.1	5.1				2,410
AGPSD5.2	5.2				2,410
AGPSD5.3	5.3	57	93		2,410
AGPSD5.4	5.4				2,410
AGPSD5.5	5.5				2,410
AGPSD5.6	5.6				2,430
AGPSD5.7	5.7				2,430
AGPSD5.8	5.8				2,430
AGPSD5.9	5.9				2,430
AGPSD6.0	6.0				2,430
AGPSD6.1	6.1	63	101		2,610
AGPSD6.2	6.2				2,610
AGPSD6.3	6.3				2,610
AGPSD6.4	6.4				2,610
AGPSD6.5	6.5				2,610
AGPSD6.6	6.6				2,700
AGPSD6.7	6.7				2,700
AGPSD6.8	6.8				2,700
AGPSD6.9	6.9	69	109		2,700
AGPSD7.0	7.0				2,700
AGPSD7.1	7.1				2,880

商品記号 Code	直径 Dc	溝長 ℓ	全長 L	在庫 Stock	参考価格(円) Price (¥)
AGPSD7.2	7.2				2,880
AGPSD7.3	7.3	69	109		2,880
AGPSD7.4	7.4				2,880
AGPSD7.5	7.5				2,880
AGPSD7.6	7.6				3,060
AGPSD7.7	7.7				3,060
AGPSD7.8	7.8				3,060
AGPSD7.9	7.9	75	117		3,060
AGPSD8.0	8.0				3,060
AGPSD8.1	8.1				3,390
AGPSD8.2	8.2				3,390
AGPSD8.3	8.3				3,390
AGPSD8.4	8.4				3,390
AGPSD8.5	8.5				3,390
AGPSD8.6	8.6				3,550
AGPSD8.7	8.7				3,550
AGPSD8.8	8.8				3,550
AGPSD8.9	8.9	81	125		3,550
AGPSD9.0	9.0				3,550
AGPSD9.1	9.1				4,110
AGPSD9.2	9.2				4,110
AGPSD9.3	9.3				4,110
AGPSD9.4	9.4				4,110
AGPSD9.5	9.5				4,110
AGPSD9.6	9.6				4,580
AGPSD9.7	9.7				4,580
AGPSD9.8	9.8				4,580
AGPSD9.9	9.9				5,040
AGPSD10.0	10.0				4,580
AGPSD10.1	10.1	87	133	●	5,650
AGPSD10.2	10.2				5,400
AGPSD10.3	10.3				5,400
AGPSD10.4	10.4				5,650
AGPSD10.5	10.5				5,400
AGPSD10.6	10.6				6,290
AGPSD10.7	10.7				6,290
AGPSD10.8	10.8				6,290
AGPSD10.9	10.9				6,290
AGPSD11.0	11.0				5,720
AGPSD11.1	11.1	94	142		6,940
AGPSD11.2	11.2				6,940
AGPSD11.3	11.3				6,940
AGPSD11.4	11.4				6,940
AGPSD11.5	11.5				6,320
AGPSD11.6	11.6				7,540
AGPSD11.7	11.7				7,540
AGPSD11.8	11.8				7,540
AGPSD11.9	11.9				7,540
AGPSD12.0	12.0				6,850
AGPSD12.1	12.1				9,760
AGPSD12.2	12.2				9,760
AGPSD12.3	12.3				9,760
AGPSD12.4	12.4				9,760
AGPSD12.5	12.5	101	151		8,890
AGPSD12.6	12.6				10,600
AGPSD12.7	12.7				10,600
AGPSD12.8	12.8				10,600
AGPSD12.9	12.9				10,600
AGPSD13.0	13.0				9,500

※ 1 本包装 (2.0mm 未満は 10 本包装)

参考価格は 1 本あたりの価格です。

※ Sold one per package (10 per package if below 2.0mm)

Price is for one drill bit.

新商品

超硬ドリル

ハイスドリル

タップ

超硬
エンドミル

ハイス
エンドミル

切断工具

バック・
セット商品
その他

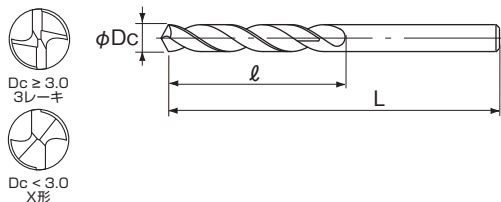
精密工具

技術資料
索引



●鋼からステンレス鋼そしてアルミまで、高能率加工ができます。高い穴位置精度が得られます。

This drill having short length is suitable for high-speed drilling of most material from Carbon Steel and Stainless Steel to Aluminum.



LIST 6568P

オーダ方法 **商品記号**

単位 (Unit) : mm

商品記号 Code	直径 Dc	溝長 ℓ	全長 L	在庫 Stock	参考価格(円) Price (¥)	商品記号 Code	直径 Dc	溝長 ℓ	全長 L	在庫 Stock	参考価格(円) Price (¥)
GSS1.0	1.0	8	33		1,060	GSS7.0	7.0				2,400
GSS1.1	1.1	9	34		1,010	GSS7.1	7.1				2,600
GSS1.2	1.2				956	GSS7.2	7.2	46	92		2,600
GSS1.3	1.3	10	35		1,010	GSS7.3	7.3				2,600
GSS1.4	1.4				1,010	GSS7.4	7.4				2,600
GSS1.5	1.5	12	37		1,010	GSS7.5	7.5				2,600
GSS1.6	1.6				775	GSS7.6	7.6				2,770
GSS1.7	1.7	13	39		834	GSS7.7	7.7				2,770
GSS1.8	1.8				775	GSS7.8	7.8				2,770
GSS1.9	1.9	15	42		775	GSS7.9	7.9				2,770
GSS2.0	2.0				775	GSS8.0	8.0	50	98		2,770
GSS2.1	2.1	16	44		1,110	GSS8.1	8.1				2,920
GSS2.2	2.2				1,110	GSS8.2	8.2				2,920
GSS2.3	2.3	18	47		991	GSS8.3	8.3				2,920
GSS2.4	2.4				1,110	GSS8.4	8.4				2,920
GSS2.5	2.5	20	50		991	GSS8.5	8.5				2,920
GSS2.6	2.6				991	GSS8.6	8.6				3,120
GSS2.7	2.7				991	GSS8.7	8.7				3,120
GSS2.8	2.8	22	54		1,050	GSS8.8	8.8				3,120
GSS2.9	2.9				991	GSS8.9	8.9				3,120
GSS3.0	3.0				991	GSS9.0	9.0	54	105		3,120
GSS3.1	3.1				1,190	GSS9.1	9.1				3,290
GSS3.2	3.2	24	57		1,190	GSS9.2	9.2				3,290
GSS3.3	3.3				1,190	GSS9.3	9.3				3,290
GSS3.4	3.4				1,190	GSS9.4	9.4				3,290
GSS3.5	3.5	26	61		1,190	GSS9.5	9.5				3,290
GSS3.6	3.6				1,350	GSS9.6	9.6				3,480
GSS3.7	3.7				1,350	GSS9.7	9.7				3,480
GSS3.8	3.8				1,350	GSS9.8	9.8				3,480
GSS3.9	3.9	29	65	●	1,350	GSS9.9	9.9			●	3,830
GSS4.0	4.0				1,350	GSS10.0	10.0	58	111	●	3,480
GSS4.1	4.1				1,530	GSS10.1	10.1				4,250
GSS4.2	4.2				1,530	GSS10.2	10.2				4,040
GSS4.3	4.3				1,530	GSS10.3	10.3				4,040
GSS4.4	4.4				1,530	GSS10.4	10.4				4,250
GSS4.5	4.5	32	69		1,530	GSS10.5	10.5				4,040
GSS4.6	4.6				1,700	GSS10.6	10.6				4,710
GSS4.7	4.7				1,700	GSS10.7	10.7				4,710
GSS4.8	4.8				1,700	GSS10.8	10.8				4,710
GSS4.9	4.9				1,700	GSS10.9	10.9				4,710
GSS5.0	5.0	35	74		1,700	GSS11.0	11.0				4,280
GSS5.1	5.1				1,880	GSS11.1	11.1				5,130
GSS5.2	5.2				1,880	GSS11.2	11.2	63	119		5,130
GSS5.3	5.3				1,880	GSS11.3	11.3				5,130
GSS5.4	5.4				1,880	GSS11.4	11.4				5,130
GSS5.5	5.5				1,880	GSS11.5	11.5				4,660
GSS5.6	5.6	38	80		2,070	GSS11.6	11.6				5,580
GSS5.7	5.7				2,070	GSS11.7	11.7				5,580
GSS5.8	5.8				2,070	GSS11.8	11.8				5,580
GSS5.9	5.9				2,070	GSS11.9	11.9				5,580
GSS6.0	6.0				2,070	GSS12.0	12.0				5,080
GSS6.1	6.1				2,250	GSS12.1	12.1				7,240
GSS6.2	6.2				2,250	GSS12.2	12.2				7,240
GSS6.3	6.3	42	86		2,250	GSS12.3	12.3				7,240
GSS6.4	6.4				2,250	GSS12.4	12.4	68	127		7,240
GSS6.5	6.5				2,250	GSS12.5	12.5				6,560
GSS6.6	6.6				2,400	GSS12.6	12.6				8,020
GSS6.7	6.7				2,400	GSS12.7	12.7				8,020
GSS6.8	6.8	46	92		2,400	GSS12.8	12.8				8,020
GSS6.9	6.9				2,400	GSS12.9	12.9				8,020

単位 (Unit) : mm

商品記号 Code	直径 Dc	溝長 ℓ	全長 L	在庫 Stock	参考価格(円) Price (¥)
GSS13.0	13.0	68	127	●	7,320
GSS13.1	13.1			-	
GSS13.2	13.2			-	
GSS13.3	13.3			-	
GSS13.4	13.4			-	
GSS13.5	13.5	72	134	●	7,720
GSS13.6	13.6			-	
GSS13.7	13.7			-	
GSS13.8	13.8			-	
GSS13.9	13.9			-	
GSS14.0	14.0			●	8,300
GSS14.1	14.1			-	
GSS14.2	14.2			-	
GSS14.3	14.3			□	-
GSS14.4	14.4			-	
GSS14.5	14.5	76	140	●	8,940
GSS14.6	14.6			-	
GSS14.7	14.7			-	
GSS14.8	14.8			-	
GSS14.9	14.9			-	
GSS15.0	15.0			●	9,600
GSS15.1	15.1			-	
GSS15.2	15.2			-	
GSS15.3	15.3			□	-
GSS15.4	15.4			-	
GSS15.5	15.5	80	147	●	10,300
GSS15.6	15.6			-	
GSS15.7	15.7			-	
GSS15.8	15.8			-	
GSS15.9	15.9			-	
GSS16.0	16.0			●	11,000
GSS16.1	* 16.1			-	
GSS16.2	* 16.2			-	
GSS16.3	* 16.3			□	-
GSS16.4	* 16.4			-	
GSS16.5	* 16.5	-			
GSS16.6	* 16.6	-			
GSS16.7	* 16.7	□	-		
GSS16.8	* 16.8	-			
GSS16.9	* 16.9	-			
GSS17.0	* 17.0	84	152	●	12,600
GSS17.1	* 17.1			-	
GSS17.2	* 17.2			-	
GSS17.3	* 17.3			-	
GSS17.4	* 17.4			-	
GSS17.5	* 17.5			●	13,300
GSS17.6	* 17.6			-	
GSS17.7	* 17.7			-	
GSS17.8	* 17.8			□	-
GSS17.9	* 17.9			-	
GSS18.0	* 18.0	87	157	●	14,000
GSS18.1	* 18.1			-	
GSS18.2	* 18.2			-	
GSS18.3	* 18.3			-	
GSS18.4	* 18.4			-	
GSS18.5	* 18.5			●	14,800
GSS18.6	* 18.6			-	
GSS18.7	* 18.7			-	
GSS18.8	* 18.8			□	-
GSS18.9	* 18.9			-	
GSS19.0	19.0	90	163	●	15,700
GSS19.5	19.5				16,500
GSS20.0	20.0				17,200

商品記号 Code	直径 Dc	溝長 ℓ	全長 L	在庫 Stock	参考価格(円) Price (¥)
GSS19.0	19.0	90	163	●	15,700
GSS19.5	19.5	94	168		16,500
GSS20.0	20.0				17,200

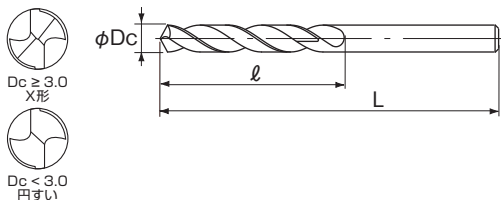
※ 1 本包装 (2.0mm 未満は 10 本包装)
参考価格は 1 本あたりの価格です。
※ Sold one per package (10 per package if below 2.0mm)
Price is for one drill bit.

一般 構造用鋼	炭素鋼	合金鋼 調質鋼	ダイス鋼 プレハードン鋼	高硬度鋼	
SS400	S45C S50C	SCM NAK	30~40 HRC	40~50 HRC	50~65HRC
◎	◎	◎	○	×	×
ステンレス鋼		Ti 合金 耐熱合金	鋳鉄	アルミ合金	銅合金
SUS304 SUS316	SUS420	Ti / Ni Alloy	FC / FCD	AC / ADC	Cu
○	○	○	○	○	○

◎:最適 Excellent ○:適用 Good ×:不適 Not Used -:推奨しません Not recommended

●鋼からステンレス鋼そしてアルミまで、汎用コーティングドリルです。

This is general coated drills having jobbers length.



LIST 520P

オーダー方法 **商品記号**

単位 (Unit) : mm

商品記号 Code	直径 Dc	溝長 ℓ	全長 L	在庫 Stock	参考価格 (円) Price (¥)
GSD0.5	0.5	6	22		929
GSD0.6	0.6	7	24		843
GSD0.7	0.7	9	28		778
GSD0.8	0.8	10	30		740
GSD0.9	0.9	11	32		707
GSD1.0	1.0	12	34		707
GSD1.1	1.1	14	36		669
GSD1.2	1.2	16	38		637
GSD1.3	1.3	16	38		669
GSD1.4	1.4	18	40		669
GSD1.5	1.5	18	40		669
GSD1.6	1.6	20	43		506
GSD1.7	1.7	20	43		557
GSD1.8	1.8	22	46		506
GSD1.9	1.9	22	46		506
GSD2.0	2.0	24	49		506
GSD2.1	2.1	24	49		732
GSD2.2	2.2	27	53		732
GSD2.3	2.3	27	53		665
GSD2.4	2.4	27	53		732
GSD2.5	2.5	30	57		665
GSD2.6	2.6	30	57		665
GSD2.7	2.7	30	57		665
GSD2.8	2.8	33	61		698
GSD2.9	2.9	33	61		665
GSD3.0	3.0	33	61		665
GSD3.1	3.1	36	65		794
GSD3.2	3.2	36	65		794
GSD3.3	3.3	36	65		794
GSD3.4	3.4	39	70		794
GSD3.5	3.5	39	70		794
GSD3.6	3.6	39	70		879
GSD3.7	3.7	39	70		879
GSD3.8	3.8	43	75		879
GSD3.9	3.9	43	75		879
GSD4.0	4.0	43	75		879
GSD4.1	4.1	47	80		980
GSD4.2	4.2	47	80		980
GSD4.3	4.3	47	80		980
GSD4.4	4.4	47	80		980
GSD4.5	4.5	47	80		980
GSD4.6	4.6	52	86		1,110
GSD4.7	4.7	52	86		1,110
GSD4.8	4.8	52	86		1,110
GSD4.9	4.9	52	86		1,110
GSD5.0	5.0	52	86		1,110
GSD5.1	5.1	57	93		1,440
GSD5.2	5.2	57	93		1,440
GSD5.3	5.3	57	93		1,440
GSD5.4	5.4	57	93		1,440
GSD5.5	5.5	57	93		1,440
GSD5.6	5.6	57	93		1,450
GSD5.7	5.7	63	101		1,450
GSD5.8	5.8	63	101		1,450
GSD5.9	5.9	63	101		1,450
GSD6.0	6.0	63	101		1,450
GSD6.1	6.1	69	109		1,740
GSD6.2	6.2	69	109		1,740
GSD6.3	6.3	69	109		1,740
GSD6.4	6.4	69	109		1,740
GSD6.5	6.5	69	109		1,740
GSD6.6	6.6	69	109		2,050
GSD6.7	6.7	69	109		2,050
GSD6.8	6.8	69	109		2,050

商品記号 Code	直径 Dc	溝長 ℓ	全長 L	在庫 Stock	参考価格 (円) Price (¥)
GSD6.9	6.9	69	109		2,050
GSD7.0	7.0	69	109		2,050
GSD7.1	7.1	69	109		2,120
GSD7.2	7.2	69	109		2,120
GSD7.3	7.3	69	109		2,120
GSD7.4	7.4	69	109		2,120
GSD7.5	7.5	69	109		2,120
GSD7.6	7.6	75	117		2,530
GSD7.7	7.7	75	117		2,530
GSD7.8	7.8	75	117		2,530
GSD7.9	7.9	75	117		2,530
GSD8.0	8.0	75	117		2,530
GSD8.1	8.1	75	117		2,680
GSD8.2	8.2	75	117		2,680
GSD8.3	8.3	75	117		2,680
GSD8.4	8.4	75	117		2,680
GSD8.5	8.5	75	117		2,680
GSD8.6	8.6	81	125		2,890
GSD8.7	8.7	81	125		2,890
GSD8.8	8.8	81	125		2,890
GSD8.9	8.9	81	125		2,890
GSD9.0	9.0	81	125		2,890
GSD9.1	9.1	81	125		3,090
GSD9.2	9.2	81	125		3,090
GSD9.3	9.3	81	125		3,090
GSD9.4	9.4	81	125		3,090
GSD9.5	9.5	81	125		3,090
GSD9.6	9.6	81	125		3,260
GSD9.7	9.7	81	125		3,260
GSD9.8	9.8	81	125		3,260
GSD9.9	9.9	81	125		3,570
GSD10.0	10.0	81	125		3,260
GSD10.1	10.1	87	133		3,960
GSD10.2	10.2	87	133		3,760
GSD10.3	10.3	87	133		3,760
GSD10.4	10.4	87	133		3,960
GSD10.5	10.5	87	133		3,760
GSD10.6	10.6	87	133		4,340
GSD10.7	10.7	87	133		4,340
GSD10.8	10.8	87	133		4,340
GSD10.9	10.9	87	133		4,340
GSD11.0	11.0	87	133		3,960
GSD11.1	11.1	87	133		4,890
GSD11.2	11.2	87	133		4,890
GSD11.3	11.3	87	133		4,810
GSD11.4	11.4	87	133		4,890
GSD11.5	11.5	87	133		4,440
GSD11.6	11.6	87	133		5,280
GSD11.7	11.7	87	133		5,280
GSD11.8	11.8	87	133		5,280
GSD11.9	11.9	87	133		5,280
GSD12.0	12.0	87	133		4,810
GSD12.1	12.1	87	133		6,830
GSD12.2	12.2	87	133		6,830
GSD12.3	12.3	87	133		6,830
GSD12.4	12.4	87	133		6,830
GSD12.5	12.5	87	133		6,240
GSD12.6	12.6	87	133		7,260
GSD12.7	12.7	87	133		7,260
GSD12.8	12.8	87	133		7,260
GSD12.9	12.9	87	133		7,260
GSD13.0	13.0	87	133		6,630

※ 1本包装 (2.0mm未満は10本包装)

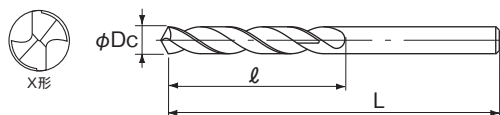
参考価格は1本あたりの価格です。

※ Sold one per package (10 per package it below 2.0mm)

Price is for one drill bit.

●汎用コーティングコバルトドリルです。

This is general coated cobalt HSS drills having jobbers length.



オーダ方法 GCOSD 直径

単位 (Unit) : mm

直径 Dc	溝長 ℓ	全長 L	在庫 Stock
1.0	12	34	
1.01			
1.02			
1.03			
1.04			
1.05			
1.06			
1.07			
1.08			
1.09			
1.1			
1.11	13		
1.12			
1.13			
1.14			
1.15			
1.16			
1.17			
1.18			
1.19			
1.2			
1.21			
1.22			
1.23			
1.24			
1.25	14		
1.26			
1.27			
1.28			
1.29			
1.3			□
1.31			
1.32			
1.33			
1.34			
1.35			
1.36			
1.37			
1.38			
1.39			
1.4			
1.41	15	40	
1.42			
1.43			
1.44			
1.45			
1.46			
1.47			
1.48			
1.49			
1.5			
1.51			
1.52			
1.53			
1.54			
1.55	16	43	
1.56			
1.57			
1.58			
1.59			

直径 Dc	溝長 ℓ	全長 L	在庫 Stock
1.6			
1.61			
1.62			
1.63			
1.64			
1.65	16	43	
1.66			
1.67			
1.68			
1.69			
1.7			
1.71			
1.72			
1.73			
1.74			
1.75			
1.76			
1.77			
1.78			
1.79			
1.8			
1.81	18	46	
1.82			
1.83			
1.84			
1.85			
1.86			
1.87			
1.88			
1.89			
1.9			□
1.91			
1.92			
1.93			
1.94			
1.95			
1.96			
1.97			
1.98			
1.99			
2.0			
2.01			
2.02			
2.03			
2.04			
2.05	19		
2.06			
2.07			
2.08			
2.09			
2.1			
2.11			
2.12			
2.13			
2.14			
2.15			
2.16			
2.17			
2.18			
2.19			

直径 Dc	溝長 ℓ	全長 L	在庫 Stock
2.2			
2.21			
2.22			
2.23			
2.24			
2.25			
2.26			
2.27			
2.28			
2.29			
2.3			
2.31	21	58	
2.32			
2.33			
2.34			
2.35			
2.36			
2.37			
2.38			
2.39			
2.4			
2.41			
2.42			
2.43			
2.44			
2.45			
2.46			
2.47	23	61	
2.48			
2.49			
2.5			□
2.51			
2.52			
2.53			
2.54			
2.55			
2.56			
2.57			
2.58			
2.59			
2.6			
2.61			
2.62			
2.63			
2.64			
2.65			
2.66			
2.67			
2.68			
2.69			
2.7			
2.71			
2.72			
2.73			
2.74			
2.75			
2.76			
2.77			
2.78			
2.79			

直径 Dc	溝長 ℓ	全長 L	在庫 Stock
2.8			
2.81			
2.82			
2.83			
2.84			
2.85			
2.86			
2.87			
2.88			
2.89			
2.9			
2.91	25	67	
2.92			
2.93			
2.94			
2.95			
2.96			
2.97			
2.98			
2.99			
3.0			
3.01			
3.02			
3.03			
3.04			
3.05			
3.06			
3.07			
3.08			
3.09			
3.1			□
3.11			
3.12			
3.13			
3.14			
3.15			
3.16			
3.17			
3.18			
3.19			
3.2			
3.21			
3.22			
3.23			
3.24			
3.25			
3.26			
3.27			
3.28			
3.29			
3.3			
3.31			
3.32			
3.33			
3.34			
3.35			
3.36			
3.37			
3.38			
3.39			

新商品

超硬ドリル

ハイスドリル

タップ

超硬
エンドミル

ハイス
エンドミル

切断工具

バック・
セット商品
その他

精密工具

技術資料
索引

← 前頁 Previous Page

単位 (Unit) : mm

新品

超硬ドリル

ハイスドリル

タップ

超硬
エンドミル

ハイス
エンドミル

切断工具

バック・
セット商品
その他

精密工具

技術資料
索引

直径 Dc	溝長 ℓ	全長 L	在庫 Stock
3.4	29	73	
3.41			
3.42			
3.43			
3.44			
3.45			
3.46			
3.47			
3.48			
3.49			
3.5			
3.51			
3.52			
3.53			
3.54			
3.55			
3.56			
3.57			
3.58			
3.59			
3.6			
3.61			
3.62			
3.63			
3.64			
3.65			
3.66			
3.67			
3.68			
3.69			
3.7			
3.71			
3.72			
3.73			
3.74			
3.75			
3.76			
3.77			
3.78			
3.79			
3.8			
3.81			
3.82			
3.83			
3.84			
3.85			
3.86			
3.87			
3.89			
3.9			
3.91			
3.92			
3.93			
3.94			
3.95			
3.96			
3.97			
3.98			
3.99			
4.0			
4.05			
4.1			
4.15			
4.2			
4.25			
4.3			
4.35			
4.4			
4.45			
4.5			

直径 Dc	溝長 ℓ	全長 L	在庫 Stock
4.55	36	86	
4.6			
4.65			
4.7			
4.75			
4.8	38	89	
4.85			
4.9			
4.95			
5.0			
5.05	40	92	
5.1			
5.15			
5.2			
5.25			
5.3	42	95	
5.35			
5.4			
5.45			
5.5			
5.55	44	98	
5.6			
5.65			
5.7			
5.75			
5.8	46	102	
5.85			
5.9			
5.95			
6.0			
6.05	47	105	
6.1			
6.15			
6.2			
6.25			
6.3	49	108	
6.35			
6.4			
6.45			
6.5			
6.55	51	111	
6.6			
6.65			
6.7			
6.75			
6.8	53	114	
6.85			
6.9			
6.95			
7.0			
7.05	55	117	
7.1			
7.15			
7.2			
7.25			
7.3	57	121	
7.35			
7.4			
7.45			
7.5			
7.55	58	124	
7.6			
7.65			
7.7			
7.75			
7.8	60	127	
7.85			
7.9			
7.95			
8.0			

直径 Dc	溝長 ℓ	全長 L	在庫 Stock
8.05	55	117	
8.1			
8.15			
8.2			
8.25			
8.3	57	121	
8.35			
8.4			
8.45			
8.5			
8.55	58	124	
8.6			
8.65			
8.7			
8.75			
8.8	60	127	
8.85			
8.9			
8.95			
9.0			
9.05	62	130	
9.1			
9.15			
9.2			
9.25			
9.3	64	133	
9.35			
9.4			
9.45			
9.5			
9.55	65	137	
9.6			
9.65			
9.7			
9.75			
9.8			
9.85			
9.9			
9.95			
10.0			
10.05			
10.1			
10.15			
10.2			
10.25			
10.3			
10.35			
10.4			
10.45			
10.5			
10.55			
10.6			
10.65			
10.7			

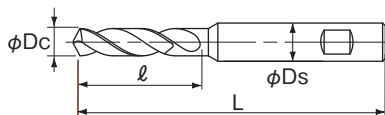
直径 Dc	溝長 ℓ	全長 L	在庫 Stock
10.75	67	140	
10.8			
10.85			
10.9			
10.95			
11.0	69	143	
11.05			
11.1			
11.15			
11.2			
11.25	71	146	
11.3			
11.35			
11.4			
11.45			
11.5	72	149	
11.55			
11.6			
11.65			
11.7			
11.75	74	152	
11.8			
11.85			
11.9			
11.95			
12.0			
12.05			
12.1			
12.15			
12.2			
12.25			
12.3			
12.35			
12.4			
12.45			
12.5			
12.55			
12.6			
12.65			
12.7			
12.75			
12.8			
12.85			
12.9			
12.95			
13.0			

一般構造用鋼	炭素鋼	合金鋼調質鋼	ダイス鋼 プレハードン鋼	高硬度鋼	
SS400	S45C S50C	SCM NAK	30~40 HRC	40~50 HRC	50~65HRC
◎	◎	◎	○	×	×
ステンレス鋼		Ti 合金 耐熱合金	鋳鉄	アルミ合金	銅合金
SUS304 SUS316	SUS420	Ti / Ni Alloy	FC / FCD	AC / ADC	Cu
○	○	—	○	○	○

◎:最適 Excellent ○:適用 Good ×:不適 Not Used —:推奨しません Not recommended

●サイドロックシャンクのコバルトドリルです。

This is general cobalt HSS drills having side lock shank.



LIST 6620

オーダー方法 **SLDR** 直径

単位 (Unit) : mm

直径 Dc	溝長 ℓ	全長 L	シャンク径 Ds	在庫 Stock
13.0	80	150	16	
13.1				
13.2				
13.3				
13.4				
13.5				
13.6				
13.7				
13.8				
13.9				
14.0				
14.1				
14.2				
14.3				
14.4				
14.5				
14.6				
14.7				
14.8				
14.9				
15.0	100	170	20	□
15.1				
15.2				
15.3				
15.4				
15.5				
15.6				
15.7				
15.8				
15.9				
16.0				
16.1				
16.2				
16.3				
16.4				
16.5				
16.6				
16.7				
16.8				
16.9				
17.0	110	180	20	
17.1				
17.2				
17.3				
17.4				
17.5				
17.6				
17.7				
17.8				
17.9				
18.0				
18.1				
18.2				
18.3				
18.4				
18.5				
18.6				
18.7				
18.8				
18.9				

直径 Dc	溝長 ℓ	全長 L	シャンク径 Ds	在庫 Stock
19.0	120	200	25	
19.1				
19.2				
19.3				
19.4				
19.5				
19.6				
19.7				
19.8				
19.9				
20.0				
20.1				
20.2				
20.3				
20.4				
20.5				
20.6				
20.7				
20.8				
20.9				
21.0	130	220	32	□
21.1				
21.2				
21.3				
21.4				
21.5				
21.6				
21.7				
21.8				
21.9				
22.0				
22.1				
22.2				
22.3				
22.4				
22.5				
22.6				
22.7				
22.8				
22.9				
23.0	130	220	32	
23.1				
23.2				
23.3				
23.4				
23.5				
23.6				
23.7				
23.8				
23.9				
24.0				
24.1				
24.2				
24.3				
24.4				
24.5				
24.6				
24.7				
24.8				
24.9				

直径 Dc	溝長 ℓ	全長 L	シャンク径 Ds	在庫 Stock
25.0	140	230	32	□
25.1				
25.2				
25.3				
25.4				
25.5				
25.6				
25.7				
25.8				
25.9				
26.0				
26.1				
26.2				
26.3				
26.4				
26.5				
26.6				
26.7				
26.8				
26.9				
27.0	150	250	32	□
27.1				
27.2				
27.3				
27.4				
27.5				
27.6				
27.7				
27.8				
27.9				
28.0				
28.1				
28.2				
28.3				
28.4				
28.5				
28.6				
28.7				
28.8				
28.9				
29.0				
29.1				
29.2				
29.3				
29.4				
29.5				
29.6				
29.7				
29.8				
29.9				
30.0				

新商品

超硬ドリル

ハイスドリル

タップ

超硬
エンドミル

ハイス
エンドミル

切断工具

バック・
セット商品
その他

精密工具

技術資料
索引

●溝長が短く、高剛性なドリルです。

This side lock drill having short length is very stable.



写真1
Picture 1

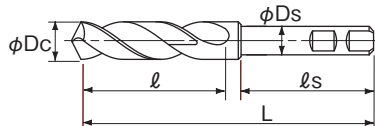
写真2
Picture 2



Dc < 25.0
3レーキ



Dc ≥ 25.0
X形



オーダ方法 MCD 直径

(* 印商品: MCD 直径 × シャンク径)

単位 (Unit): mm

直径 Dc	シャンク径 Ds	溝長 ℓ	全長 L	写真 Picture	在庫 Stock
2.5	6	22	64		
2.6					
2.7					
2.8					
2.9					
* 3.0					
3.0					
3.1					
* 3.2					
3.2					
3.2					
* 3.3					
3.3					
3.3					
3.3					
3.4					
* 3.5					
3.5					
3.6					
* 3.7					
3.7					
3.7					
3.8					
3.9					
* 4.0					
4.0					
4.1					
4.2					
4.3					
4.4					
4.5					
4.6					
4.7					
4.8					
4.9					
5.0					
5.1					
5.2					
5.3					
5.4					
5.5					
5.6					
5.7					
5.8					
5.9					
6.0					
6.1					
6.2					
6.3					
6.4					
6.5					
6.6					
6.7					
6.8					
6.9					
7.0					
7.1					
7.2					
7.3					
7.4					
7.5					
7.6					
7.7					
7.8					

直径 Dc	シャンク径 Ds	溝長 ℓ	全長 L	写真 Picture	在庫 Stock
7.9	6	50	95		
8.0					
8.1					
8.2					
8.3					
8.4					
8.5					
8.6					
8.7					
8.8					
8.9					
9.0					
9.1					
9.2					
9.3					
9.4					
9.5					
9.6					
9.7					
9.8					
9.9					
10.0					
10.1					
10.2					
10.3					
10.4					
10.5					
10.6					
10.7					
10.8					
10.9					
11.0					
11.1					
11.2					
11.3					
11.4					
11.5					
11.6					
11.7					
11.8					
11.9					
12.0					
12.1					
12.2					
12.3					
12.4					
12.5					
12.6					
12.7					
12.8					
12.9					
13.0					
13.1					
13.2					
13.3					
13.4					
13.5					
13.6					
13.7					
13.8					
14.0					
14.1					
14.2					
14.5					

新商品

超硬ドリル

タップ

超硬
エンドミル

ハイス
エンドミル

切断工具

バック・
セット商品
その他

精密工具

技術資料
索引

単位 (Unit) : mm

直径 Dc	シャンク径 Ds	溝長 ℓ	全長 L	写真 Picture	在庫 Stock	
14.6	12	76	129	1	□	
14.8			133			
15.0		80	138			
15.5			138			
15.6		16	84			142
15.8						142
16.0			87			145
16.5						145
16.6			90			148
16.8						148
17.0	20		94	152		
17.5				164		
17.6			97	167		
17.8				167		
18.0		100	170			
18.2			170			
18.5		104	174			
18.6			174			
18.8		25	107	177		
19.0				180		
19.5	110		183			
19.6			183			
19.8	114		187			
20.0			187			
20.5	118		191			
20.8			191			
21.0	122		195			
21.5			198			
21.8	32	125	202			
22.0			202			
22.5		130	207			
22.8			207			
23.0		134	211			
23.5			211			
23.8		211				
24.0		211				
24.5		211				
24.8		211				
25.0	211					
25.5	211					
26.0	211					
26.5	211					
27.0	211					
27.5	211					
28.0	211					
28.5	211					
29.0	211					
29.5	211					
30.0	211					
30.5	211					
31.0	211					
31.5	211					
32.0	211					
32.5	211					
33.0	211					
33.5	211					
34.0	211					
34.5	211					
35.0	211					
35.5	211					

直径 Dc	シャンク径 Ds	溝長 ℓ	全長 L	写真 Picture	在庫 Stock
36.0	32	134	211	2	□
36.5			211		
37.0		138	215		
37.5			215		
38.0		142	219		
38.5			229		
39.0		146	233		
39.5			233		
40.0		150	237		
41.0			237		
42.0	42	154	241		
43.0			241		
44.0		158	245		
45.0			245		
46.0		162	250		
47.0			250		
48.0		166	255		
49.0			255		
50.0		255			
51.0		255			
52.0	255				
53.0	255				
54.0	255				
55.0	255				
56.0	255				
57.0	255				
58.0	255				
59.0	255				
60.0	255				

シャンク径 Ds	シャンク長 ℓs
3	29
6, 8	35
10, 12	43
16	48
20	60
25	63
32	67
42	77

一般 構造用鋼	炭素鋼	合金鋼 調質鋼	ダイス鋼 プレハードン鋼	高硬度鋼	
SS400	S45C S50C	SCM NAK	30~40 HRC	40~50 HRC	50~65HRC
○	○	○	○	×	×
ステンレス鋼		Ti 合金 耐熱合金	鋳鉄	アルミ合金	銅合金
SUS304 SUS316	SUS420	Ti / Ni Alloy	FC / FCD	AC / ADC	Cu
○	○	—	○	○	○

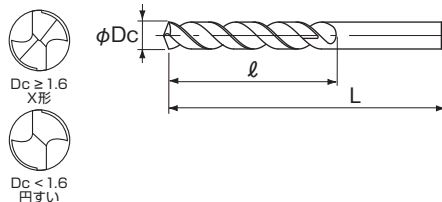
◎:最適 Excellent ○:適用 Good ×:不適 Not Used -:推奨しません Not recommended

●鋼からステンレス鋼まで、汎用コバルトドリルです。

This is general cobalt HSS drills.



直径 2.0mm 未満の表面は白 (無着色) です。
Less than 2.0mm in the diameter is the bright finishes.



LIST 6520

オーダー方法 商品記号

単位 (Unit) : mm

商品記号 Code	直径 Dc	溝長 ℓ	全長 L	在庫 Stock	参考価格(円) Price (¥)
COSD0.2	0.2	2	19	□	-
COSD0.3	0.3	2.5	20		-
COSD0.4	0.4	4	24		-
COSD0.5	0.5	5	27		664
COSD0.6	0.6	5.5	30		667
COSD0.7	0.7	7.5	32		620
COSD0.8	0.8	8	34		522
COSD0.9	0.9	9	36		562
COSD1.0	1.0	10	40		475
COSD1.1	1.1	11	42		557
COSD1.2	1.2	13		521	
COSD1.3	1.3		45	557	
COSD1.4	1.4	14.5	48	557	
COSD1.5	1.5			471	
COSD1.6	1.6	16	50	512	
COSD1.7	1.7			557	
COSD1.8	1.8	17.5	52	531	
COSD1.9	1.9			531	
COSD2.0	2.0	20	55	463	
COSD2.1	2.1			544	
COSD2.2	2.2	23	58	544	
COSD2.3	2.3			515	
COSD2.4	2.4	24.5	61	544	
COSD2.5	2.5			463	
COSD2.6	2.6	26	64	515	
COSD2.7	2.7			515	
COSD2.8	2.8	27	67	506	
COSD2.9	2.9			515	
COSD3.0	3.0	29.5	71	430	
COSD3.1	3.1			603	
COSD3.2	3.2	31.5	73	525	
COSD3.3	3.3			525	
COSD3.4	3.4	33.5	76	580	
COSD3.5	3.5			525	
COSD3.6	3.6	36	79	641	
COSD3.7	3.7			641	
COSD3.8	3.8	38	83	584	
COSD3.9	3.9			671	
COSD4.0	4.0	41	89	584	
COSD4.1	4.1			769	
COSD4.2	4.2	43	92	699	
COSD4.3	4.3			769	
COSD4.4	4.4	45	95	769	
COSD4.5	4.5			699	
COSD4.6	4.6	47	98	882	
COSD4.7	4.7			882	
COSD4.8	4.8	49	102	882	
COSD4.9	4.9			927	
COSD5.0	5.0	51	105	804	
COSD5.1	5.1			1,030	
COSD5.2	5.2	53	105	936	
COSD5.3	5.3			1,030	
COSD5.4	5.4	55	105	1,030	
COSD5.5	5.5			936	
COSD5.6	5.6	57	105	1,200	
COSD5.7	5.7			1,200	
COSD5.8	5.8	59	105	1,200	
COSD5.9	5.9			1,250	
COSD6.0	6.0	61	105	1,080	
COSD6.1	6.1			1,370	
COSD6.2	6.2	63	105	1,370	
COSD6.3	6.3			1,370	
COSD6.4	6.4	65	105	1,370	
COSD6.5	6.5			1,230	
COSD6.6	6.6	67	105	1,530	
COSD6.7	6.7			1,530	

商品記号 Code	直径 Dc	溝長 ℓ	全長 L	在庫 Stock	参考価格(円) Price (¥)
COSD6.8	6.8	51	105		1,530
COSD6.9	6.9				1,650
COSD7.0	7.0				1,390
COSD7.1	7.1	53	108		1,860
COSD7.2	7.2				1,790
COSD7.3	7.3				1,860
COSD7.4	7.4	55	111		1,860
COSD7.5	7.5				1,660
COSD7.6	7.6				2,110
COSD7.7	7.7	57	114		2,020
COSD7.8	7.8				1,990
COSD7.9	7.9				2,110
COSD8.0	8.0	59	117		1,730
COSD8.1	8.1				2,280
COSD8.2	8.2				2,240
COSD8.3	8.3	61	121		2,280
COSD8.4	8.4				2,360
COSD8.5	8.5				2,110
COSD8.6	8.6	63	124		2,560
COSD8.7	8.7				2,560
COSD8.8	8.8				2,650
COSD8.9	8.9	65	127		2,650
COSD9.0	9.0				2,190
COSD9.1	9.1				2,890
COSD9.2	9.2	67	130		3,000
COSD9.3	9.3				2,920
COSD9.4	9.4				3,000
COSD9.5	9.5	69	133		2,660
COSD9.6	9.6				3,180
COSD9.7	9.7				3,180
COSD9.8	9.8	70	137		3,180
COSD9.9	9.9				3,460
COSD10.0	10.0				2,770
COSD10.1	10.1	72	140		3,930
COSD10.2	10.2				3,700
COSD10.3	10.3				3,700
COSD10.4	10.4	75	143		3,930
COSD10.5	10.5				3,340
COSD10.6	10.6				4,630
COSD10.7	10.7	77	146		4,630
COSD10.8	10.8				4,630
COSD10.9	10.9				4,630
COSD11.0	11.0	78	149		3,530
COSD11.1	11.1				4,880
COSD11.2	11.2				4,690
COSD11.3	11.3	80	152		4,880
COSD11.4	11.4				4,690
COSD11.5	11.5				4,110
COSD11.6	11.6	80	152		5,060
COSD11.7	11.7				5,300
COSD11.8	11.8				5,060
COSD11.9	11.9	80	152		5,300
COSD12.0	12.0				4,140
COSD12.1	12.1				5,510
COSD12.2	12.2	80	152		5,510
COSD12.3	12.3				5,510
COSD12.4	12.4				5,780
COSD12.5	12.5	80	152		4,850
COSD12.6	12.6				6,120
COSD12.7	12.7				5,880
COSD12.8	12.8	80	152		6,120
COSD12.9	12.9				6,120
COSD13.0	13.0				4,810

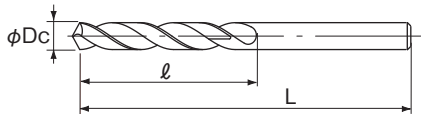
包装数量 : 8.0mm 以下 10 本入り、8.0mm を超え 5 本入り。
参考価格は 1 本あたりの価格です。
Number of drill bits per package: 10 per package if below 8.0 mm, 5 per package if over 8.0 mm. Price is for one drill bit.

●もっとも広い用途で使用されている汎用ドリルです。

This drill is applied for general purpose.



直径 2.0mm 未満の表面は白 (無着色) です。
Less than 2.0mm in the diameter is the bright finishes.



LIST 500

オーダ方法 SD 直径

単位 (Unit) : mm

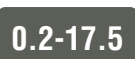
直径 Dc	溝長 ℓ	全長 L	在庫 Stock	参考価格(円) Price (¥)	直径 Dc	溝長 ℓ	全長 L	在庫 Stock	参考価格(円) Price (¥)	直径 Dc	溝長 ℓ	全長 L	在庫 Stock	参考価格(円) Price (¥)
0.2	3	19		1,010	0.8	11	34		334	1.4				356
0.21				1,310	0.81				447	1.41				402
0.22				1,310	0.82				447	1.42				402
0.23				1,310	0.83				447	1.43				402
0.24				1,310	0.84				447	1.44				402
0.25	3.5	20		1,230	0.85	13	36		421	1.45	23	48		370
0.26				1,310	0.86				447	1.46				402
0.27				1,310	0.87				447	1.47				402
0.28				1,310	0.88				447	1.48				402
0.29				1,310	0.89				447	1.49				402
0.3				634	0.9				359	1.5				302
0.31				790	0.91				447	1.51				397
0.32				790	0.92				447	1.52				397
0.33				790	0.93				447	1.53				397
0.34				790	0.94				447	1.54				397
0.35				740	0.95				421	1.55				363
0.36	5.5	24		790	0.96	18	40		447	1.56				397
0.37				790	0.97				447	1.57				397
0.38				790	0.98				447	1.58				397
0.39				790	0.99				447	1.59				397
0.4				524	1.0				303	1.6				328
0.41				654	1.01				402	1.61	25	50		397
0.42				654	1.02				402	1.62				397
0.43				654	1.03				402	1.63				397
0.44				654	1.04				402	1.64				397
0.45	7.5	27		616	1.05				370	1.65				363
0.46				654	1.06				402	1.66				397
0.47				654	1.07				402	1.67				397
0.48				654	1.08				402	1.68				397
0.49				654	1.09				402	1.69				397
0.5			●	423	1.1	20	42	●	356	1.7			●	356
0.51				547	1.11				402	1.71				397
0.52				547	1.12				402	1.72				397
0.53				547	1.13				402	1.73				397
0.54				547	1.14				402	1.74				397
0.55				515	1.15				370	1.75				363
0.56	8.5	30		547	1.16				402	1.76				397
0.57				547	1.17				402	1.77				397
0.58				547	1.18				402	1.78				397
0.59				547	1.19				402	1.79				397
0.6				428	1.2				334	1.8	28	52		340
0.61				534	1.21				402	1.81				397
0.62				534	1.22				402	1.82				397
0.63				534	1.23				402	1.83				397
0.64				534	1.24				402	1.84				397
0.65				498	1.25				370	1.85				363
0.66	10	32		534	1.26	22	45		402	1.86				397
0.67				534	1.27				402	1.87				397
0.68				534	1.28				402	1.88				397
0.69				534	1.29				402	1.89				397
0.7				394	1.3				356	1.9				340
0.71				492	1.31				402	1.91				397
0.72				492	1.32				402	1.92				397
0.73				492	1.33				402	1.93				397
0.74				492	1.34				402	1.94				397
0.75	11	34		463	1.35	23	48		370	1.95	29	55		363
0.76				492	1.36				402	1.96				397
0.77				492	1.37				402	1.97				397
0.78				492	1.38				402	1.98				397
0.79				492	1.39				402	1.99				397

包装数量 : 8.0mm 以下 10 本入り、8.0mm を超え 13.0mm 以下 5 本入り、13.0mm を超え 2 本入り。

参考価格は 1 本あたりの価格です。

Number of drill bits per package: 10 per package if below 8.0 mm, 5 per package if between 8.0 and 13.0 mm, 2 per package if over 13.0 mm. Price is for one drill bit.

直径許容差 : h8 (0.01mm サイズは 0 ~ 0.008mm。ただし、0.05mm サイズは h8) 直径 1mm 未満は 0 ~ 0.01mm
1 本入りの鉄工用ドリル SDP (G-6) もご利用ください。ただし、SDP の直径 4mm 以下は 2 本入りです。



工具材料 直径許容差 先端角 ねじれ角 直径範囲

新品

超硬ドリル

← 前頁 Previous Page

単位 (Unit) : mm

直径 Dc	溝長 ℓ	全長 L	在庫 Stock	参考価格(円) Price (¥)
2.0	29	55		295
2.01			397	
2.02			397	
2.03			397	
2.04			397	
2.05			363	
2.06			397	
2.07			397	
2.08			397	
2.09			397	
2.1			346	
2.11			397	
2.12			397	
2.13			397	
2.14			397	
2.15			363	
2.16			397	
2.17			397	
2.18			397	
2.19	397			
2.2	33	58		346
2.21			397	
2.22			397	
2.23			397	
2.24			397	
2.25			363	
2.26			397	
2.27			397	
2.28			397	
2.29			397	
2.3	35	61		331
2.31			397	
2.32			397	
2.33			397	
2.34			397	
2.35			363	
2.36			397	
2.37			397	
2.38			397	
2.39			397	
2.4	37	64		346
2.41			397	
2.42			397	
2.43			397	
2.44			397	
2.45			363	
2.46			397	
2.47			397	
2.48			397	
2.49			397	
2.5	295			
2.51	377			
2.52	377			
2.53	377			
2.54	377			
2.55	353			
2.56	377			
2.57	377			
2.58	377			
2.59	377			

直径 Dc	溝長 ℓ	全長 L	在庫 Stock	参考価格(円) Price (¥)
2.6	37	64		331
2.61			377	
2.62			377	
2.63			377	
2.64			377	
2.65			353	
2.66			377	
2.67			377	
2.68			377	
2.69			377	
2.7	39	67		331
2.71			377	
2.72			377	
2.73			377	
2.74			377	
2.75			353	
2.76			377	
2.77			377	
2.78			377	
2.79			377	
2.8	42	71		327
2.81			377	
2.82			377	
2.83			377	
2.84			377	
2.85			353	
2.86			377	
2.87			377	
2.88			377	
2.89			377	
2.9	45	73		331
2.91			377	
2.92			377	
2.93			377	
2.94			377	
2.95			353	
2.96			377	
2.97			377	
2.98			377	
2.99			377	
3.0	48	76		276
3.05			430	
3.1			385	
3.15			430	
3.2			337	
3.25			430	
3.3			337	
3.35			430	
3.4			370	
3.45			430	
3.5	51	79		337
3.55			476	
3.6			411	
3.65			476	
3.7			411	
3.75			476	
3.8			372	
3.85			476	
3.9			430	
3.95			476	

直径 Dc	溝長 ℓ	全長 L	在庫 Stock	参考価格(円) Price (¥)
4.0	54	83		372
4.05			573	
4.1			492	
4.15			573	
4.2			447	
4.25			573	
4.3			492	
4.35			573	
4.4			492	
4.45			573	
4.5	56	86		447
4.55			659	
4.6			563	
4.65			659	
4.7			563	
4.75			659	
4.8			563	
4.85			659	
4.9			589	
4.95			659	
5.0	59	89		513
5.05			766	
5.1			654	
5.15			766	
5.2			597	
5.25			766	
5.3			654	
5.35			766	
5.4			654	
5.45			766	
5.5	62	92		597
5.55			882	
5.6			753	
5.65			882	
5.7			753	
5.75			882	
5.8			753	
5.85			882	
5.9			790	
5.95			882	
6.0	64	95		688
6.05			995	
6.1			853	
6.15			995	
6.2			853	
6.25			995	
6.3			853	
6.35			995	
6.4			853	
6.45			995	
6.5	67	98		775
6.55			1,140	
6.6			961	
6.65			1,140	
6.7			961	
6.75			1,140	
6.8			961	
6.85			1,140	
6.9			1,040	
6.95			1,140	

単位 (Unit) : mm

直径 Dc	溝長 ℓ	全長 L	在庫 Stock	参考価格(円) Price (¥)
7.0	73	105		873
7.05				1,310
7.1				1,190
7.15				1,310
7.2	75	108		1,130
7.25				1,310
7.3				1,190
7.35				1,310
7.4				1,190
7.45				1,310
7.5	78	111		1,050
7.55				1,420
7.6				1,340
7.65				1,420
7.7				1,290
7.75				1,420
7.8				1,270
7.85	81	114		1,420
7.9				1,340
7.95				1,420
8.0				1,110
8.05				1,650
8.1				1,460
8.15				1,650
8.2	84	117		1,440
8.25				1,650
8.3				1,460
8.35				1,650
8.4				1,500
8.45				1,650
8.5	87	121		1,340
8.55				1,790
8.6				1,640
8.65				1,790
8.7				1,640
8.75				1,790
8.8				1,670
8.85				1,790
8.9	89	124		1,670
8.95				1,790
9.0				1,400
9.05				2,120
9.1				1,840
9.15				2,120
9.2				1,920
9.25				2,120
9.3				1,860
9.35	92	127		2,120
9.4				1,920
9.45				2,120
9.5				1,710
9.55				2,280
9.6				2,040
9.65				2,280
9.7				2,040
9.75	95	130		2,280
9.8				2,040
9.85				2,280
9.9				2,230
9.95				2,280

直径 Dc	溝長 ℓ	全長 L	在庫 Stock	参考価格(円) Price (¥)
10.0	95	130		1,780
10.05				2,620
10.1				2,500
10.15				2,620
10.2				2,370
10.25	98	133		2,620
10.3				2,370
10.35				2,620
10.4				2,500
10.45				2,620
10.5	100	137		2,140
10.55				3,000
10.6				2,950
10.65				3,000
10.7				2,950
10.75				3,000
10.8				2,950
10.85	103	140		3,000
10.9				2,950
10.95				3,000
11.0				2,230
11.05				3,240
11.1				3,140
11.15				3,240
11.2				3,000
11.25				3,240
11.3	106	143		3,140
11.35				3,240
11.4				3,000
11.45				3,240
11.5				2,620
11.55				3,410
11.6				3,240
11.65				3,410
11.7				3,400
11.75	109	146		3,410
11.8				3,240
11.85				3,410
11.9				3,400
11.95	111	149		3,410

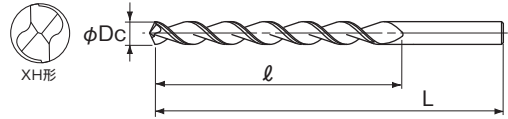
直径 Dc	溝長 ℓ	全長 L	在庫 Stock	参考価格(円) Price (¥)
12.0				2,650
12.05				3,820
12.1	111	149		3,530
12.15				3,820
12.2				3,530
12.25				3,820
12.3				3,530
12.35				3,820
12.4				3,700
12.45				3,820
12.5	114	152		3,090
12.55				3,930
12.6				3,930
12.65				3,930
12.7				3,760
12.75				3,930
12.8				3,930
12.85				3,930
12.9				3,930
12.95				3,930
13.0	114	152		3,090
13.5				4,630
13.7	122	168		5,090
14.0				4,840
14.5				5,600
15.0				5,730
15.5	132	181		6,000
16.0				6,290
16.5				6,750
16.7				7,490
17.0	143	194		7,120
17.5				7,440

包装数量：8.0mm 以下 10 本入り、8.0mm を超え 13.0mm 以下 5 本入り、13.0mm を超え 2 本入り。
参考価格は 1 本あたりの価格です。
Number of drill bits per package: 10 per package if below 8.0 mm, 5 per package if between 8.0 and 13.0 mm, 2 per package if over 13.0 mm. Price is for one drill bit.

一般 構造用鋼	炭素鋼	合金鋼 調質鋼	ダイス鋼 プレハードン鋼	高硬度鋼	
SS400	S45C S50C	SCM NAK	30 ~ 40 HRC	40 ~ 50 HRC	50 ~ 65HRC
○	○	○	—	×	×
ステンレス鋼		Ti 合金 耐熱合金	鋳鉄	アルミ合金	銅合金
SUS304 SUS316	SUS420	Ti / Ni Alloy	FC / FCD	AC / ADC	Cu
—	—	—	○	○	○

◎：最適 Excellent ○：適用 Good ×：不適 Not Used —：推奨しません Not recommended

●チップポケットを大きく設計してありますので、スムーズに切削屑を排出し、切粉づまりによる折損がなくなります。



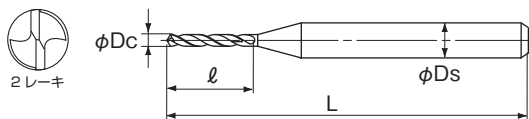
オーダー方法 商品記号

単位 (Unit) : mm

商品記号 Code	直径 Dc	全長 L	溝長 ℓ	在庫 Stock
YKS1.0	1.0	70	30	
YKS1.1	1.1			
YKS1.2	1.2			
YKS1.3	1.3			
YKS1.4	1.4			
YKS1.5	1.5			
YKS1.6	1.6			
YKS1.7	1.7			
YKS1.8	1.8			
YKS1.9	1.9			
YKS2.0	2.0	80	35	
YKS2.1	2.1			
YKS2.2	2.2			
YKS2.3	2.3			
YKS2.4	2.4			
YKS2.5	2.5			
YKS2.6	2.6			
YKS2.7	2.7			
YKS2.8	2.8			
YKS2.9	2.9			
YKS3.0	3.0	90	45	
YKS3.1	3.1			
YKS3.2	3.2			
YKS3.3	3.3			
YKS3.4	3.4			
YKS3.5	3.5			
YKS3.6	3.6			
YKS3.7	3.7			
YKS3.8	3.8			
YKS3.9	3.9			
YKS4.0	4.0	100	55	□
YKS4.1	4.1			
YKS4.2	4.2			
YKS4.3	4.3			
YKS4.4	4.4			
YKS4.5	4.5			
YKS4.6	4.6			
YKS4.7	4.7			
YKS4.8	4.8			
YKS4.9	4.9			
YKS5.0	5.0	110	65	
YKS5.1	5.1			
YKS5.2	5.2			
YKS5.3	5.3			
YKS5.4	5.4			
YKS5.5	5.5			
YKS5.6	5.6			
YKS5.7	5.7			
YKS5.8	5.8			
YKS5.9	5.9			
YKS6.0	6.0	115	75	
YKS6.1	6.1			
YKS6.2	6.2			
YKS6.3	6.3			
YKS6.4	6.4			
YKS6.5	6.5			
YKS6.6	6.6			
YKS6.7	6.7			
YKS6.8	6.8			
YKS6.9	6.9			
YKS7.0	7.0	115	80	
YKS7.1	7.1			

商品記号 Code	直径 Dc	全長 L	溝長 ℓ	在庫 Stock
YKS7.2	7.2	115	80	
YKS7.3	7.3			
YKS7.4	7.4			
YKS7.5	7.5			
YKS7.6	7.6			
YKS7.7	7.7			
YKS7.8	7.8			
YKS7.9	7.9			
YKS8.0	8.0			
YKS8.1	8.1			
YKS8.2	8.2	125	85	
YKS8.3	8.3			
YKS8.4	8.4			
YKS8.5	8.5			
YKS8.6	8.6			
YKS8.7	8.7			
YKS8.8	8.8			
YKS8.9	8.9			
YKS9.0	9.0			
YKS9.1	9.1			
YKS9.2	9.2	130	90	
YKS9.3	9.3			
YKS9.4	9.4			
YKS9.5	9.5			
YKS9.6	9.6			
YKS9.7	9.7			
YKS9.8	9.8			
YKS9.9	9.9			
YKS10.0	10.0			
YKS10.1	10.1			
YKS10.2	10.2	140	100	□
YKS10.3	10.3			
YKS10.4	10.4			
YKS10.5	10.5			
YKS10.6	10.6			
YKS10.7	10.7			
YKS10.8	10.8			
YKS10.9	10.9			
YKS11.0	11.0			
YKS11.1	11.1			
YKS11.2	11.2	145	105	
YKS11.3	11.3			
YKS11.4	11.4			
YKS11.5	11.5			
YKS11.6	11.6			
YKS11.7	11.7			
YKS11.8	11.8			
YKS11.9	11.9			
YKS12.0	12.0			
YKS12.1	12.1			
YKS12.2	12.2	155	115	
YKS12.3	12.3			
YKS12.4	12.4			
YKS12.5	12.5			
YKS12.6	12.6			
YKS12.7	12.7			
YKS12.8	12.8			
YKS12.9	12.9			
YKS13.0	13.0			

●小径で深穴加工用のコーティングドリルです。
 This is general coated drill and is suitable for micro and long hole.



オーダ方法 GCOSDML 直径

単位 (Unit) : mm

直径 Dc	溝長 ℓ	全長 L	シャンク径 Ds	在庫 Stock
0.50	8	25	1	
0.51				
0.52				
0.53				
0.54				
0.55				
0.56				
0.57				
0.58				
0.59				
0.60	9			
0.61				
0.62				
0.63				
0.64				
0.65				
0.66				
0.67				
0.68				
0.69				
0.70	10	30	1.5	□
0.71				
0.72				
0.73				
0.74				
0.75				
0.76				
0.77				
0.78				
0.79				
0.80	12	35		
0.81				
0.82				
0.83				
0.84				
0.85				
0.86				
0.87				
0.88				
0.89				
0.90	15			
0.91				
0.92				
0.93				
0.94				
0.95				
0.96				
0.97				
0.98				
0.99				
1.00				
1.01				
1.02				
1.03				
1.04				
1.05				
1.06				
1.07				
1.08				
1.09				

直径 Dc	溝長 ℓ	全長 L	シャンク径 Ds	在庫 Stock
1.10	15	35	1.5	
1.11				
1.12				
1.13				
1.14				
1.15				
1.16				
1.17				
1.18				
1.19				
1.20				
1.21				
1.22				
1.23				
1.24				
1.25				
1.26				
1.27				
1.28				
1.29				
1.30	18		2	
1.31				
1.32				
1.33				
1.34				
1.35				
1.36				
1.37				
1.38				
1.39				
1.40				
1.41				
1.42				
1.43				
1.44				
1.45				
1.46				
1.47				
1.48				
1.49				
1.50				
1.51				
1.52				
1.53				
1.54				
1.55				

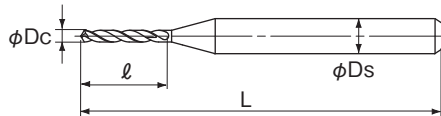
直径 Dc	溝長 ℓ	全長 L	シャンク径 Ds	在庫 Stock
1.56	18	35	2	□
1.57				
1.58				
1.59				
1.60				
1.61				
1.62				
1.63				
1.64				
1.65				
1.66				
1.67				
1.68				
1.69				
1.70				
1.71				
1.72				
1.73				
1.74				
1.75				
1.76				
1.77				
1.78				
1.79				
1.80				
1.81				
1.82				
1.83				
1.84				
1.85				
1.86				
1.87				
1.88				
1.89				
1.90				
1.91				
1.92				
1.93				
1.94				
1.95				
1.96				
1.97				
1.98				
1.99				

一般 構造用鋼	炭素鋼	合金鋼 調質鋼	ダイス鋼 プレハードン鋼	高硬度鋼	
SS400	S45C S50C	SCM NAK	30~40 HRC	40~50 HRC	50~65HRC
◎	◎	◎	○	×	×
ステンレス鋼		Ti 合金 耐熱合金	鋳鉄	アルミ合金	銅合金
SUS304 SUS316	SUS420	Ti / Ni Alloy	FC / FCD	AC / ADC	Cu
○	○	—	○	○	○

◎:最適 Excellent ○:適用 Good ×:不適 Not Used —:推奨しません Not recommended

●小径で深い穴加工にも剛性が高く、長寿命です。

This drill is very suited for micro and long hole.



新商品

超硬ドリル

オーダー方法 COSDML 直径

単位 (Unit) : mm

直径 Dc	溝長 ℓ	全長 L	シャック径 Ds	在庫 Stock
0.10	2	18.6	1	□
0.11				
0.12				
0.13				
0.14				
0.15				
0.16				
0.17				
0.18				
0.19				
0.20	3	21	1	□
0.21				
0.22				
0.23				
0.24				
0.25				
0.26	4	25	1	□
0.27				
0.28				
0.29				
0.30				
0.31				
0.32				
0.33				
0.34				
0.35				
0.36	7	30	1.5	□
0.37				
0.38				
0.39				
0.40				
0.41				
0.42				
0.43				
0.44				
0.45				
0.46	8	30	1.5	□
0.47				
0.48				
0.49				
0.50				
0.51				
0.52				
0.53				
0.54				
0.55				
0.56	10	30	1.5	□
0.57				
0.58				
0.59				
0.60				
0.61				
0.62				
0.63				
0.64				
0.65				
0.66				
0.67				
0.68				
0.69				
0.70				
0.71				
0.72				
0.73				

直径 Dc	溝長 ℓ	全長 L	シャック径 Ds	在庫 Stock
0.74	10	30	1.5	□
0.75				
0.76				
0.77				
0.78				
0.79				
0.80				
0.81				
0.82				
0.83				
0.84	12	35	1.5	□
0.85				
0.86				
0.87				
0.88				
0.89				
0.90				
0.91				
0.92				
0.93				
0.94	15	35	1.5	□
0.95				
0.96				
0.97				
0.98				
0.99				
1.00				
1.01				
1.02				
1.03				
1.04	18	35	2	□
1.05				
1.06				
1.07				
1.08				
1.09				
1.10				
1.11				
1.12				
1.13				
1.14	15	35	2	□
1.15				
1.16				
1.17				
1.18				
1.19				
1.20				
1.21				
1.22				
1.23				
1.24	15	35	2	□
1.25				
1.26				
1.27				
1.28				
1.29				
1.30				
1.31				
1.32				
1.33				
1.34	15	35	2	□
1.35				
1.36				
1.37				

直径 Dc	溝長 ℓ	全長 L	シャック径 Ds	在庫 Stock
1.38	15	35	1.5	□
1.39				
1.40				
1.41				
1.42				
1.43				
1.44				
1.45				
1.46				
1.47				
1.48	18	35	2	□
1.49				
1.50				
1.51				
1.52				
1.53				
1.54				
1.55				
1.56				
1.57				
1.58	18	35	2	□
1.59				
1.60				
1.61				
1.62				
1.63				
1.64				
1.65				
1.66				
1.67				
1.68	18	35	2	□
1.69				
1.70				
1.71				
1.72				
1.73				
1.74				
1.75				
1.76				
1.77				
1.78	18	35	2	□
1.79				
1.80				
1.81				
1.82				
1.83				
1.84				
1.85				
1.86				
1.87				
1.88	18	35	2	□
1.89				
1.90				
1.91				
1.92				
1.93				
1.94				
1.95				
1.96				
1.97				
1.98	18	35	2	□
1.99				

ハイスドリル

タップ

超硬
エンドミル

ハイス
エンドミル

切断工具

バック・
セット商品
その他

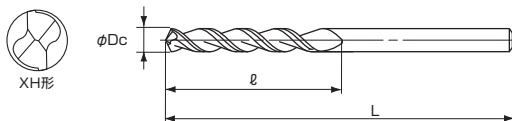
精密工具

技術資料
索引



- 生材から型鋼までの深穴加工に最適です。
- 7D ノンステップ加工が安定して可能です。

Stable cutting for 7D non-step drilling.



新商品

LIST 6538

オーダ方法 **商品記号**

単位 (Unit) : mm

商品記号 Code	直径 Dc	全長 L	溝長 ℓ	在庫 Stock	参考価格(円) Price (¥)
AGPSLSD1.0	1.0	48	26		1,470
AGPSLSD1.1	1.1	50	28		1,720
AGPSLSD1.2	1.2	52	30		1,620
AGPSLSD1.3	1.3			1,720	
AGPSLSD1.4	1.4	55	33		1,720
AGPSLSD1.5	1.5			1,650	
AGPSLSD1.6	1.6	58	35		1,770
AGPSLSD1.7	1.7			1,940	
AGPSLSD1.8	1.8	62	38		1,840
AGPSLSD1.9	1.9			1,840	
AGPSLSD2.0	2.0	66	41		1,520
AGPSLSD2.1	2.1			2,200	
AGPSLSD2.2	2.2	70	44		2,200
AGPSLSD2.3	2.3			2,000	
AGPSLSD2.4	2.4	74	47		2,200
AGPSLSD2.5	2.5				2,000
AGPSLSD2.6	2.6				2,000
AGPSLSD2.7	2.7				2,000
AGPSLSD2.8	2.8	79	51		2,120
AGPSLSD2.9	2.9				2,000
AGPSLSD3.0	3.0				2,000
AGPSLSD3.1	3.1	84	55		2,390
AGPSLSD3.2	3.2				2,390
AGPSLSD3.3	3.3				2,390
AGPSLSD3.4	3.4	91	60		2,390
AGPSLSD3.5	3.5				2,650
AGPSLSD3.6	3.6				2,650
AGPSLSD3.7	3.7				2,650
AGPSLSD3.8	3.8	96	64		2,650
AGPSLSD3.9	3.9				2,960
AGPSLSD4.0	4.0				2,960
AGPSLSD4.1	4.1	102	69		2,960
AGPSLSD4.2	4.2				2,960
AGPSLSD4.3	4.3				2,960
AGPSLSD4.4	4.4	108	74		2,960
AGPSLSD4.5	4.5				3,350
AGPSLSD4.6	4.6				3,350
AGPSLSD4.7	4.7	116	80		3,350
AGPSLSD4.8	4.8				4,340
AGPSLSD4.9	4.9				4,340
AGPSLSD5.0	5.0	124	86		4,340
AGPSLSD5.1	5.1				4,340
AGPSLSD5.2	5.2				4,340
AGPSLSD5.3	5.3	133	93		4,380
AGPSLSD5.4	5.4				4,380
AGPSLSD5.5	5.5				4,380
AGPSLSD5.6	5.6				5,400
AGPSLSD5.7	5.7				5,400
AGPSLSD5.8	5.8				5,400
AGPSLSD5.9	5.9				5,400
AGPSLSD6.0	6.0				5,400
AGPSLSD6.1	6.1				5,210
AGPSLSD6.2	6.2				5,210
AGPSLSD6.3	6.3				5,210
AGPSLSD6.4	6.4				5,210
AGPSLSD6.5	6.5				5,210
AGPSLSD6.6	6.6				5,400
AGPSLSD6.7	6.7				5,400
AGPSLSD6.8	6.8				5,400
AGPSLSD6.9	6.9				5,400

商品記号 Code	直径 Dc	全長 L	溝長 ℓ	在庫 Stock	参考価格(円) Price (¥)
AGPSLSD7.0	7.0	133	93		5,400
AGPSLSD7.1	7.1				5,750
AGPSLSD7.2	7.2				5,750
AGPSLSD7.3	7.3				5,750
AGPSLSD7.4	7.4				5,750
AGPSLSD7.5	7.5				5,750
AGPSLSD7.6	7.6	142	100		6,120
AGPSLSD7.7	7.7				6,120
AGPSLSD7.8	7.8				6,120
AGPSLSD7.9	7.9				6,120
AGPSLSD8.0	8.0	151	107		6,120
AGPSLSD8.1	8.1				6,770
AGPSLSD8.2	8.2				6,770
AGPSLSD8.3	8.3				6,770
AGPSLSD8.4	8.4				6,770
AGPSLSD8.5	8.5				6,770
AGPSLSD8.6	8.6				7,090
AGPSLSD8.7	8.7				7,090
AGPSLSD8.8	8.8				7,090
AGPSLSD8.9	8.9				7,090
AGPSLSD9.0	9.0	162	116		7,090
AGPSLSD9.1	9.1				8,210
AGPSLSD9.2	9.2				8,210
AGPSLSD9.3	9.3				8,210
AGPSLSD9.4	9.4	173	125		8,210
AGPSLSD9.5	9.5				9,160
AGPSLSD9.6	9.6				9,160
AGPSLSD9.7	9.7				9,160
AGPSLSD9.8	9.8	184	134		9,160
AGPSLSD9.9	9.9				10,100
AGPSLSD10.0	10.0				9,160
AGPSLSD10.5	10.5				12,100
AGPSLSD11.0	11.0				12,900
AGPSLSD11.5	11.5				14,200
AGPSLSD12.0	12.0				15,400
AGPSLSD12.5	12.5				20,000
AGPSLSD13.0	13.0				21,300

超硬ドリル

ハイスドリル

タップ

超硬
エンドミル

ハイス
エンドミル

切断工具

バック・
セット商品

その他

精密工具

技術資料
索引

一般 構造用鋼	炭素鋼	合金鋼 調質鋼	ダイス鋼 プレハードン鋼	高硬度鋼	
SS400	S45C S50C	SCM NAK	30~40 HRC	40~50 HRC	50~65HRC
—	◎	◎	◎	×	×
ステンレス鋼		Ti 合金 耐熱合金	鋳鉄	アルミ合金	銅合金
SUS304 SUS316	SUS420	Ti / Ni Alloy	FC / FCD	AC / ADC	Cu
×	—	—	◎	—	—

◎:最適 Excellent ○:適用 Good ×:不適 Not Used —:推奨しません Not recommended

AGPLSD

AG パワー ロング ドリル

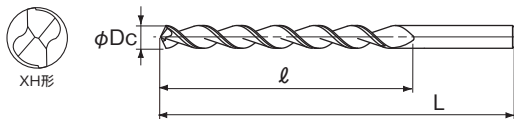
AG Power Long Drills

切削条件 Cutting Condition ▶ B-157



- 生材から型鋼までの深穴加工に最適です。
- L/D20 までの深穴をノンステップで加工できます。

This drill meets non-step drilling of deep holes up to 20 times of a diameter.



LIST 6540P

オーダ方法 **AGPLSD** 直径 × 全長

単位 (Unit) : mm

直径 Dc	全長 L	溝長 ℓ	シリーズ Series	在庫 Stock	参考価格(円) Price (¥)	直径 Dc	全長 L	溝長 ℓ	シリーズ Series	在庫 Stock	参考価格(円) Price (¥)	直径 Dc	全長 L	溝長 ℓ	シリーズ Series	在庫 Stock	参考価格(円) Price (¥)
1.0	56	33	1		1,680	3.2	200	135	3	□	-	4.7	235	160	3	□	-
1.0	100	60	2		2,010	3.2	250	170	4		-	4.7	295	200	4	□	-
1.1	60	37	1		2,010	3.3	106	69	1	●	3,230	4.8	132	87	1	●	4,670
1.1	100	60	2		2,380	3.3	155	105	2		3,980	4.8	195	135	2		5,830
1.2	65	41	1		2,010	3.3	200	135	3		-	4.8	245	170	3		-
1.2	105	65	2		2,380	3.3	250	170	4	□	-	4.8	315	210	4	□	-
1.3	65	41	1		2,010	3.4	112	73	1	●	3,230	4.9	132	87	1	●	4,670
1.3	105	65	2		2,380	3.4	165	115	2		3,980	4.9	195	135	2	●	5,830
1.4	70	45	1		2,010	3.4	210	145	3		-	4.9	245	170	3		-
1.4	110	70	2		2,380	3.4	265	180	4	□	-	4.9	315	210	4	□	-
1.5	70	45	1	●	1,900	3.5	112	73	1		3,070	5.0	132	87	1		4,420
1.5	110	70	2		2,290	3.5	165	115	2	●	3,760	5.0	195	135	2	●	5,550
1.6	76	50	1		2,260	3.5	210	145	3		5,190	5.0	245	170	3		7,340
1.6	115	75	2		2,700	3.5	265	180	4	□	-	5.0	315	210	4	□	-
1.7	76	50	1		2,260	3.6	112	73	1	●	3,230	5.1	132	87	1	●	4,670
1.7	115	75	2		2,700	3.6	165	115	2		3,980	5.1	195	135	2	●	5,830
1.8	80	53	1		2,260	3.6	210	145	3	□	-	5.1	245	170	3		-
1.8	120	80	2		2,700	3.6	265	180	4	□	-	5.1	315	210	4	□	-
1.9	80	53	1		2,260	3.7	112	73	1	●	3,230	5.2	132	87	1	●	4,670
1.9	120	80	2		2,700	3.7	165	115	2	●	3,980	5.2	195	135	2	●	5,830
2.0	85	56	1		2,140	3.7	210	145	3	□	-	5.2	245	170	3	□	-
2.0	125	85	2		2,580	3.7	265	180	4		-	5.2	315	210	4	□	-
2.0	160	110	3	□	-	3.8	119	78	1	●	3,660	5.3	132	87	1	●	4,670
2.1	85	56	1	●	2,500	3.8	175	120	2		4,530	5.3	195	135	2	●	5,830
2.1	125	85	2		3,110	3.8	220	150	3	□	-	5.3	245	170	3	□	-
2.1	160	110	3	□	-	3.8	280	190	4		-	5.3	315	210	4	□	-
2.2	90	59	1		2,500	3.9	119	78	1		3,660	5.4	139	91	1		5,270
2.2	135	90	2	●	3,110	3.9	175	120	2	●	4,530	5.4	205	140	2	●	6,600
2.2	170	115	3	□	-	3.9	220	150	3	□	-	5.4	260	180	3	□	-
2.3	90	59	1		2,500	3.9	280	190	4		-	5.4	330	225	4	□	-
2.3	135	90	2	●	3,110	4.0	119	78	1		3,460	5.5	139	91	1		5,000
2.3	170	115	3	□	-	4.0	175	120	2	●	4,290	5.5	205	140	2	●	6,240
2.4	95	62	1		2,500	4.0	220	150	3		5,830	5.5	260	180	3		8,220
2.4	140	95	2	●	3,110	4.0	280	190	4	□	-	5.5	330	225	4	□	-
2.4	180	120	3	□	-	4.1	119	78	1		3,660	5.6	139	91	1		5,940
2.5	95	62	1		2,380	4.1	175	120	2	●	4,530	5.6	205	140	2	●	7,500
2.5	140	95	2		2,930	4.1	220	150	3		-	5.6	260	180	3		-
2.5	180	120	3	□	-	4.1	280	190	4	□	-	5.6	330	225	4	□	-
2.6	95	62	1	●	2,500	4.2	119	78	1		3,660	5.7	139	91	1	●	5,940
2.6	140	95	2		3,110	4.2	175	120	2		4,530	5.7	205	140	2		7,500
2.6	180	120	3	□	-	4.2	220	150	3		-	5.7	260	180	3		-
2.7	100	66	1		2,860	4.2	280	190	4	□	-	5.7	330	225	4	□	-
2.7	150	100	2	●	3,470	4.3	126	82	1		4,120	5.8	139	91	1		5,940
2.7	190	130	3	□	-	4.3	185	125	2	●	5,110	5.8	205	140	2	●	7,500
2.8	100	66	1		2,860	4.3	235	160	3		-	5.8	260	180	3		-
2.8	150	100	2	●	3,470	4.3	295	200	4	□	-	5.8	330	225	4	□	-
2.8	190	130	3	□	-	4.4	126	82	1		4,120	5.9	139	91	1		5,940
2.9	100	66	1		2,860	4.4	185	125	2	●	5,110	5.9	205	140	2	●	7,500
2.9	150	100	2	●	3,470	4.4	235	160	3		-	5.9	260	180	3		-
2.9	190	130	3	□	-	4.4	295	200	4	□	-	5.9	330	225	4	□	-
3.0	100	66	1		2,730	4.5	126	82	1		3,910	6.0	139	91	1		5,670
3.0	150	100	2	●	3,340	4.5	185	125	2	●	4,870	6.0	205	140	2	●	7,150
3.0	190	130	3		4,660	4.5	235	160	3		6,530	6.0	260	180	3		9,200
3.0	240	160	4	□	-	4.5	295	200	4	□	-	6.0	330	225	4		-
3.1	106	69	1		3,230	4.6	126	82	1		4,120	6.1	148	97	1		-
3.1	155	105	2	●	3,980	4.6	185	125	2	●	5,110	6.1	215	150	2		-
3.1	200	135	3		-	4.6	235	160	3	□	-	6.1	275	190	3	□	-
3.1	250	170	4		-	4.6	295	200	4		-	6.1	350	235	4		-
3.2	106	69	1		3,230	4.7	126	82	1		4,120	6.2	148	97	1		-
3.2	155	105	2	●	3,980	4.7	185	125	2	●	5,110	6.2	215	150	2		-

単位 (Unit) : mm

直径 Dc	全長 L	溝長 ℓ	シリーズ Series	在庫 Stock	参考価格(円) Price (¥)
6.2	275	190	3		-
6.2	350	235	4		-
6.3	148	97	1		-
6.3	215	150	2		-
6.3	275	190	3		-
6.3	350	235	4	□	-
6.4	148	97	1		-
6.4	215	150	2		-
6.4	275	190	3		-
6.4	350	235	4		-
6.5	148	97	1		6,410
6.5	215	150	2	●	8,120
6.5	275	190	3		10,400
6.5	350	235	4		-
6.6	148	97	1		-
6.6	215	150	2		-
6.6	275	190	3		-
6.6	350	235	4	□	-
6.7	148	97	1		-
6.7	215	150	2		-
6.7	275	190	3		-
6.7	350	235	4		-
6.8	156	102	1	●	7,610
6.8	225	155	2		9,700
6.8	290	200	3		-
6.8	370	250	4		-
6.9	156	102	1	□	-
6.9	225	155	2		-
6.9	290	200	3		-
6.9	370	250	4		-
7.0	156	102	1	●	7,210
7.0	225	155	2		9,210
7.0	290	200	3		11,700
7.0	370	250	4		-
7.1	156	102	1		-
7.1	225	155	2		-
7.1	290	200	3		-
7.1	370	250	4		-
7.2	156	102	1		-
7.2	225	155	2		-
7.2	290	200	3		-
7.2	370	250	4	□	-
7.3	156	102	1		-
7.3	225	155	2		-
7.3	290	200	3		-
7.3	370	250	4		-
7.4	156	102	1		-
7.4	225	155	2		-
7.4	290	200	3		-
7.4	370	250	4		-
7.5	156	102	1	●	8,160
7.5	225	155	2		10,500
7.5	290	200	3		13,100
7.5	370	250	4		-
7.6	165	109	1		-
7.6	240	165	2		-
7.6	305	210	3	□	-
7.6	390	265	4		-
7.7	165	109	1		-
7.7	240	165	2		-

直径 Dc	全長 L	溝長 ℓ	シリーズ Series	在庫 Stock	参考価格(円) Price (¥)
7.7	305	210	3		-
7.7	390	265	4		-
7.8	165	109	1		-
7.8	240	165	2		-
7.8	305	210	3		-
7.8	390	265	4	□	-
7.9	165	109	1		-
7.9	240	165	2		-
7.9	305	210	3		-
7.9	390	265	4		-
8.0	165	109	1	●	9,270
8.0	240	165	2		11,900
8.0	305	210	3		14,700
8.0	390	265	4		-
8.1	165	109	1		-
8.1	240	165	2		-
8.1	305	210	3		-
8.1	390	265	4		-
8.2	165	109	1		-
8.2	240	165	2		-
8.2	305	210	3		-
8.2	390	265	4	□	-
8.3	165	109	1		-
8.3	240	165	2		-
8.3	305	210	3		-
8.3	390	265	4		-
8.4	165	109	1		-
8.4	240	165	2		-
8.4	305	210	3		-
8.4	390	265	4		-
8.5	165	109	1	●	10,500
8.5	240	165	2		13,800
8.5	305	210	3		16,500
8.5	390	265	4		-
8.6	175	115	1		-
8.6	250	175	2		-
8.6	320	220	3		-
8.6	410	280	4		-
8.7	175	115	1		-
8.7	250	175	2		-
8.7	320	220	3		-
8.7	410	280	4	□	-
8.8	175	115	1		-
8.8	250	175	2		-
8.8	320	220	3		-
8.8	410	280	4		-
8.9	175	115	1		-
8.9	250	175	2		-
8.9	320	220	3		-
8.9	410	280	4		-
9.0	175	115	1	●	11,900
9.0	250	175	2		15,600
9.0	320	220	3		18,500
9.0	410	280	4		-
9.1	175	115	1		-
9.1	250	175	2		-
9.1	320	220	3	□	-
9.1	410	280	4		-
9.2	175	115	1		-
9.2	250	175	2		-

直径 Dc	全長 L	溝長 ℓ	シリーズ Series	在庫 Stock	参考価格(円) Price (¥)
9.2	320	220	3		-
9.2	410	280	4		-
9.3	175	115	1		-
9.3	250	175	2		-
9.3	320	220	3		-
9.3	410	280	4	□	-
9.4	175	115	1		-
9.4	250	175	2		-
9.4	320	220	3		-
9.4	410	280	4		-
9.5	175	115	1	●	13,700
9.5	250	175	2		17,500
9.5	320	220	3		20,600
9.5	410	280	4		-
9.6	184	121	1		-
9.6	265	185	2		-
9.6	340	235	3		-
9.6	430	295	4		-
9.7	184	121	1		-
9.7	265	185	2		-
9.7	340	235	3		-
9.7	430	295	4	□	-
9.8	184	121	1		-
9.8	265	185	2		-
9.8	340	235	3		-
9.8	430	295	4		-
9.9	184	121	1		-
9.9	265	185	2		-
9.9	340	235	3		-
9.9	430	295	4		-
10.0	184	121	1	●	15,300
10.0	265	185	2		20,100
10.0	340	235	3		23,300
10.0	430	295	4		-
10.1	184	121	1		-
10.1	265	185	2		-
10.1	340	235	3		-
10.2	184	121	1		-
10.2	265	185	2		-
10.2	340	235	3	□	-
10.3	184	121	1		-
10.3	265	185	2		-
10.3	340	235	3		-
10.4	184	121	1		-
10.4	265	185	2		-
10.4	340	235	3		-
10.4	430	295	4		-
10.5	184	121	1	●	17,200
10.5	265	185	2		-
10.5	340	235	3		-
10.6	184	121	1		-
10.6	265	185	2		-
10.6	340	235	3		-
10.7	195	128	1		-
10.7	280	195	2	□	-
10.7	365	250	3		-
10.8	195	128	1		-
10.8	280	195	2		-
10.8	365	250	3		-
10.9	195	128	1		-
10.9	280	195	2		-



新商品

超硬ドリル

← 前頁 Previous Page

単位 (Unit) : mm

直径 Dc	全長 L	溝長 ℓ	シリーズ Series	在庫 Stock	参考価格(円) Price (¥)
10.9	365	250	3	□	-
11.0	195	128	1	●	19,600
11.0	280	195	2		-
11.0	365	250	3		-
11.1	195	128	1		-
11.1	280	195	2		-
11.1	365	250	3		-
11.2	195	128	1		-
11.2	280	195	2		-
11.2	365	250	3	□	-
11.3	195	128	1		-
11.3	280	195	2		-
11.3	365	250	3		-
11.4	195	128	1		-
11.4	280	195	2		-
11.4	365	250	3		-
11.5	195	128	1	●	22,000
11.5	280	195	2		-
11.5	365	250	3		-
11.6	195	128	1		-
11.6	280	195	2		-
11.6	365	250	3		-
11.7	195	128	1		-
11.7	280	195	2	□	-
11.7	365	250	3		-
11.8	195	128	1		-
11.8	280	195	2		-
11.8	365	250	3		-
11.9	205	134	1		-
11.9	295	205	2		-
11.9	375	260	3		-
12.0	205	134	1	●	24,800
12.0	295	205	2		-
12.0	375	260	3		-
12.1	205	134	1		-
12.1	295	205	2		-
12.1	375	260	3		-
12.2	205	134	1		-
12.2	295	205	2	□	-
12.2	375	260	3		-
12.3	205	134	1		-
12.3	295	205	2		-
12.3	375	260	3		-
12.4	205	134	1		-
12.4	295	205	2		-
12.4	375	260	3		-
12.5	205	134	1	●	28,200
12.5	295	205	2		-
12.5	375	260	3		-
12.6	205	134	1		-
12.6	295	205	2		-
12.6	375	260	3		-
12.7	205	134	1	□	-
12.7	295	205	2		-
12.7	375	260	3		-
12.8	205	134	1		-
12.8	295	205	2		-
12.8	375	260	3		-
12.9	205	134	1		-
12.9	295	205	2		-

直径 Dc	全長 L	溝長 ℓ	シリーズ Series	在庫 Stock	参考価格(円) Price (¥)
12.9	375	260	3	□	-
13.0	205	134	1	●	31,700
13.0	295	205	2		-
13.0	375	260	3		-
13.5	214				-
14.0	214	140			-
14.5	220	144			-
15.0	220				-
15.5	227	149			-
16.0	227			□	-
16.5	235	154	1		-
17.0	235				-
17.5	241	158			-
18.0	241				-
18.5	247	162			-
19.0	247				-
19.5	254	166			-
20.0	254				-

ハイスドリル

タップ

超硬
エンドミル

ハイス
エンドミル

切断工具

バック・
セット商品
その他

精密工具

技術資料
索引

一般 構造用鋼	炭素鋼	合金鋼 調質鋼	ダイス鋼 プレハードン鋼	高硬度鋼	
SS400	S45C S50C	SCM NAK	30~40 HRC	40~50 HRC	50~65HRC
—	◎	◎	◎	×	×
ステンレス鋼		Ti 合金 耐熱合金	鋳鉄	アルミ合金	銅合金
SUS304 SUS316	SUS420	Ti / Ni Alloy	FC / FCD	AC / ADC	Cu
×	—	—	◎	—	—

◎:最適 Excellent ○:適用 Good ×:不適 Not Used -:推奨しません Not recommended



工具材料



コーティング



直径許容差



先端角



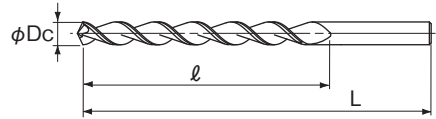
ねじれ角



直径範囲

●深穴用コーティングドリルです。切りくずの排出が良く、深い穴や深い位置の穴あけに最適です。

This is general coated drill and is suitable for non-step drilling of deep holes.



LIST 6550P

オーダ方法 GLSD 直径 × 全長 (□商品: GLSD 直径 × 全長 × 溝長)

単位 (Unit): mm

直径 Dc	全長 L	溝長 ℓ	在庫 Stock	参考価格(円) Price (¥)
1.0	100	40	●	2,700
1.0	150	60	-	-
1.05	100	40	□	-
1.05	150	60	-	-
1.1	100	40	●	2,500
1.15	100	40	□	-
1.15	150	60	-	-
1.2	100	40	●	2,500
1.2	150	60	-	-
1.25	100	40	□	-
1.25	150	60	-	-
1.3	100	40	●	2,500
1.3	150	60	-	-
1.35	100	40	□	-
1.35	150	60	-	-
1.4	100	40	●	2,500
1.45	100	40	□	-
1.45	150	60	-	-
1.5	100	40	●	2,500
1.5	150	60	-	-
1.55	100	40	□	-
1.55	150	60	-	-
1.6	100	40	●	2,410
1.6	150	60	-	-
1.65	100	40	□	-
1.65	150	60	-	-
1.7	100	40	●	2,410
1.7	150	60	-	-
1.75	100	40	□	-
1.75	150	60	-	-
1.8	100	40	●	2,410
1.8	150	60	-	-
1.85	100	40	□	-
1.85	150	60	-	-
1.9	100	40	●	2,410
1.9	150	60	-	-
1.95	100	40	□	-
1.95	150	60	-	-
2.0	75	40	□	-
2.0	100	40	●	2,410
2.0	100	50	□	-
2.0	150	60	●	2,900
2.0	150	75	-	-
2.0	200	80	-	-
2.0	250	100	□	-
2.05	100	40	-	-
2.05	150	60	-	-
2.1	100	40	●	2,480
2.1	150	60	●	2,960
2.1	200	80	-	-
2.15	100	40	□	-
2.15	150	60	-	-
2.2	100	40	●	2,480
2.2	150	60	●	2,960
2.2	200	80	-	-
2.25	100	40	□	-
2.25	150	60	-	-
2.3	100	40	●	2,480
2.3	150	60	●	2,960
2.3	200	80	□	-

直径 Dc	全長 L	溝長 ℓ	在庫 Stock	参考価格(円) Price (¥)
2.35	100	40	□	-
2.35	150	60	-	-
2.4	100	40	●	2,480
2.4	150	60	-	2,960
2.4	200	80	-	-
2.45	100	40	□	-
2.45	150	60	-	-
2.5	75	50	-	-
2.5	100	50	●	2,480
2.5	100	55	□	-
2.5	150	60	●	2,960
2.5	150	75	-	-
2.5	200	80	-	-
2.5	250	100	□	-
2.55	100	50	-	-
2.55	150	75	-	-
2.6	100	50	●	2,640
2.6	150	75	-	3,220
2.6	200	100	-	-
2.65	100	50	□	-
2.65	150	75	-	-
2.7	100	50	●	2,640
2.7	150	75	●	3,220
2.7	200	100	-	-
2.75	100	50	□	-
2.75	150	75	-	-
2.8	100	50	●	2,640
2.8	150	75	-	3,220
2.8	200	100	-	-
2.85	100	50	□	-
2.85	150	75	-	-
2.9	100	50	●	2,640
2.9	150	75	-	3,220
2.9	200	100	-	-
2.95	100	50	□	-
2.95	150	75	-	-
3.0	100	50	●	2,640
3.0	100	65	□	-
3.0	150	75	-	3,220
3.0	200	100	●	4,070
3.0	200	135	-	-
3.0	250	150	-	-
3.0	300	180	□	-
3.05	100	65	-	-
3.05	150	75	-	-
3.1	100	65	-	-
3.1	150	75	-	3,470
3.1	200	100	●	4,290
3.1	200	135	-	-
3.1	250	150	-	-
3.1	300	180	□	-
3.15	100	65	-	-
3.15	150	75	-	-
3.2	100	65	-	-
3.2	150	75	-	3,470
3.2	200	100	●	4,290
3.2	200	135	-	-
3.2	250	150	-	-
3.2	300	180	□	-
3.25	100	65	-	-

直径 Dc	全長 L	溝長 ℓ	在庫 Stock	参考価格(円) Price (¥)
3.25	150	75	□	-
3.3	100	65	-	-
3.3	150	75	●	3,470
3.3	200	100	-	4,290
3.3	200	135	-	-
3.3	250	150	-	-
3.3	300	180	□	-
3.35	100	65	-	-
3.35	150	75	-	-
3.4	100	65	-	-
3.4	150	75	●	3,470
3.4	200	100	●	4,290
3.4	200	135	-	-
3.4	250	150	-	-
3.4	300	180	□	-
3.45	100	65	-	-
3.45	150	75	-	-
3.5	100	65	-	-
3.5	150	75	●	3,470
3.5	200	100	●	4,290
3.5	200	135	-	-
3.5	250	150	-	-
3.5	300	180	□	-
3.55	100	65	-	-
3.55	150	75	-	-
3.6	100	65	-	-
3.6	150	75	●	3,900
3.6	200	100	●	4,670
3.6	200	135	-	-
3.6	250	150	-	-
3.6	300	180	□	-
3.65	100	65	-	-
3.65	150	75	-	-
3.7	100	65	-	-
3.7	150	75	●	3,900
3.7	200	100	●	4,670
3.7	200	135	-	-
3.7	250	150	-	-
3.7	300	180	□	-
3.75	100	65	-	-
3.75	150	75	-	-
3.8	100	65	-	-
3.8	150	75	●	3,900
3.8	200	100	●	4,670
3.8	200	135	-	-
3.8	250	150	-	-
3.8	300	180	□	-
3.85	100	65	-	-
3.85	150	75	-	-
3.9	100	65	-	-
3.9	150	75	●	3,900
3.9	200	100	●	4,670
3.9	200	135	-	-
3.9	250	150	-	-
3.9	300	180	□	-
3.95	100	65	-	-
3.95	150	75	-	-
4.0	100	65	-	-
4.0	150	75	●	3,900
4.0	200	100	●	4,670

新商品

超硬ドリル

ハイスドリル

タップ

超硬
エンドミル

ハイス
エンドミル

切断工具

バック・
セット商品
その他

精密工具

技術資料
索引



工具材料 コーティング 直径許容差 先端角 ねじれ角 直径範囲

単位 (Unit) : mm

直径 Dc	全長 L	溝長 ℓ	在庫 Stock	参考価格(円) Price (¥)
4.0	200	135	□	-
4.0	250	120	●	5,440
4.0	250	150	□	-
4.0	300	175	□	-
4.0	350	200	□	-
4.0	400	250	□	-
4.1	100	65	□	-
4.1	150	75	□	-
4.1	200	100	●	4,330
4.1	200	135	□	5,110
4.1	250	120	●	6,200
4.1	300	175	□	-
4.2	100	65	□	-
4.2	150	75	□	-
4.2	200	100	●	4,330
4.2	200	100	●	5,110
4.2	200	135	□	-
4.2	250	120	●	6,200
4.2	300	175	□	-
4.3	100	65	□	-
4.3	150	75	●	4,330
4.3	200	100	●	5,110
4.3	200	135	□	-
4.3	250	120	●	6,200
4.3	300	175	□	-
4.4	100	65	□	-
4.4	150	75	□	-
4.4	200	100	●	4,330
4.4	200	100	●	5,110
4.4	200	135	□	-
4.4	250	120	●	6,200
4.4	300	175	□	-
4.5	100	65	□	-
4.5	150	75	●	4,330
4.5	200	100	●	5,110
4.5	200	135	□	-
4.5	250	120	●	6,200
4.5	300	175	□	-
4.5	350	200	□	-
4.6	100	65	□	-
4.6	150	75	□	-
4.6	200	100	●	4,670
4.6	200	100	●	5,440
4.6	200	135	□	-
4.6	250	120	●	6,670
4.6	300	175	□	-
4.7	100	65	□	-
4.7	150	75	●	4,670
4.7	200	100	●	5,440
4.7	200	135	□	-
4.7	250	120	●	6,670
4.7	300	175	□	-
4.8	100	65	□	-
4.8	150	75	□	-
4.8	200	100	●	4,670
4.8	200	100	●	5,440
4.8	200	135	□	-
4.8	250	120	●	6,670
4.8	300	175	□	-
4.9	100	65	□	-
4.9	150	75	□	-
4.9	200	100	●	4,670
4.9	200	100	●	5,440
4.9	200	135	□	-
4.9	250	120	●	6,670
4.9	300	175	□	-
5.0	125	75	□	-
5.0	150	75	●	4,670
5.0	150	75	□	-
5.0	200	100	●	5,440
5.0	200	135	□	-
5.0	250	120	●	6,670
5.0	250	120	□	-
5.0	300	150	●	12,400
5.0	300	175	□	-
5.0	350	200	□	-
5.0	400	250	□	-
5.1	150	75	●	4,990

直径 Dc	全長 L	溝長 ℓ	在庫 Stock	参考価格(円) Price (¥)
5.1	200	100	●	6,070
5.1	200	135	□	-
5.1	250	120	●	7,320
5.1	300	175	□	-
5.1	400	250	□	-
5.2	150	75	●	4,990
5.2	200	100	●	6,070
5.2	200	135	□	-
5.2	250	120	●	7,320
5.2	300	175	□	-
5.2	400	250	□	-
5.3	150	75	●	4,990
5.3	200	100	●	6,070
5.3	200	135	□	-
5.3	250	120	●	7,320
5.3	300	175	□	-
5.3	400	250	□	-
5.4	150	75	●	4,990
5.4	200	100	●	6,070
5.4	200	135	□	-
5.4	250	120	●	7,320
5.4	300	175	□	-
5.4	400	250	□	-
5.5	150	75	●	4,990
5.5	200	100	●	6,070
5.5	200	135	□	-
5.5	250	120	●	7,320
5.5	300	175	□	-
5.5	350	200	□	-
5.5	400	250	□	-
5.6	150	75	●	5,350
5.6	200	100	●	6,670
5.6	200	135	□	-
5.6	250	120	●	8,010
5.6	300	175	□	-
5.6	400	250	□	-
5.7	150	75	●	5,350
5.7	200	100	●	6,670
5.7	200	135	□	-
5.7	250	120	●	8,010
5.7	300	175	□	-
5.7	400	250	□	-
5.8	150	75	●	5,350
5.8	200	100	●	6,670
5.8	200	135	□	-
5.8	250	120	●	8,010
5.8	300	175	□	-
5.8	400	250	□	-
5.9	150	75	●	5,350
5.9	200	100	●	6,670
5.9	200	135	□	-
5.9	250	120	●	8,010
5.9	300	175	□	-
5.9	400	250	□	-
6.0	150	75	●	5,350
6.0	150	110	□	-
6.0	200	100	●	6,670
6.0	200	135	□	-
6.0	250	120	●	8,010
6.0	250	150	□	-
6.0	300	175	●	12,900
6.0	350	200	□	-
6.0	400	250	□	-
6.0	500	350	□	-
6.0	600	450	□	-
6.1	150	110	□	-
6.1	200	135	□	-
6.1	250	150	□	-
6.1	300	175	□	-
6.1	350	200	□	-
6.2	150	110	□	-

直径 Dc	全長 L	溝長 ℓ	在庫 Stock	参考価格(円) Price (¥)
6.2	200	135	□	-
6.2	250	150	□	-
6.2	300	175	□	-
6.2	350	200	□	-
6.2	400	250	□	-
6.2	500	350	□	-
6.3	150	110	□	-
6.3	200	135	□	-
6.3	250	150	□	-
6.3	300	175	□	-
6.3	350	200	□	-
6.4	150	110	□	-
6.4	200	135	□	-
6.4	250	150	□	-
6.4	300	175	□	-
6.4	350	200	□	-
6.5	150	110	□	-
6.5	200	100	●	7,340
6.5	200	135	□	-
6.5	250	120	●	8,820
6.5	250	150	□	-
6.5	300	150	●	17,900
6.5	300	175	□	-
6.5	350	200	□	-
6.5	400	250	□	-
6.5	500	350	□	-
6.6	150	110	□	-
6.6	200	135	□	-
6.6	250	150	□	-
6.6	250	175	□	-
6.6	300	175	□	-
6.6	350	200	□	-
6.7	150	110	□	-
6.7	200	135	□	-
6.7	250	150	□	-
6.7	300	175	□	-
6.7	350	200	□	-
6.7	400	250	□	-
6.7	500	350	□	-
6.8	150	110	□	-
6.8	200	100	●	8,160
6.8	200	135	□	-
6.8	250	120	●	9,450
6.8	250	150	□	-
6.8	300	150	●	18,200
6.8	300	175	□	-
6.8	350	200	□	-
6.8	400	250	□	-
6.9	150	110	□	-
6.9	200	135	□	-
6.9	250	150	□	-
6.9	300	175	□	-
6.9	350	200	□	-
6.9	400	250	□	-
6.9	500	350	□	-
7.0	150	110	□	-
7.0	200	100	●	8,160
7.0	200	135	□	-
7.0	250	120	●	9,450
7.0	250	150	□	-
7.0	300	150	●	18,200
7.0	300	175	□	-
7.0	350	200	□	-
7.0	400	250	□	-
7.0	500	350	□	-
7.1	150	110	□	-
7.1	200	135	□	-
7.1	250	150	□	-
7.1	300	175	□	-
7.2	150	110	□	-
7.2	200	100	●	8,910
7.2	200	135	□	-
7.2	250	120	●	10,300
7.2	250	150	□	-

単位 (Unit) : mm

直径 Dc	全長 L	溝長 ℓ	在庫 Stock	参考価格(円) Price (¥)
7.2	300	150	●	18,600
7.2	300	175		-
7.2	350	200		-
7.2	400	250		-
7.3	150	110		-
7.3	200	135		-
7.3	250	150		-
7.3	300	175	□	-
7.4	150	110		-
7.4	200	135		-
7.4	250	150		-
7.4	300	175		-
7.5	150	110		-
7.5	200	100	●	8,910
7.5	200	135	□	-
7.5	250	120	●	10,300
7.5	250	150	□	-
7.5	300		●	18,600
7.5	300	175		-
7.5	350	200		-
7.5	400	250		-
7.5	500	350		-
7.6	150	110		-
7.6	200	135		-
7.6	250	150	□	-
7.6	300	175		-
7.7	150	110		-
7.7	200	135		-
7.7	250	150		-
7.7	300	175		-
7.8	150	110		-
7.8	200	100	●	9,740
7.8	200	135	□	-
7.8	250	120	●	11,200
7.8	250	150	□	-
7.8	300		●	18,900
7.8	300	175		-
7.8	350	200		-
7.8	400	250		-
7.8	500	350		-
7.9	150	110	□	-
7.9	200	135		-
7.9	250	150		-
7.9	300	175		-
8.0	150	110		-
8.0	200	100	●	9,740
8.0	200	135	□	-
8.0	250	120	●	11,200
8.0	250	150	□	-
8.0	300		●	18,900
8.0	300	175		-
8.0	350	200		-
8.0	400	250		-
8.0	500	350		-
8.0	600	450		-
8.1	150	110	□	-
8.1	200	135		-
8.1	250	150		-
8.1	300	175		-
8.1	350	200		-
8.2	150	110		-
8.2	200	100	●	11,000
8.2	200	135	□	-
8.2	250	120	●	12,300
8.2	250	150	□	-
8.2	300		●	19,200
8.2	300	175		-
8.2	350	200		-
8.2	400	250		-
8.2	500	350		-
8.3	150	110		-
8.3	200	135		-
8.3	250	150		-

直径 Dc	全長 L	溝長 ℓ	在庫 Stock	参考価格(円) Price (¥)
8.3	300	175		-
8.3	350	200		-
8.3	400	250		-
8.3	500	350		-
8.4	150	110	□	-
8.4	200	135		-
8.4	250	150		-
8.4	300	175		-
8.4	350	200		-
8.5	150	110		-
8.5	200	100	●	11,000
8.5	200	135	□	-
8.5	250	120	●	12,300
8.5	250	150	□	-
8.5	300		●	19,200
8.5	300	175		-
8.5	350	200		-
8.5	400	250		-
8.5	500	350		-
8.6	150	110		-
8.6	200	135		-
8.6	250	150		-
8.6	300	175		-
8.6	350	200	□	-
8.7	150	110		-
8.7	200	135		-
8.7	250	150		-
8.7	300	175		-
8.7	350	200		-
8.7	400	250		-
8.7	500	350		-
8.8	150	110		-
8.8	200	100	●	11,900
8.8	200	135	□	-
8.8	250	120	●	13,800
8.8	250	150		-
8.8	300	175		-
8.8	350	200		-
8.8	400	250		-
8.9	150	110	□	-
8.9	200	135		-
8.9	250	150		-
8.9	300	175		-
8.9	350	200		-
9.0	150	110		-
9.0	200	100	●	11,900
9.0	200	135	□	-
9.0	250	120	●	13,800
9.0	250	150	□	-
9.0	300		●	19,600
9.0	300	175		-
9.0	350	200		-
9.0	400	250		-
9.0	500	350		-
9.1	150	110	□	-
9.1	200	135		-
9.1	250	150		-
9.1	300	175		-
9.2	150	110		-
9.2	200	100	●	12,900
9.2	200	135	□	-
9.2	250	120	●	14,500
9.2	250	150	□	-
9.2	300		●	19,800
9.2	300	175		-
9.2	350	200		-
9.2	400	250		-
9.3	150	110		-
9.3	200	135	□	-
9.3	250	150		-
9.3	300	175		-
9.4	150	110		-
9.4	200	135		-

直径 Dc	全長 L	溝長 ℓ	在庫 Stock	参考価格(円) Price (¥)
9.4	250	150		-
9.4	300	175	□	-
9.5	150	110		-
9.5	200	100	●	12,900
9.5	200	135	□	-
9.5	250	120	●	14,500
9.5	250	150	□	-
9.5	300		●	19,800
9.5	300	175		-
9.5	350	200		-
9.5	400	250		-
9.5	500	350		-
9.6	150	110		-
9.6	200	135		-
9.6	250	150		-
9.6	300	175	□	-
9.7	150	110		-
9.7	200	135		-
9.7	250	150		-
9.7	300	175		-
9.7	400	250		-
9.7	500	350		-
9.8	150	110		-
9.8	200	100	●	13,900
9.8	200	135	□	-
9.8	250	120	●	15,700
9.8	250	150	□	-
9.8	300		●	20,300
9.8	300	175		-
9.8	350	200		-
9.8	400	250		-
9.8	500	350		-
9.9	150	110	□	-
9.9	200	135		-
9.9	250	150		-
9.9	300	175		-
10.0	150	110		-
10.0	200	100	●	13,900
10.0	200	135	□	-
10.0	250	120	●	15,700
10.0	250	150	□	-
10.0	300		●	20,300
10.0	300	175		-
10.0	350	200		-
10.0	400	250		-
10.0	500	350		-
10.0	600	450		-
10.1	200	135		-
10.1	250	150		-
10.1	300	175		-
10.1	350	200		-
10.1	400	250		-
10.2	200	135		-
10.2	250	150		-
10.2	300	175		-
10.2	350	200	□	-
10.2	400	250		-
10.3	200	135		-
10.3	250	150		-
10.3	300	175		-
10.3	350	200		-
10.3	400	250		-
10.3	500	350		-
10.4	200	135		-
10.4	250	150		-
10.4	300	175		-
10.4	350	200		-
10.4	400	250		-
10.5	200	135		-
10.5	250	120	●	17,000
10.5	250	150	□	-
10.5	300		●	20,800
10.5	300	175	□	-

新商品

超硬ドリル

ハイスドリル

タップ

超硬
エンドミル

ハイス
エンドミル

切斷工具

バック・
セット商品
その他

精密工具

技術資料
索引



← 前頁 Previous Page

単位 (Unit) : mm

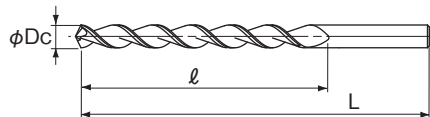
直径 Dc	全長 L	溝長 ℓ	在庫 Stock	参考価格(円) Price (¥)
10.5	350	200		-
10.5	400	250		-
10.5	500	350		-
10.6	200	135		-
10.6	250	150		-
10.6	300	175		-
10.6	350	200		-
10.6	400	250		-
10.7	200	135		-
10.7	250	150		-
10.7	300	175		-
10.7	350	200		-
10.7	400	250	□	-
10.8	200	135		-
10.8	250	150		-
10.8	300	175		-
10.8	350	200		-
10.8	400	250		-
10.9	200	135		-
10.9	250	150		-
10.9	300	175		-
10.9	350	200		-
10.9	400	250		-
11.0	200	135		-
11.0	250	120	●	18,500
11.0	250	150	□	-
11.0	300	150	●	21,400
11.0	300	175		-
11.0	350	200		-
11.0	400	250		-
11.0	500	350		-
11.0	600	450		-
11.1	200	135		-
11.1	250	150		-
11.2	200	135	□	-
11.2	250	150		-
11.3	200	135		-
11.3	250	150		-
11.4	200	135		-
11.4	250	150		-
11.5	200	135		-
11.5	250	120	●	21,100
11.5	250	150	□	-
11.5	300	150	●	23,300
11.5	300	175		-
11.5	350	200		-
11.5	400	250		-
11.6	200	135		-
11.6	250	150		-
11.7	200	135		-
11.7	250	150		-
11.8	200	135	□	-
11.8	250	150		-
11.8	300	175		-
11.9	200	135		-
11.9	250	150		-
12.0	200	135		-
12.0	250	120	●	21,700
12.0	250	150	□	-
12.0	300	150	●	24,900
12.0	300	175		-
12.0	350	200		-
12.0	400	250		-
12.0	500	350		-
12.0	600	450		-
12.1	200	135		-
12.1	250	150		-
12.2	200	135	□	-
12.2	250	150		-
12.3	200	135		-
12.3	250	150		-
12.4	200	135		-
12.4	250	150		-
12.5	200	135		-

直径 Dc	全長 L	溝長 ℓ	在庫 Stock	参考価格(円) Price (¥)
12.5	250	120	●	23,300
12.5	250	150	□	-
12.5	300	150	●	27,000
12.5	300	175		-
12.5	350	200		-
12.5	400	250		-
12.6	200	135		-
12.6	250	150		-
12.7	200	135		-
12.7	250	150		-
12.7	300	175		-
12.7	350	200	□	-
12.7	400	250		-
12.8	200	135		-
12.8	250	150		-
12.8	300	175		-
12.9	200	135		-
12.9	250	150		-
13.0	200	135		-
13.0	250	120	●	24,800
13.0	250	150	□	-
13.0	300	150	●	28,600
13.0	300	175		-
13.0	350	200		-
13.0	400	250		-
13.1	200	150		-
13.1	250	175		-
13.1	300	200		-
13.2	200	150		-
13.2	250	175		-
13.2	300	200		-
13.3	200	150		-
13.3	300	200		-
13.4	200	150		-
13.4	300	200		-
13.5	200	150		-
13.5	250	175		-
13.5	300	200		-
13.6	200	150		-
13.6	300	200		-
13.7	200	150		-
13.7	250	175		-
13.7	300	200		-
13.8	200	150		-
13.8	250	175		-
13.8	300	200		-
13.9	200	150		-
13.9	250	175		-
13.9	300	200	□	-
14.0	200	150		-
14.0	250	175		-
14.0	300	200		-
14.1	200	150		-
14.1	250	175		-
14.1	300	200		-
14.2	200	150		-
14.2	250	175		-
14.2	300	200		-
14.3	200	150		-
14.3	300	200		-
14.4	200	150		-
14.4	300	200		-
14.5	200	150		-
14.5	250	175		-
14.5	300	200		-
14.6	200	150		-
14.6	300	200		-
14.7	200	150		-
14.7	300	200		-
14.8	200	150		-
14.8	300	200		-
14.9	200	150		-
14.9	300	200		-
15.0	250	150		-

直径 Dc	全長 L	溝長 ℓ	在庫 Stock	参考価格(円) Price (¥)
15.0	300	200		-
15.1	250	150		-
15.1	300	200		-
15.2	250	150		-
15.2	300	200		-
15.3	250	150		-
15.3	300	200		-
15.4	250	150		-
15.4	300	200		-
15.5	250	150		-
15.5	300	200		-
15.6	250	150		-
15.6	300	200		-
15.7	250	150		-
15.7	300	200		-
15.8	250	150		-
15.8	300	200		-
15.9	250	150		-
15.9	300	200		-
16.0	250	150		-
16.0	300	200		-
16.1	250	150		-
16.1	300	200		-
16.2	250	150		-
16.2	300	200		-
16.3	250	150		-
16.3	300	200		-
16.4	250	150		-
16.5	250	150		-
16.5	300	200		-
16.6	250	150		-
16.7	250	150		-
16.7	300	200		-
16.8	250	150		-
16.8	300	200		-
16.9	250	150		-
17.0	250	150	□	-
17.0	300	200		-
17.1	250	150		-
17.2	250	150		-
17.3	250	150		-
17.4	250	150		-
17.5	250	150		-
17.5	300	200		-
17.6	250	150		-
17.7	250	150		-
17.8	250	150		-
17.9	250	150		-
18.0	250	150		-
18.0	300	200		-
18.1	250	150		-
18.2	250	150		-
18.3	250	150		-
18.4	250	150		-
18.5	250	150		-
18.5	300	200		-
18.6	250	150		-
18.7	250	150		-
18.8	250	150		-
18.9	250	150		-
19.0	250	150		-
19.0	300	200		-
19.1	250	150		-
19.2	250	150		-
19.3	250	150		-
19.4	250	150		-
19.5	250	150		-
19.5	300	200		-
19.6	250	150		-
19.7	250	150		-
19.8	250	150		-
19.9	250	150		-
20.0	250	150		-
20.0	300	200		-

●鋼、アルミの深い穴や深い位置の穴あけに最適なコーティングドリルです。

This is general coated drill and is suitable for non-step drilling of deep holes.



新商品

オーダー方法 GNLSD 直径 × 全長 × 溝長

単位 (Unit) : mm

直径 Dc	全長 L	溝長 ℓ	在庫 Stock
1.0	100	40	
1.1	100	40	
1.2	100	40	
1.3	100	40	
1.4	100	40	
1.5	100	40	
1.6	100	40	
1.7	100	40	
1.8	100	40	
1.9	100	40	
2.0	75	40	
2.0	100	40	
2.0	100	50	
2.0	150	60	
2.0	150	75	
2.0	200	80	
2.0	250	100	
2.1	100	40	
2.1	100	50	
2.1	150	60	
2.1	150	75	
2.1	200	80	
2.2	100	40	
2.2	100	50	
2.2	150	60	
2.2	150	75	
2.2	200	80	
2.3	100	40	
2.3	100	50	
2.3	150	60	
2.3	150	75	
2.3	200	80	
2.4	100	40	
2.4	100	50	
2.4	150	60	
2.4	150	75	
2.4	200	80	
2.5	75	50	
2.5	100	50	
2.5	100	55	
2.5	150	60	
2.5	150	75	
2.5	200	80	
2.5	250	100	
2.6	100	50	
2.6	150	75	
2.6	200	100	
2.7	100	50	
2.7	150	75	
2.7	200	100	
2.8	100	50	
2.8	150	75	
2.8	200	100	
2.9	100	50	
2.9	150	75	
2.9	200	100	
3.0	100	50	
3.0	100	65	
3.0	150	75	
3.0	200	100	

直径 Dc	全長 L	溝長 ℓ	在庫 Stock
3.0	200	125	
3.0	200	135	
3.0	250	150	
3.0	300	180	
3.1	100	65	
3.1	150	75	
3.1	200	100	
3.1	200	125	
3.1	200	135	
3.1	250	150	
3.2	100	65	
3.2	150	75	
3.2	200	100	
3.2	200	125	
3.2	200	135	
3.2	250	150	
3.3	100	65	
3.3	150	75	
3.3	200	100	
3.3	200	125	
3.3	200	135	
3.3	250	150	
3.4	100	65	
3.4	150	75	
3.4	200	100	
3.4	200	125	
3.4	200	135	
3.4	250	150	
3.5	100	65	
3.5	150	75	
3.5	200	100	
3.5	200	125	
3.5	200	135	
3.5	250	150	
3.5	300	180	
3.6	100	65	
3.6	150	75	
3.6	200	100	
3.6	200	125	
3.6	200	135	
3.6	250	150	
3.7	100	65	
3.7	150	75	
3.7	200	100	
3.7	200	125	
3.7	200	135	
3.7	250	150	
3.8	100	65	
3.8	150	75	
3.8	200	100	
3.8	200	125	
3.8	200	135	
3.8	250	150	
3.9	100	65	
3.9	150	75	
3.9	200	100	
3.9	200	125	
3.9	200	135	
3.9	250	150	
4.0	100	65	

直径 Dc	全長 L	溝長 ℓ	在庫 Stock
4.0	150	75	
4.0	200	100	
4.0	200	125	
4.0	200	135	
4.0	250	120	
4.0	250	150	
4.0	300	175	
4.0	350	200	
4.0	400	250	
4.1	100	65	
4.1	150	75	
4.1	150	100	
4.1	200	100	
4.1	200	125	
4.1	200	135	
4.1	250	120	
4.1	250	150	
4.1	300	175	
4.1	350	200	
4.2	100	65	
4.2	150	75	
4.2	150	100	
4.2	200	100	
4.2	200	125	
4.2	200	135	
4.2	250	120	
4.2	250	150	
4.2	300	175	
4.2	350	200	
4.3	100	65	
4.3	150	75	
4.3	150	100	
4.3	200	100	
4.3	200	125	
4.3	200	135	
4.3	250	120	
4.3	250	150	
4.3	300	175	
4.3	350	200	
4.4	100	65	
4.4	150	75	
4.4	150	100	
4.4	200	100	
4.4	200	125	
4.4	200	135	
4.4	250	120	
4.4	250	150	
4.4	300	175	
4.4	350	200	
4.5	100	65	
4.5	150	75	
4.5	150	100	
4.5	200	100	
4.5	200	125	
4.5	200	135	
4.5	250	120	
4.5	250	150	
4.5	300	175	
4.5	350	200	
4.5	400	250	

超硬ドリル

ハイスドリル

タップ

超硬
エンドミル

ハイス
エンドミル

切断工具

バック・
セット商品
その他

精密工具

技術資料
索引

← 前頁 Previous Page

単位 (Unit) : mm

新商品

超硬ドリル

ハイスドリル

タップ

超硬
エンドミル

ハイス
エンドミル

切断工具

バック・
セット商品
その他

精密工具

技術資料
索引

直径 Dc	全長 L	溝長 ℓ	在庫 Stock
4.6	100	65	
4.6	150	75	
4.6	150	100	
4.6	200	100	
4.6	200	125	
4.6	200	135	
4.6	250	120	
4.6	250	150	
4.6	300	175	
4.6	350	200	
4.7	100	65	
4.7	150	75	
4.7	150	100	
4.7	200	100	
4.7	200	125	
4.7	200	135	
4.7	250	120	
4.7	250	150	
4.7	300	175	
4.7	350	200	
4.8	100	65	
4.8	150	75	
4.8	150	100	
4.8	200	100	
4.8	200	125	
4.8	200	135	
4.8	250	120	
4.8	250	150	
4.8	300	175	
4.8	350	200	
4.9	100	65	
4.9	150	75	
4.9	150	100	
4.9	200	100	
4.9	200	125	
4.9	200	135	
4.9	250	120	
4.9	250	150	
4.9	300	175	
4.9	350	200	
5.0	125	75	
5.0	150	75	
5.0	150	100	
5.0	200	100	
5.0	200	125	
5.0	200	135	
5.0	250	120	
5.0	250	150	
5.0	300	175	
5.0	350	200	
5.0	400	250	
5.1	150	75	
5.1	150	100	
5.1	200	100	
5.1	200	125	
5.1	200	135	
5.1	250	120	
5.1	250	150	
5.1	300	175	
5.1	350	200	
5.1	400	250	
5.2	150	75	
5.2	150	100	
5.2	200	100	
5.2	200	125	
5.2	200	135	
5.2	250	120	
5.2	250	150	
5.2	300	175	

直径 Dc	全長 L	溝長 ℓ	在庫 Stock
5.2	350	200	
5.2	400	250	
5.3	150	75	
5.3	150	100	
5.3	200	100	
5.3	200	125	
5.3	200	135	
5.3	250	120	
5.3	250	150	
5.3	300	175	
5.3	350	200	
5.3	400	250	
5.4	150	75	
5.4	150	100	
5.4	200	100	
5.4	200	125	
5.4	200	135	
5.4	250	120	
5.4	250	150	
5.4	300	175	
5.4	350	200	
5.4	400	250	
5.5	150	75	
5.5	150	100	
5.5	200	100	
5.5	200	125	
5.5	200	135	
5.5	250	120	
5.5	250	150	
5.5	300	150	
5.5	300	175	
5.5	350	200	
5.5	400	250	
5.6	150	75	
5.6	150	100	
5.6	200	100	
5.6	200	125	
5.6	200	135	
5.6	250	120	
5.6	250	150	
5.6	300	175	
5.6	350	200	
5.6	400	250	
5.7	150	75	
5.7	150	100	
5.7	200	100	
5.7	200	125	
5.7	200	135	
5.7	250	120	
5.7	250	150	
5.7	300	175	
5.7	350	200	
5.7	400	250	
5.8	150	75	
5.8	150	100	
5.8	200	100	
5.8	200	125	
5.8	200	135	
5.8	250	120	
5.8	250	150	
5.8	300	175	
5.8	350	200	
5.8	400	250	
5.9	150	75	
5.9	150	100	
5.9	200	100	
5.9	200	125	
5.9	200	135	
5.9	250	120	
5.9	250	150	

直径 Dc	全長 L	溝長 ℓ	在庫 Stock
5.9	300	175	
5.9	350	200	
5.9	400	250	
6.0	150	75	
6.0	150	100	
6.0	150	110	
6.0	200	100	
6.0	200	125	
6.0	200	135	
6.0	250	120	
6.0	250	150	
6.0	300	150	
6.0	300	175	
6.0	350	200	
6.0	400	250	
6.0	500	350	
6.0	600	450	
6.1	150	100	
6.1	150	110	
6.1	200	125	
6.1	200	135	
6.1	250	150	
6.1	300	175	
6.1	350	200	
6.2	150	100	
6.2	150	110	
6.2	200	125	
6.2	200	135	
6.2	250	150	
6.2	300	175	
6.2	350	200	
6.2	400	250	
6.3	150	100	
6.3	150	110	
6.3	200	125	
6.3	200	135	
6.3	250	150	
6.3	300	175	
6.3	350	200	
6.4	150	100	
6.4	150	110	
6.4	200	125	
6.4	200	135	
6.4	250	150	
6.4	300	175	
6.4	350	200	
6.5	150	100	
6.5	150	110	
6.5	200	100	
6.5	200	125	
6.5	200	135	
6.5	250	120	
6.5	250	150	
6.5	300	150	
6.5	300	175	
6.5	350	200	
6.5	400	250	
6.5	500	350	
6.6	150	100	
6.6	150	110	
6.6	200	125	
6.6	200	135	
6.6	250	150	
6.6	300	175	
6.6	350	200	
6.7	150	100	
6.7	150	110	
6.7	200	125	
6.7	200	135	
6.7	250	150	

単位 (Unit) : mm

直径 Dc	全長 L	溝長 ℓ	在庫 Stock
6.7	300	175	
6.7	350	200	
6.8	150	100	
6.8	150	110	
6.8	200	100	
6.8	200	125	
6.8	200	135	
6.8	250	120	
6.8	250	150	
6.8	300	150	
6.8	300	175	
6.8	350	200	
6.8	400	250	
6.9	150	100	
6.9	150	110	
6.9	200	125	
6.9	200	135	
6.9	250	150	
6.9	300	175	
6.9	350	200	
7.0	150	100	
7.0	150	110	
7.0	200	100	
7.0	200	125	
7.0	200	135	
7.0	250	120	
7.0	250	150	
7.0	300	150	
7.0	300	175	
7.0	350	200	
7.0	400	250	
7.0	500	350	
7.1	150	100	
7.1	150	110	
7.1	200	125	
7.1	200	135	
7.1	250	150	
7.1	300	175	
7.1	350	200	
7.2	150	100	
7.2	150	110	
7.2	200	100	
7.2	200	125	
7.2	200	135	
7.2	250	120	
7.2	250	150	
7.2	300	150	
7.2	300	175	
7.2	350	200	
7.2	400	250	
7.3	150	100	
7.3	150	110	
7.3	200	125	
7.3	200	135	
7.3	250	150	
7.3	300	175	
7.3	350	200	
7.4	150	100	
7.4	150	110	
7.4	200	125	
7.4	200	135	
7.4	250	150	
7.4	300	175	
7.4	350	200	
7.5	150	100	
7.5	150	110	
7.5	200	100	
7.5	200	125	
7.5	200	135	
7.5	250	120	

直径 Dc	全長 L	溝長 ℓ	在庫 Stock
7.5	250	150	
7.5	300	150	
7.5	300	175	
7.5	350	200	
7.5	400	250	
7.5	500	350	
7.6	150	100	
7.6	150	110	
7.6	200	125	
7.6	200	135	
7.6	250	150	
7.6	300	175	
7.6	350	200	
7.7	150	100	
7.7	150	110	
7.7	200	125	
7.7	200	135	
7.7	250	150	
7.7	300	175	
7.7	350	200	
7.8	150	100	
7.8	150	110	
7.8	200	100	
7.8	200	125	
7.8	200	135	
7.8	250	120	
7.8	250	150	
7.8	300	150	
7.8	300	175	
7.8	350	200	
7.8	400	250	
7.9	150	100	
7.9	150	110	
7.9	200	125	
7.9	200	135	
7.9	250	150	
7.9	300	175	
7.9	350	200	
8.0	150	100	
8.0	150	110	
8.0	200	100	
8.0	200	125	
8.0	200	135	
8.0	250	120	
8.0	250	150	
8.0	300	150	
8.0	300	175	
8.0	350	200	
8.0	400	250	
8.0	500	350	
8.0	600	450	
8.1	150	110	
8.1	200	125	
8.1	200	135	
8.1	250	150	
8.1	300	175	
8.1	350	200	
8.2	150	110	
8.2	200	100	
8.2	200	125	
8.2	200	135	
8.2	250	120	
8.2	250	150	
8.2	300	150	
8.2	300	175	
8.2	350	200	
8.2	400	250	
8.3	150	110	
8.3	200	125	
8.3	200	135	

直径 Dc	全長 L	溝長 ℓ	在庫 Stock
8.3	250	150	
8.3	300	175	
8.3	350	200	
8.4	150	110	
8.4	200	125	
8.4	200	135	
8.4	250	150	
8.4	300	175	
8.4	350	200	
8.5	150	110	
8.5	200	100	
8.5	200	125	
8.5	200	135	
8.5	250	120	
8.5	250	150	
8.5	300	150	
8.5	300	175	
8.5	350	200	
8.5	400	250	
8.5	500	350	
8.6	150	110	
8.6	200	125	
8.6	200	135	
8.6	250	150	
8.6	300	175	
8.6	350	200	
8.7	150	110	
8.7	200	125	
8.7	200	135	
8.7	250	150	
8.7	300	175	
8.7	350	200	
8.8	150	110	
8.8	200	100	
8.8	200	125	
8.8	200	135	
8.8	250	120	
8.8	250	150	
8.8	300	175	
8.8	350	200	
8.8	400	250	
8.9	150	110	
8.9	200	125	
8.9	200	135	
8.9	250	150	
8.9	300	175	
8.9	350	200	
9.0	150	110	
9.0	200	100	
9.0	200	125	
9.0	200	135	
9.0	250	120	
9.0	250	150	
9.0	250	175	
9.0	300	150	
9.0	300	175	
9.0	350	200	
9.0	400	250	
9.0	500	350	
9.1	150	110	
9.1	200	125	
9.1	200	135	
9.1	250	150	
9.1	300	175	
9.1	350	200	
9.2	150	110	
9.2	200	100	
9.2	200	125	
9.2	200	135	
9.2	250	120	
9.2	250	150	

- 新商品
- 超硬ドリル
- ハイスドリル
- タップ
- 超硬
エンドミル
- ハイス
エンドミル
- 切断工具
- バック・
セット商品
その他
- 精密工具
- 技術資料
索引

シャンク部の径はドリル直径よりもマイナスに仕上げられています。溝長の長いドリルでは大きなマイナスとなるために、ドリルコレットをご使用の場合には、締め代に余裕があるコレットを選定ください。詳細はI-10を参照ください。



工具材料

コーティング

直径許容差

先端角

ねじれ角

直径範囲

← 前頁 Previous Page

単位 (Unit) : mm

新商品

超硬ドリル

ハイスドリル

タップ

超硬
エンドミル

ハイス
エンドミル

切断工具

バック・
セット商品
その他

精密工具

技術資料
索引

直径 Dc	全長 L	溝長 ℓ	在庫 Stock
9.2	300	150	
9.2	300	175	
9.2	350	200	
9.2	400	250	
9.3	150	110	
9.3	200	125	
9.3	200	135	
9.3	250	150	
9.3	300	175	
9.3	350	200	
9.4	150	110	
9.4	200	125	
9.4	200	135	
9.4	250	150	
9.4	300	175	
9.4	350	200	
9.5	150	110	
9.5	200	100	
9.5	200	125	
9.5	200	135	
9.5	250	120	
9.5	250	150	
9.5	300	150	
9.5	300	175	
9.5	350	200	
9.5	400	250	
9.5	500	350	
9.6	150	110	
9.6	200	125	
9.6	200	135	
9.6	250	150	
9.6	300	175	
9.6	350	200	
9.7	150	110	
9.7	200	125	
9.7	200	135	
9.7	250	150	
9.7	300	175	
9.7	350	200	
9.8	150	110	
9.8	200	100	
9.8	200	125	
9.8	200	135	
9.8	250	120	
9.8	250	150	
9.8	300	150	
9.8	300	175	
9.8	350	200	
9.8	400	250	
9.9	150	110	
9.9	200	125	
9.9	200	135	
9.9	250	150	
9.9	300	175	
9.9	350	200	
10.0	150	110	
10.0	200	100	
10.0	200	125	
10.0	200	135	
10.0	250	120	
10.0	250	150	
10.0	300	150	
10.0	300	175	
10.0	350	200	
10.0	400	250	
10.0	500	350	
10.0	600	450	
10.1	200	135	
10.1	250	150	
10.1	300	175	

直径 Dc	全長 L	溝長 ℓ	在庫 Stock
10.1	350	200	
10.1	400	250	
10.2	200	135	
10.2	250	150	
10.2	300	175	
10.2	350	200	
10.2	400	250	
10.3	200	135	
10.3	250	150	
10.3	300	175	
10.3	350	200	
10.3	400	250	
10.3	500	350	
10.4	200	135	
10.4	250	150	
10.4	300	175	
10.4	350	200	
10.4	400	250	
10.5	200	125	
10.5	200	135	
10.5	250	120	
10.5	250	150	
10.5	300	150	
10.5	300	175	
10.5	350	200	
10.5	400	250	
10.5	500	350	
10.6	200	135	
10.6	250	150	
10.6	300	175	
10.6	350	200	
10.6	400	250	
10.7	200	135	
10.7	250	150	
10.7	300	175	
10.7	350	200	
10.7	400	250	
10.8	200	135	
10.8	250	150	
10.8	300	175	
10.8	350	200	
10.8	400	250	
10.9	200	135	
10.9	250	150	
10.9	300	175	
10.9	350	200	
10.9	400	250	
11.0	200	125	
11.0	200	135	
11.0	250	120	
11.0	250	150	
11.0	300	150	
11.0	300	175	
11.0	350	200	
11.0	400	250	
11.0	500	350	
11.0	600	450	
11.1	200	135	
11.1	250	150	
11.2	200	135	
11.2	250	150	
11.3	200	135	
11.3	250	150	
11.4	200	135	
11.4	250	150	
11.5	200	125	
11.5	200	135	
11.5	250	120	
11.5	250	150	
11.5	300	175	

直径 Dc	全長 L	溝長 ℓ	在庫 Stock
11.5	300	175	
11.5	350	200	
11.5	400	250	
11.6	200	135	
11.6	250	150	
11.7	200	135	
11.7	250	150	
11.8	200	135	
11.8	250	150	
11.8	300	175	
11.9	200	135	
11.9	250	150	
12.0	200	125	
12.0	200	135	
12.0	250	120	
12.0	250	150	
12.0	300	150	
12.0	300	175	
12.0	350	200	
12.0	400	250	
12.0	500	350	
12.0	600	450	
12.1	200	135	
12.1	250	150	
12.2	200	135	
12.2	250	150	
12.3	200	135	
12.3	250	150	
12.4	200	135	
12.4	250	150	
12.5	200	125	
12.5	200	135	
12.5	250	120	
12.5	250	150	
12.5	300	150	
12.5	300	175	
12.5	350	200	
12.5	400	250	
12.6	200	135	
12.6	250	150	
12.7	200	135	
12.7	250	150	
12.7	300	175	
12.7	350	200	
12.7	400	250	
12.8	200	135	
12.8	250	150	
12.8	300	175	
12.9	200	135	
12.9	250	150	
13.0	200	125	
13.0	200	135	
13.0	250	120	
13.0	250	150	
13.0	300	150	
13.0	300	175	
13.0	350	200	
13.0	400	250	
13.1	200	150	
13.1	300	200	
13.2	200	150	
13.2	300	200	
13.3	200	150	
13.3	300	200	
13.4	200	150	
13.4	300	200	
13.5	200	150	
13.5	300	200	
13.6	200	150	
13.6	300	200	

単位 (Unit) : mm

直径 Dc	全長 L	溝長 ℓ	在庫 Stock
13.7	200	150	
13.7	300	200	
13.8	200	150	
13.8	300	200	
13.9	200	150	
13.9	300	200	
14.0	200	150	
14.0	300	200	
14.1	200	150	
14.1	300	200	
14.2	200	150	
14.2	300	200	
14.3	200	150	
14.3	300	200	
14.4	200	150	
14.4	300	200	
14.5	200	150	
14.5	300	200	
14.6	200	150	
14.6	300	200	
14.7	200	150	
14.7	300	200	
14.8	200	150	
14.8	300	200	
14.9	200	150	
14.9	300	200	
15.0	250	150	
15.0	300	200	
15.1	250	150	
15.1	300	200	
15.2	250	150	
15.2	300	200	
15.3	250	150	
15.3	300	200	
15.4	250	150	
15.4	300	200	
15.5	250	150	
15.5	300	200	
15.6	250	150	
15.6	300	200	
15.7	250	150	
15.7	300	200	
15.8	250	150	
15.8	300	200	
15.9	250	150	
15.9	300	200	
16.0	250	150	
16.0	300	200	
16.1	250	150	
16.2	250	150	
16.3	250	150	
16.4	250	150	
16.5	250	150	
16.5	300	200	
16.6	250	150	
16.7	250	150	
16.8	250	150	
16.9	250	150	
17.0	250	150	
17.0	300	200	
17.1	250	150	
17.2	250	150	
17.3	250	150	
17.4	250	150	
17.5	250	150	
17.5	300	200	
17.6	250	150	
17.7	250	150	
17.8	250	150	
17.9	250	150	

直径 Dc	全長 L	溝長 ℓ	在庫 Stock
18.0	250	150	
18.0	300	200	
18.1	250	150	
18.2	250	150	
18.3	250	150	
18.4	250	150	
18.5	250	150	
18.5	300	200	
18.6	250	150	
18.7	250	150	
18.8	250	150	
18.9	250	150	
19.0	250	150	
19.0	300	200	
19.1	250	150	
19.2	250	150	
19.3	250	150	
19.4	250	150	
19.5	250	150	
19.5	300	200	
19.6	250	150	
19.7	250	150	
19.8	250	150	
19.9	250	150	
20.0	250	150	
20.0	300	200	

新商品

超硬ドリル

ハイスドリル

タップ

超硬
エンドミル

ハイス
エンドミル

切断工具

バック・
セット商品
その他

精密工具

技術資料
索引

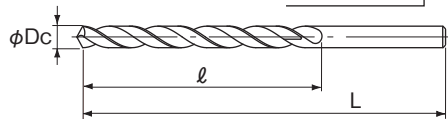
一般 構造用鋼	炭素鋼	合金鋼 調質鋼	タイス鋼 プレハードン鋼	高硬度鋼	
SS400	S45C S50C	SCM NAK	30~40 HRC	40~50 HRC	50~65HRC
◎	◎	◎	◎	×	×
ステンレス鋼		Ti 合金 耐熱合金	鋳鉄	アルミ合金	銅合金
SUS304 SUS316	SUS420	Ti / Ni Alloy	FC / FCD	AC / ADC	Cu
○	○	—	○	○	○

◎:最適 Excellent ○:適用 Good ×:不適 Not Used —:推奨しません Not recommended

シャンク部の径はドリル直径よりもマイナスに仕上げられています。溝長の長いドリルでは大きなマイナスとなるために、ドリルコレットをご使用の場合には、締め代に余裕があるコレットを選定ください。詳細はI-10を参照ください。

●鋼、ステンレス鋼、アルミの深い穴や深い位置の穴あけに適したコーティングロングドリルです。

This is general coated drills for deep holes.



新商品

超硬ドリル

オーダ方法 GLD 直径 × 全長

単位 (Unit) : mm

直径 Dc	全長 L	溝長 ℓ	在庫 Stock
1.0	100	50	
1.0	150	60	
1.0	200	75	
1.05	100	50	
1.05	150	60	
1.1	100	50	
1.1	150	60	
1.1	200	75	
1.15	100	50	
1.15	150	60	
1.2	100	50	
1.2	150	60	
1.2	200	75	
1.25	100	50	
1.25	150	60	
1.3	100	50	
1.3	150	60	
1.3	200	75	
1.35	100	50	
1.35	150	60	
1.4	100	50	
1.4	150	60	
1.4	200	75	
1.45	100	50	
1.45	150	60	
1.5	100	50	
1.5	150	60	
1.5	200	75	
1.55	100	50	
1.55	150	60	
1.6	100	50	
1.6	150	60	
1.6	200	80	
1.65	100	50	
1.65	150	60	
1.7	100	50	
1.7	150	60	
1.7	200	80	
1.75	100	50	
1.75	150	60	
1.8	100	50	
1.8	150	60	
1.8	200	80	
1.85	100	50	
1.85	150	60	
1.9	100	50	
1.9	150	60	
1.9	200	80	
1.95	100	50	
1.95	150	60	
2.0	100	50	
2.0	125	65	
2.0	150	80	
2.0	200	100	
2.0	300	120	
2.05	100	50	
2.05	150	80	
2.1	100	50	
2.1	125	65	
2.1	150	80	
2.1	200	100	
2.15	100	50	
2.15	150	80	
2.2	100	50	
2.2	125	65	
2.2	150	80	
2.2	200	100	
2.25	100	50	
2.25	150	80	
2.3	100	50	

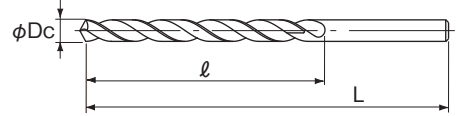
直径 Dc	全長 L	溝長 ℓ	在庫 Stock
2.3	125	65	
2.3	150	80	
2.3	200	100	
2.35	100	50	
2.35	150	80	
2.4	100	50	
2.4	125	65	
2.4	150	80	
2.4	200	100	
2.45	100	50	
2.45	150	80	
2.5	100	50	
2.5	125	65	
2.5	150	80	
2.5	200	100	
2.5	200	90	
2.5	250	100	
2.5	300	120	
2.55	100	60	
2.55	150	80	
2.6	100	60	
2.6	125	65	
2.6	150	80	
2.6	200	105	
2.65	100	60	
2.65	150	80	
2.7	100	60	
2.7	125	65	
2.7	150	80	
2.7	200	105	
2.75	100	60	
2.75	150	80	
2.8	100	60	
2.8	125	65	
2.8	150	80	
2.8	200	105	
2.85	100	60	
2.85	150	80	
2.9	100	60	
2.9	125	65	
2.9	150	80	
2.9	200	105	
2.95	100	60	
2.95	150	80	
3.0	100	60	
3.0	125	70	
3.0	150	80	
3.0	200	105	
3.0	200	125	
3.0	250	150	
3.0	300	175	
3.0	350	200	
3.05	100	60	
3.05	150	85	
3.1	100	60	
3.1	125	70	
3.1	150	85	
3.1	200	125	
3.1	250	150	
3.1	300	175	
3.15	100	60	
3.15	150	85	
3.2	100	60	
3.2	125	70	
3.2	150	85	
3.2	200	125	
3.2	250	150	
3.2	300	175	
3.25	100	60	
3.25	150	85	

直径 Dc	全長 L	溝長 ℓ	在庫 Stock
3.3	100	60	
3.3	125	70	
3.3	150	85	
3.3	200	125	
3.3	250	150	
3.3	300	175	
3.35	100	60	
3.35	150	85	
3.4	100	60	
3.4	125	70	
3.4	150	85	
3.4	200	125	
3.4	250	150	
3.4	300	175	
3.45	100	60	
3.45	150	85	
3.5	100	60	
3.5	125	75	
3.5	150	85	
3.5	200	110	
3.5	200	125	
3.5	250	150	
3.5	300	175	
3.5	350	210	
3.5	400	250	
3.55	100	60	
3.55	150	90	
3.6	100	60	
3.6	125	75	
3.6	150	90	
3.6	200	125	
3.6	250	150	
3.6	300	175	
3.65	100	60	
3.65	150	90	
3.7	100	60	
3.7	125	75	
3.7	150	90	
3.7	200	125	
3.7	250	150	
3.7	300	175	
3.75	100	60	
3.75	150	90	
3.8	100	60	
3.8	125	75	
3.8	150	90	
3.8	200	125	
3.8	250	150	
3.8	300	175	
3.85	100	60	
3.85	150	90	
3.9	100	60	
3.9	125	75	
3.9	150	90	
3.9	200	125	
3.9	250	150	
3.9	300	175	
3.95	100	60	
3.95	150	90	
4.0	100	60	
4.0	125	75	
4.0	150	90	
4.0	200	120	
4.0	200	125	
4.0	250	150	
4.0	300	175	
4.0	350	210	
4.0	400	260	
4.05	150	90	
4.1	100	60	
4.1	125	75	

直径 Dc	全長 L	溝長 ℓ	在庫 Stock
4.1	150	90	
4.1	200	125	
4.1	250	150	
4.1	300	175	
4.15	150	90	
4.2	100	60	
4.2	125	75	
4.2	150	90	
4.2	200	125	
4.2	250	150	
4.2	300	175	
4.25	150	90	
4.3	100	60	
4.3	125	75	
4.3	150	90	
4.3	200	125	
4.3	250	150	
4.3	300	175	
4.35	150	90	
4.4	100	60	
4.4	125	75	
4.4	150	90	
4.4	200	125	
4.4	250	150	
4.4	300	175	
4.45	150	90	
4.5	100	60	
4.5	125	75	
4.5	150	90	
4.5	200	120	
4.5	200	125	
4.5	250	150	
4.5	300	175	
4.5	350	210	
4.5	400	260	
4.55	150	100	
4.6	100	60	
4.6	125	75	
4.6	150	100	
4.6	200	125	
4.6	250	150	
4.6	300	175	
4.65	150	100	
4.7	100	60	
4.7	125	75	
4.7	150	100	
4.7	200	125	
4.7	250	150	
4.7	300	175	
4.75	150	100	
4.8	100	60	
4.8	125	75	
4.8	150	100	
4.8	200	125	
4.8	250	150	
4.8	300	175	
4.85	150	100	
4.9	100	60	
4.9	125	75	
4.9	150	100	
4.9	200	125	
4.9	250	150	
4.9	300	175	
4.95	150	100	
5.0	125	80	
5.0	150	110	
5.0	200	125	
5.0	250	150	
5.0	300	175	
5.0	350	210	
5.0	400	260	

●もっとも広い用途で使用される汎用のロングドリルです。

This is general HSS long drills for deep holes.



LIST 550

オーダー方法 **LSD** 直径 × 全長 (□商品：LSD 直径 × 全長 × 満長)

単位 (Unit) : mm

直径 Dc	全長 L	満長 ℓ	在庫 Stock	参考価格 (円) Price (¥)	直径 Dc	全長 L	満長 ℓ	在庫 Stock	参考価格 (円) Price (¥)	直径 Dc	全長 L	満長 ℓ	在庫 Stock	参考価格 (円) Price (¥)
1.0	75	35	●	1,060	1.7	100	40	●	1,140	2.3	300	120	□	-
1.0	75	40	□	-	1.7	100	50	□	-	2.35	100	50	□	-
1.0	100	40	●	1,270	1.7	125	55	□	-	2.35	150	80	□	-
1.0	100	50	□	-	1.7	150	60	□	-	2.4	100	40	●	1,070
1.0	125	50	□	-	1.7	200	80	□	-	2.4	100	50	□	-
1.0	150	60	□	-	1.7	250	100	□	-	2.4	125	65	□	-
1.0	200	75	□	-	1.75	100	50	□	-	2.4	150	60	●	1,290
1.05	100	50	□	-	1.75	150	60	□	-	2.4	150	75	□	-
1.05	150	60	□	-	1.8	75	35	●	889	2.4	200	80	□	-
1.1	75	35	●	1,130	1.8	75	40	□	-	2.4	250	100	□	-
1.1	75	40	□	-	1.8	100	40	●	1,140	2.4	300	120	□	-
1.1	100	40	●	1,370	1.8	100	50	□	-	2.45	100	50	□	-
1.1	100	50	□	-	1.8	125	55	□	-	2.45	150	80	□	-
1.1	125	50	□	-	1.8	150	60	□	-	2.5	100	50	□	974
1.1	150	60	□	-	1.8	200	80	□	-	2.5	125	65	□	-
1.1	200	75	□	-	1.8	250	100	□	-	2.5	150	60	●	1,170
1.15	100	50	□	-	1.85	100	50	□	-	2.5	150	75	□	-
1.15	150	60	□	-	1.85	150	60	□	-	2.5	200	80	□	-
1.2	75	35	●	1,040	1.9	75	35	□	889	2.5	200	100	●	1,480
1.2	75	40	□	-	1.9	75	40	□	-	2.5	250	100	□	-
1.2	100	40	●	1,260	1.9	100	40	●	1,140	2.5	300	120	□	-
1.2	100	50	□	-	1.9	100	50	□	-	2.55	100	60	□	-
1.2	125	50	□	-	1.9	125	55	□	-	2.55	150	80	□	-
1.2	150	60	□	-	1.9	150	60	□	-	2.6	100	50	●	1,140
1.2	200	75	□	-	1.9	200	80	□	-	2.6	100	60	□	-
1.25	100	50	□	-	1.9	250	100	□	-	2.6	125	70	□	-
1.25	150	60	□	-	1.95	100	50	□	-	2.6	150	75	●	1,400
1.3	75	35	●	974	1.95	150	60	□	-	2.6	150	80	□	-
1.3	75	40	□	-	2.0	75	40	□	-	2.6	200	100	●	1,750
1.3	100	40	●	1,250	2.0	100	40	●	964	2.6	200	105	□	-
1.3	100	50	□	-	2.0	100	50	□	-	2.6	250	110	□	-
1.3	125	50	□	-	2.0	125	65	□	-	2.6	300	120	□	-
1.3	150	60	□	-	2.0	150	60	●	1,170	2.65	100	60	□	-
1.3	200	75	□	-	2.0	150	75	□	-	2.65	150	80	□	-
1.35	100	50	□	-	2.0	200	80	□	-	2.7	100	50	●	1,140
1.35	150	60	□	-	2.0	250	100	□	-	2.7	100	60	□	-
1.4	75	35	●	953	2.0	300	120	□	-	2.7	125	70	□	-
1.4	75	40	□	-	2.05	100	50	□	-	2.7	150	75	●	1,400
1.4	100	40	●	1,240	2.05	150	80	□	-	2.7	150	80	□	-
1.4	100	50	□	-	2.1	100	40	●	1,070	2.7	200	100	●	1,750
1.4	125	50	□	-	2.1	100	50	□	-	2.7	200	105	□	-
1.4	150	60	□	-	2.1	125	65	□	-	2.7	250	110	□	-
1.4	200	75	□	-	2.1	150	60	●	1,290	2.7	300	120	□	-
1.45	100	50	□	-	2.1	150	75	□	-	2.75	100	60	□	-
1.45	150	60	□	-	2.1	200	80	□	-	2.75	150	80	□	-
1.5	75	35	●	834	2.1	250	100	□	-	2.8	100	50	●	1,140
1.5	75	40	□	-	2.1	300	120	□	-	2.8	100	60	□	-
1.5	100	40	●	1,060	2.15	100	50	□	-	2.8	125	70	□	-
1.5	100	50	□	-	2.15	150	80	□	-	2.8	150	75	●	1,400
1.5	125	50	□	-	2.2	100	40	●	1,070	2.8	150	80	□	-
1.5	150	60	□	-	2.2	100	50	□	-	2.8	200	100	●	1,750
1.5	200	75	□	-	2.2	125	65	□	-	2.8	200	105	□	-
1.55	100	50	□	-	2.2	150	60	●	1,290	2.8	250	110	□	-
1.55	150	60	□	-	2.2	150	75	□	-	2.8	300	120	□	-
1.6	75	35	●	889	2.2	200	80	□	-	2.85	100	60	□	-
1.6	75	40	□	-	2.2	250	100	□	-	2.85	150	80	□	-
1.6	100	40	●	1,140	2.2	300	120	□	-	2.9	100	50	●	1,140
1.6	100	50	□	-	2.25	100	50	□	-	2.9	100	60	□	-
1.6	125	55	□	-	2.25	150	80	□	-	2.9	125	70	□	-
1.6	150	60	□	-	2.3	100	40	●	1,070	2.9	150	75	□	1,400
1.6	200	80	□	-	2.3	100	50	□	-	2.9	150	80	□	-
1.6	250	100	□	-	2.3	125	65	□	-	2.9	200	100	●	1,750
1.65	100	50	□	-	2.3	150	60	●	1,290	2.9	200	105	□	-
1.65	150	60	□	-	2.3	150	75	□	-	2.9	250	110	□	-
1.7	75	35	●	889	2.3	200	80	□	-	2.9	300	120	□	-
1.7	75	40	□	-	2.3	250	100	□	-	2.95	100	60	□	-

シャンク部の径はドリル直径よりもマイナスに仕上げられています。満長の長いドリルでは大きなマイナスとなるために、ドリルコレットをご使用の場合には、締め代に余裕があるコレットを選定ください。詳細はT-10を参照ください。

一般構造用鋼	炭素鋼	合金鋼調質鋼	ダイス鋼 プレハードン鋼	高硬度鋼	
SS400	S45C S50C	SCM NAK	30~40 HRC	40~50 HRC	50~65HRC
○	○	○	—	×	×
ステンレス鋼			Ti合金 耐熱合金	鋳鉄	アルミ合金 銅合金
SUS304 SUS316	SUS420	Ti / Ni Alloy	FC / FCD	AC / ADC	Cu
—	—	—	○	○	○

◎:最適 Excellent ○:適用 Good ×:不適 Not Used —:推奨しません Not recommended

単位 (Unit) : mm

直径 Dc	全長 L	溝長 ℓ	在庫 Stock	参考価格(円) Price (¥)
2.95	150	80	□	-
3.0	100	50	●	1,040
3.0	100	60	□	-
3.0	125	70	□	-
3.0	150	75	●	1,280
3.0	150	80	□	-
3.0	200	100	●	1,610
3.0	200	105	□	-
3.0	250	110	□	-
3.0	300	120	□	-
3.0	350	125	□	-
3.0	400	130	□	-
3.0	500	140	□	-
3.05	100	60	□	-
3.05	150	85	□	-
3.1	100	60	□	-
3.1	125	70	□	-
3.1	150	75	●	1,480
3.1	150	85	□	-
3.1	200	100	●	1,810
3.1	200	110	□	-
3.1	250	120	□	-
3.1	300	130	□	-
3.15	100	60	□	-
3.15	150	85	□	-
3.2	100	60	□	-
3.2	125	70	□	-
3.2	150	75	●	1,480
3.2	150	85	□	-
3.2	200	100	●	1,810
3.2	200	110	□	-
3.2	250	120	□	-
3.2	300	130	□	-
3.25	100	60	□	-
3.25	150	85	□	-
3.3	100	60	□	-
3.3	125	70	□	-
3.3	150	75	●	1,480
3.3	150	85	□	-
3.3	200	100	●	1,810
3.3	200	110	□	-
3.3	250	120	□	-
3.3	300	130	□	-
3.35	100	60	□	-
3.35	150	85	□	-
3.4	100	60	□	-
3.4	125	70	□	-
3.4	150	75	●	1,480
3.4	150	85	□	-
3.4	200	100	●	1,810
3.4	200	110	□	-
3.4	250	120	□	-
3.4	300	130	□	-
3.45	100	60	□	-
3.45	150	80	□	-
3.5	100	60	□	-
3.5	125	70	□	-
3.5	150	75	●	1,360
3.5	150	85	□	-
3.5	200	100	●	1,650
3.5	200	110	□	-
3.5	250	120	□	-
3.5	300	130	□	-
3.5	350	145	□	-
3.5	400	160	□	-
3.5	500	190	□	-

直径 Dc	全長 L	溝長 ℓ	在庫 Stock	参考価格(円) Price (¥)
3.5	600	220	□	-
3.55	125	75	□	-
3.55	200	120	□	-
3.6	100	60	□	-
3.6	125	75	□	-
3.6	150	75	●	1,650
3.6	150	90	□	-
3.6	200	100	●	2,000
3.6	200	120	□	-
3.6	250	120	●	2,290
3.6	250	130	□	-
3.6	300	120	●	2,710
3.6	300	150	□	-
3.6	350	165	□	-
3.6	400	180	□	-
3.6	500	220	□	-
3.65	125	75	□	-
3.65	200	120	□	-
3.7	100	60	□	-
3.7	125	75	□	-
3.7	150	75	●	1,650
3.7	150	90	□	-
3.7	200	100	●	2,000
3.7	200	120	□	-
3.7	250	120	●	2,290
3.7	250	130	□	-
3.7	300	120	●	2,710
3.7	300	150	□	-
3.7	350	165	□	-
3.7	400	180	□	-
3.7	500	220	□	-
3.75	125	75	□	-
3.75	200	120	□	-
3.8	100	60	□	-
3.8	125	75	□	-
3.8	150	75	●	1,650
3.8	150	90	□	-
3.8	200	100	●	2,000
3.8	200	120	□	-
3.8	250	120	●	2,290
3.8	250	130	□	-
3.8	300	120	●	2,710
3.8	300	150	□	-
3.8	350	165	□	-
3.8	400	180	□	-
3.8	500	220	□	-
3.85	125	75	□	-
3.85	200	120	□	-
3.9	100	60	□	-
3.9	125	75	□	-
3.9	150	75	●	1,650
3.9	150	90	□	-
3.9	200	100	●	2,000
3.9	200	120	□	-
3.9	250	120	●	2,290
3.9	250	130	□	-
3.9	300	120	●	2,710
3.9	300	150	□	-
3.9	350	165	□	-
3.9	400	180	□	-
3.9	500	220	□	-
3.95	125	75	□	-
3.95	200	120	□	-
4.0	100	60	□	-
4.0	125	75	□	-
4.0	150	75	●	1,510

直径 Dc	全長 L	溝長 ℓ	在庫 Stock	参考価格(円) Price (¥)
4.0	150	90	□	-
4.0	200	100	●	1,810
4.0	200	120	□	-
4.0	250	120	●	2,110
4.0	250	130	□	-
4.0	300	120	●	2,480
4.0	300	150	□	-
4.0	350	165	□	-
4.0	400	180	□	-
4.0	450	200	□	-
4.0	500	220	□	-
4.0	600	250	□	-
4.0	700	300	□	-
4.05	125	75	□	-
4.05	200	120	□	-
4.1	100	60	□	-
4.1	125	75	□	-
4.1	150	75	●	1,830
4.1	150	90	□	-
4.1	200	100	●	2,160
4.1	200	120	□	-
4.1	250	120	●	2,580
4.1	250	130	□	-
4.1	300	120	●	2,970
4.1	300	150	□	-
4.1	350	165	□	-
4.1	400	180	□	-
4.15	125	75	□	-
4.15	200	120	□	-
4.2	100	60	□	-
4.2	125	75	□	-
4.2	150	75	●	1,830
4.2	150	90	□	-
4.2	200	100	●	2,160
4.2	200	120	□	-
4.2	250	120	●	2,580
4.2	250	130	□	-
4.2	300	120	●	2,970
4.2	300	150	□	-
4.2	350	165	□	-
4.2	400	180	□	-
4.25	125	75	□	-
4.25	200	120	□	-
4.3	100	60	□	-
4.3	125	75	□	-
4.3	150	75	●	1,830
4.3	150	90	□	-
4.3	200	100	●	2,160
4.3	200	120	□	-
4.3	250	120	●	2,580
4.3	250	130	□	-
4.3	300	120	●	2,970
4.3	300	150	□	-
4.3	350	165	□	-
4.3	400	180	□	-
4.3	450	200	□	-
4.35	125	75	□	-
4.35	200	120	□	-
4.4	100	60	□	-
4.4	125	75	□	-
4.4	150	75	●	1,830
4.4	150	90	□	-
4.4	200	100	●	2,160
4.4	200	120	□	-
4.4	250	120	●	2,580

新商品

超硬ドリル

ハイスドリル

タップ

超硬
エンドミル

ハイス
エンドミル

切断工具

バック・
セット商品
その他

精密工具

技術資料
索引



工具材料 直径許容差 先端角 ねじれ角 直径範囲

← 前頁 Previous Page

単位 (Unit) : mm

直径 Dc	全長 L	溝長 ℓ	在庫 Stock	参考価格 (円) Price (¥)
4.4	250	130	□	-
4.4	300	120	●	2,970
4.4	300	150	-	-
4.4	350	165	-	-
4.4	400	180	-	-
4.45	125	75	□	-
4.45	200	120	-	-
4.5	100	60	-	-
4.5	125	-	-	-
4.5	150	75	●	1,680
4.5	150	90	□	-
4.5	200	100	●	2,000
4.5	200	120	□	-
4.5	250	-	●	2,330
4.5	250	130	□	-
4.5	300	120	●	2,740
4.5	300	150	-	-
4.5	350	165	-	-
4.5	400	180	-	-
4.5	450	200	-	-
4.5	500	220	□	-
4.5	600	260	-	-
4.5	700	300	-	-
4.55	125	75	-	-
4.55	200	120	-	-
4.6	125	75	-	-
4.6	150	-	●	2,030
4.6	150	-	□	-
4.6	200	100	●	2,350
4.6	200	125	□	-
4.6	250	120	●	2,860
4.6	250	140	-	-
4.6	300	130	●	3,370
4.6	300	160	□	-
4.6	350	175	-	-
4.6	400	150	●	7,130
4.6	400	190	-	-
4.6	450	210	-	-
4.6	500	230	-	-
4.6	600	270	□	-
4.6	600	270	-	-
4.65	125	75	-	-
4.65	200	125	-	-
4.7	125	75	●	2,030
4.7	150	-	□	-
4.7	150	100	-	-
4.7	200	-	●	2,350
4.7	200	125	□	-
4.7	250	120	●	2,860
4.7	250	140	-	-
4.7	300	130	●	3,370
4.7	300	160	-	-
4.7	350	175	□	-
4.7	400	150	●	7,130
4.7	400	190	-	-
4.7	450	210	-	-
4.7	500	230	-	-
4.7	600	270	□	-
4.75	125	75	-	-
4.75	200	125	-	-
4.8	125	75	-	-
4.8	150	75	●	2,030
4.8	150	100	□	-
4.8	200	-	●	2,350
4.8	200	125	□	-
4.8	250	120	●	2,860
4.8	250	140	□	-
4.8	300	130	●	3,370
4.8	300	160	-	-
4.8	350	175	□	-
4.8	400	150	●	7,130
4.8	400	190	-	-
4.8	450	210	-	-
4.8	500	230	-	-
4.8	600	270	□	-
4.85	125	75	-	-
4.85	200	125	-	-
4.9	125	75	●	2,030
4.9	150	-	□	-
4.9	150	100	-	-

直径 Dc	全長 L	溝長 ℓ	在庫 Stock	参考価格 (円) Price (¥)
4.9	200	100	●	2,350
4.9	200	125	□	-
4.9	250	120	●	2,860
4.9	250	140	□	-
4.9	300	130	●	3,370
4.9	300	160	-	-
4.9	350	175	□	-
4.9	400	150	●	7,130
4.9	400	190	-	-
4.9	450	210	-	-
4.9	500	230	-	-
4.9	600	270	□	-
4.95	125	75	-	-
4.95	200	125	-	-
5.0	125	75	-	-
5.0	150	-	●	1,810
5.0	150	100	□	-
5.0	200	-	●	2,110
5.0	200	125	□	-
5.0	250	120	●	2,580
5.0	250	140	□	-
5.0	300	130	●	3,040
5.0	300	160	-	-
5.0	350	175	□	-
5.0	400	150	●	6,410
5.0	400	190	-	-
5.0	450	210	-	-
5.0	500	230	-	-
5.0	600	270	-	-
5.0	700	310	-	-
5.0	800	350	□	-
5.05	125	75	-	-
5.05	150	110	-	-
5.05	200	125	-	-
5.1	125	85	-	-
5.1	150	100	●	2,160
5.1	150	110	□	-
5.1	200	100	●	2,610
5.1	200	125	□	-
5.1	250	120	●	3,170
5.1	250	150	□	-
5.1	300	130	●	3,700
5.1	300	170	□	-
5.1	350	180	-	-
5.1	400	150	●	7,970
5.1	400	200	-	-
5.1	450	220	-	-
5.1	500	230	-	-
5.1	600	270	□	-
5.15	125	85	-	-
5.15	150	110	-	-
5.15	200	125	-	-
5.2	125	85	-	-
5.2	150	100	●	2,160
5.2	150	110	□	-
5.2	200	100	●	2,610
5.2	200	125	□	-
5.2	250	120	●	3,170
5.2	250	150	□	-
5.2	300	130	●	3,700
5.2	300	170	□	-
5.2	350	180	-	-
5.2	400	150	●	7,970
5.2	400	200	-	-
5.2	450	220	-	-
5.2	500	230	-	-
5.2	600	270	□	-
5.25	125	85	-	-
5.25	150	110	-	-
5.25	200	125	-	-
5.3	125	85	-	-
5.3	150	100	●	2,160
5.3	150	110	□	-
5.3	200	100	●	2,610
5.3	200	125	□	-
5.3	250	120	●	3,170
5.3	250	150	□	-
5.3	300	130	●	3,700
5.3	300	170	□	-

直径 Dc	全長 L	溝長 ℓ	在庫 Stock	参考価格 (円) Price (¥)
5.3	350	180	□	-
5.3	400	150	●	7,970
5.3	400	200	-	-
5.3	450	220	-	-
5.3	500	230	-	-
5.3	600	270	-	-
5.35	125	85	□	-
5.35	150	110	-	-
5.35	200	125	-	-
5.4	125	85	-	-
5.4	150	100	●	2,160
5.4	150	110	□	-
5.4	200	100	●	2,610
5.4	200	125	□	-
5.4	250	120	●	3,170
5.4	250	150	□	-
5.4	300	130	●	3,700
5.4	300	170	-	-
5.4	350	180	□	-
5.4	400	150	●	7,970
5.4	400	200	-	-
5.4	450	220	-	-
5.4	500	230	-	-
5.4	600	270	-	-
5.45	125	85	□	-
5.45	150	110	-	-
5.45	200	125	-	-
5.5	125	85	-	-
5.5	150	100	●	1,930
5.5	150	110	□	-
5.5	200	100	●	2,330
5.5	200	125	□	-
5.5	250	120	●	2,820
5.5	250	150	□	-
5.5	300	130	●	3,300
5.5	300	175	-	-
5.5	350	185	-	-
5.5	400	150	●	7,850
5.5	400	200	-	-
5.5	450	220	-	-
5.5	500	230	-	-
5.5	600	270	-	-
5.5	700	310	□	-
5.5	800	350	-	-
5.55	150	110	-	-
5.55	250	150	-	-
5.6	125	85	-	-
5.6	150	100	●	2,290
5.6	150	110	□	-
5.6	200	100	●	2,860
5.6	200	125	□	-
5.6	250	120	●	3,460
5.6	250	150	□	-
5.6	300	150	□	-
5.6	300	175	-	-
5.6	350	185	□	-
5.6	400	180	●	8,760
5.6	400	200	-	-
5.6	450	225	□	-
5.6	500	180	●	11,400
5.6	500	250	-	-
5.6	600	300	-	-
5.65	150	110	□	-
5.65	250	150	-	-
5.7	125	85	-	-
5.7	150	100	●	2,290
5.7	150	110	□	-
5.7	200	100	●	2,860
5.7	200	125	□	-
5.7	250	120	●	3,460
5.7	250	150	□	-
5.7	300	150	□	-
5.7	300	175	-	-
5.7	350	185	□	-
5.7	400	180	●	8,760
5.7	400	200	-	-
5.7	450	225	□	-
5.7	500	180	●	11,400
5.7	500	250	□	-

単位 (Unit) : mm

直径 Dc	全長 L	溝長 ℓ	在庫 Stock	参考価格 (円) Price (¥)
5.7	600	300		-
5.75	150	110		-
5.75	250	150	□	-
5.8	125	85		-
5.8	150	100	●	2,290
5.8	150	110	□	-
5.8	200	100	●	2,860
5.8	200	125	□	-
5.8	250	120	●	3,460
5.8	250		□	-
5.8	300	150	●	4,050
5.8	300	175	□	-
5.8	350	185	□	-
5.8	400	180	●	8,760
5.8	400	200	□	-
5.8	450	225	□	-
5.8	500	180	●	11,400
5.8	500	250		-
5.8	600	300		-
5.85	150	110	□	-
5.85	250	150		-
5.9	125	85		-
5.9	150	100	●	2,290
5.9	150	110	□	-
5.9	200	100	●	2,860
5.9	200	125	□	-
5.9	250	120	●	3,460
5.9	250		□	-
5.9	300	150	●	4,050
5.9	300	175	□	-
5.9	350	185	□	-
5.9	400	180	●	8,760
5.9	400	200		-
5.9	450	225	□	-
5.9	500	180	●	11,400
5.9	500	250		-
5.9	600	300		-
5.95	150	110	□	-
5.95	250	150		-
6.0	125	90		-
6.0	150	100	●	2,070
6.0	150	110	□	-
6.0	200	100	●	2,580
6.0	200	125	□	-
6.0	250	120	●	3,080
6.0	250		□	-
6.0	300	150	●	3,630
6.0	300	175	□	-
6.0	350	185		-
6.0	400	180	●	8,130
6.0	400	200		-
6.0	450	225	□	-
6.0	500	180	●	11,000
6.0	500	250	□	-
6.0	600	200	●	15,600
6.0	600	300		-
6.0	700	350		-
6.0	800	400	□	-
6.05	150	110		-
6.05	250	150		-
6.1	125	90		-
6.1	150	100	●	2,600
6.1	150	110	□	-
6.1	200	100	●	3,250
6.1	200	125	□	-
6.1	250	120	●	3,890
6.1	250		□	-
6.1	300	150	●	4,480
6.1	300	175		-
6.1	350	185		-
6.1	400	200		-
6.1	450	225		-
6.1	500	250	□	-
6.1	600	300		-
6.15	150	110		-
6.15	250	150		-
6.2	125	90		-
6.2	150	100	●	2,600
6.2	150	110	□	-

直径 Dc	全長 L	溝長 ℓ	在庫 Stock	参考価格 (円) Price (¥)
6.2	200	100	●	3,250
6.2	200	125	□	-
6.2	250	120	●	3,890
6.2	250		□	-
6.2	300	150	●	4,480
6.2	300	175		-
6.2	350	185		-
6.2	400	200		-
6.2	450	225		-
6.2	500	250	□	-
6.2	600	300		-
6.25	150	110		-
6.25	250	150		-
6.3	125	90		-
6.3	150	100	●	2,600
6.3	150	110	□	-
6.3	200	100	●	3,250
6.3	200	125	□	-
6.3	250	120	●	3,890
6.3	250		□	-
6.3	300	150	●	4,480
6.3	300	175		-
6.3	350	185		-
6.3	400	200		-
6.3	450	225		-
6.3	500	250	□	-
6.3	600	300		-
6.35	150	110		-
6.35	250	150		-
6.4	125	90		-
6.4	150	100	●	2,600
6.4	150	110	□	-
6.4	200	100	●	3,250
6.4	200	125	□	-
6.4	250	120	●	3,890
6.4	250		□	-
6.4	300	150	●	4,480
6.4	300	175		-
6.4	350	185		-
6.4	400	200		-
6.4	450	225		-
6.4	500	250	□	-
6.4	600	300		-
6.45	150	110		-
6.45	250	150		-
6.5	150	110		-
6.5	200	100	●	2,820
6.5	200	125	□	-
6.5	250	120	●	3,400
6.5	250		□	-
6.5	300	150	●	3,920
6.5	300	175		-
6.5	350	185		-
6.5	400	200	●	8,830
6.5	450	225	□	-
6.5	500	200	●	11,800
6.5	500	250	□	-
6.5	600	200	●	16,500
6.5	600	300		-
6.5	700	350		-
6.5	800	400		-
6.55	150	110	□	-
6.55	250	150		-
6.6	150	110		-
6.6	200	100	●	3,620
6.6	200	125	□	-
6.6	250	120	●	4,180
6.6	250		□	-
6.6	300	150	●	4,800
6.6	300	175		-
6.6	350	185		-
6.6	400	200		-
6.6	450	225		-
6.6	500	250		-
6.6	600	300	□	-
6.6	700	350		-
6.6	800	400		-
6.65	150	110		-
6.65	250	150		-

直径 Dc	全長 L	溝長 ℓ	在庫 Stock	参考価格 (円) Price (¥)
6.7	150	110	□	-
6.7	200	100	●	3,620
6.7	200	125	□	-
6.7	250	120	●	4,180
6.7	250		□	-
6.7	300	150	●	4,800
6.7	300	175		-
6.7	350	185		-
6.7	400	200		-
6.7	450	225		-
6.7	500	250		-
6.7	600	300	□	-
6.7	700	350		-
6.7	800	400		-
6.75	150	110		-
6.75	250	150		-
6.8	150	110		-
6.8	200	100	●	3,620
6.8	200	125	□	-
6.8	250	120	●	4,180
6.8	250		□	-
6.8	300	150	●	4,800
6.8	300	175		-
6.8	350	185		-
6.8	400	200		-
6.8	450	225		-
6.8	500	250		-
6.8	600	300	□	-
6.8	700	350		-
6.8	800	400		-
6.85	150	110		-
6.85	250	150		-
6.9	150	110		-
6.9	200	100	●	3,620
6.9	200	125	□	-
6.9	250	120	●	4,180
6.9	250		□	-
6.9	300	150	●	4,800
6.9	300	175		-
6.9	350	185		-
6.9	400	200		-
6.9	450	225		-
6.9	500	250		-
6.9	600	300	□	-
6.9	700	350		-
6.9	800	400		-
6.95	150	110		-
6.95	250	150		-
7.0	150	110		-
7.0	200	100	●	3,150
7.0	200	125	□	-
7.0	250	120	●	3,660
7.0	250		□	-
7.0	300	150	●	4,180
7.0	300	175		-
7.0	350	185		-
7.0	400	200	●	8,880
7.0	450	225	□	-
7.0	500	200	●	12,500
7.0	500	250	□	-
7.0	600	200	●	16,900
7.0	600	300		-
7.0	700	350		-
7.0	800	400		-
7.05	150	110	□	-
7.05	250	150		-
7.1	150	110		-
7.1	200	100	●	3,920
7.1	200	125	□	-
7.1	250	120	●	4,530
7.1	250		□	-
7.1	300	150	●	5,190
7.1	300	175		-
7.1	350	185		-
7.1	400	200		-
7.1	450	225	□	-
7.1	500	250		-
7.1	600	300		-
7.1	700	350		-

新商品

超硬ドリル

ハイスドリル

タップ

超硬
エンドミル

ハイス
エンドミル

切断工具

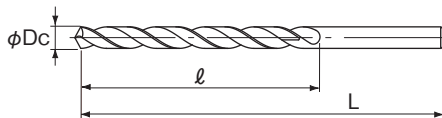
バック・
セット商品
その他

精密工具

技術資料
索引

●汎用のコバルトロングドリルです

This is general cobalt HSS long drills for deep holes.



新商品

超硬ドリル

オーダ方法 COLSD 直径 × 全長

単位 (Unit) : mm

直径 Dc	全長 L	溝長 ℓ	在庫 Stock
1.0	100	40	
1.1	100		
1.2	100		
1.3	100		
1.4	100		
1.5	100		
1.6	100		
1.6	150		
1.7	100		
1.7	150		
1.8	100		
1.8	150		
1.9	100		
1.9	150		
2.0	100		
2.0	150		
2.0	200		
2.1	100		
2.1	150		
2.1	200		
2.2	100		
2.2	150		
2.2	200		
2.3	100		
2.3	150		
2.3	200		
2.4	100		
2.4	150		
2.4	200		
2.5	100		
2.5	150		
2.5	200		
2.6	100		
2.6	150		
2.6	200		
2.7	100		
2.7	150		
2.7	200		
2.8	100		
2.8	150		
2.8	200		
2.9	100		
2.9	150		
2.9	200		
3.0	100		
3.0	150		
3.0	200		
3.0	250		
3.0	300		
3.1	150		
3.1	200		
3.1	250		
3.1	300		
3.2	150		
3.2	200		
3.2	250		
3.2	300		
3.3	150		
3.3	200		
3.3	250		
3.3	300		
3.4	150		
3.4	200		
3.4	250		
3.4	300		
3.5	150		

直径 Dc	全長 L	溝長 ℓ	在庫 Stock
3.5	200	150	
3.5	250	175	
3.5	300	200	
3.6	150	75	
3.6	200	150	
3.6	250	175	
3.6	300	200	
3.7	150	75	
3.7	200	150	
3.7	250	175	
3.7	300	200	
3.8	150	75	
3.8	200	150	
3.8	250	175	
3.8	300	200	
3.9	150	75	
3.9	200	150	
3.9	250	175	
3.9	300	200	
4.0	150	100	
4.0	200	150	
4.0	250	175	
4.0	300	200	
4.0	400	300	
4.1	150	100	
4.1	200	150	
4.1	250	175	
4.1	300	200	
4.2	150	100	
4.2	200	150	
4.2	250	175	
4.2	300	200	
4.3	150	100	
4.3	200	150	
4.3	250	175	
4.3	300	200	
4.4	150	100	
4.4	200	150	
4.4	250	175	
4.4	300	200	
4.5	150	100	
4.5	200	150	
4.5	250	175	
4.5	300	200	
4.5	400	300	
4.6	150	100	
4.6	200	150	
4.6	250	175	
4.6	300	200	
4.7	150	100	
4.7	200	150	
4.7	250	175	
4.7	300	200	
4.8	150	100	
4.8	200	150	
4.8	250	175	
4.8	300	200	
4.9	150	100	
4.9	200	150	
4.9	250	175	
4.9	300	200	
5.0	150	100	
5.0	200	150	
5.0	250	175	
5.0	300	200	
5.0	400	300	

直径 Dc	全長 L	溝長 ℓ	在庫 Stock
5.0	500	350	
5.1	150	100	
5.1	200	150	
5.1	250	175	
5.1	300	200	
5.2	150	100	
5.2	200	150	
5.2	250	175	
5.2	300	200	
5.3	150	100	
5.3	200	150	
5.3	250	175	
5.3	300	200	
5.4	150	100	
5.4	200	150	
5.4	250	175	
5.4	300	200	
5.5	150	100	
5.5	200	150	
5.5	250	175	
5.5	300	200	
5.5	400	300	
5.5	500	350	
5.6	150	100	
5.6	200	150	
5.6	250	175	
5.6	300	200	
5.7	150	100	
5.7	200	150	
5.7	250	175	
5.7	300	200	
5.8	150	100	
5.8	200	150	
5.8	250	175	
5.8	300	200	
5.9	150	100	
5.9	200	150	
5.9	250	175	
5.9	300	200	
6.0	150	100	
6.0	200	150	
6.0	250	175	
6.0	300	200	
6.0	400	300	
6.0	500	350	
6.1	150	100	
6.1	200	150	
6.1	250	175	
6.1	300	200	
6.1	400	300	
6.2	150	100	
6.2	200	150	
6.2	250	175	
6.2	300	200	
6.2	400	300	
6.3	150	100	
6.3	200	150	
6.3	250	175	
6.3	300	200	
6.3	400	300	
6.4	150	100	
6.4	200	150	
6.4	250	175	
6.4	300	200	
6.4	400	300	
6.5	150	100	

単位 (Unit) : mm

直径 Dc	全長 L	溝長 ℓ	在庫 Stock
6.5	200	150	
6.5	250	175	
6.5	300	200	
6.5	400	300	
6.5	500	350	
6.6	150	100	
6.6	200	150	
6.6	250	175	
6.6	300	200	
6.6	400	300	
6.7	150	100	
6.7	200	150	
6.7	250	175	
6.7	300	200	
6.7	400	300	
6.8	150	100	
6.8	200	150	
6.8	250	175	
6.8	300	200	
6.8	400	300	
6.9	150	100	
6.9	200	150	
6.9	250	175	
6.9	300	200	
6.9	400	300	
7.0	150	100	
7.0	200	150	
7.0	250	175	
7.0	300	200	
7.0	400	300	
7.0	500	350	
7.0	600	400	
7.1	150	100	
7.1	200	150	
7.1	250	175	
7.1	300	200	
7.1	400	300	
7.2	150	100	
7.2	200	150	
7.2	250	175	
7.2	300	200	
7.2	400	300	
7.3	150	100	
7.3	200	150	
7.3	250	175	
7.3	300	200	
7.3	400	300	
7.4	150	100	
7.4	200	150	
7.4	250	175	
7.4	300	200	
7.4	400	300	
7.5	150	100	
7.5	200	150	
7.5	250	175	
7.5	300	200	
7.5	400	300	
7.5	500	350	
7.6	150	100	
7.6	200	150	
7.6	250	175	
7.6	300	200	
7.6	400	300	
7.7	150	100	
7.7	200	150	
7.7	250	175	
7.7	300	200	
7.7	400	300	
7.8	150	100	
7.8	200	150	
7.8	250	175	
7.8	300	200	
7.8	400	300	
7.9	150	100	
7.9	200	150	
7.9	250	175	
7.9	300	200	
7.9	400	300	
8.0	150	100	

直径 Dc	全長 L	溝長 ℓ	在庫 Stock
8.0	200	150	
8.0	250	175	
8.0	300	200	
8.0	400	300	
8.0	500	350	
8.0	600	400	
8.1	200	150	
8.1	250	175	
8.1	300	200	
8.1	400	300	
8.2	200	150	
8.2	250	175	
8.2	300	200	
8.2	400	300	
8.3	200	150	
8.3	250	175	
8.3	300	200	
8.3	400	300	
8.4	200	150	
8.4	250	175	
8.4	300	200	
8.4	400	300	
8.5	200	150	
8.5	250	175	
8.5	300	200	
8.5	400	300	
8.5	500	350	
8.6	200	150	
8.6	250	175	
8.6	300	200	
8.6	400	300	
8.7	200	150	
8.7	250	175	
8.7	300	200	
8.7	400	300	
8.8	200	150	
8.8	250	175	
8.8	300	200	
8.8	400	300	
8.9	200	150	
8.9	250	175	
8.9	300	200	
8.9	400	300	
9.0	200	150	
9.0	250	175	
9.0	300	200	
9.0	400	300	
9.0	500	350	
9.0	600	400	
9.1	200	150	
9.1	250	175	
9.1	300	200	
9.1	400	300	
9.2	200	150	
9.2	250	175	
9.2	300	200	
9.2	400	300	
9.3	200	150	
9.3	250	175	
9.3	300	200	
9.3	400	300	
9.4	200	150	
9.4	250	175	
9.4	300	200	
9.4	400	300	

直径 Dc	全長 L	溝長 ℓ	在庫 Stock
9.5	200	150	
9.5	250	175	
9.5	300	200	
9.5	400	300	
9.5	500	350	
9.6	200	150	
9.6	250	175	
9.6	300	200	
9.6	400	300	
9.7	200	150	
9.7	250	175	
9.7	300	200	
9.7	400	300	
9.8	200	150	
9.8	250	175	
9.8	300	200	
9.8	400	300	
9.9	200	150	
9.9	250	175	
9.9	300	200	
9.9	400	300	
10.0	200	150	
10.0	250	175	
10.0	300	200	
10.0	400	300	
10.0	500	350	
10.0	600	400	
10.5	200	150	
10.5	250	175	
10.5	300	200	
10.5	400	300	
10.5	500	350	
11.0	200	150	
11.0	250	175	
11.0	300	200	
11.0	400	300	
11.0	500	350	
11.0	600	400	
11.5	200	150	
11.5	250	175	
11.5	300	200	
11.5	400	300	
11.5	500	350	
12.0	200	150	
12.0	250	175	
12.0	300	200	
12.0	400	300	
12.0	500	350	
12.0	600	400	
12.5	200	150	
12.5	250	175	
12.5	300	200	
12.5	400	300	
12.5	500	350	
13.0	200	150	
13.0	250	175	
13.0	300	200	
13.0	400	300	
13.0	500	350	
13.0	600	400	

新商品

超硬ドリル

ハイスドリル

タップ

超硬
エンドミル

ハイス
エンドミル

切断工具

バック・
セット商品
その他

精密工具

技術資料
索引

一般 構造用鋼	炭素鋼	合金鋼 調質鋼	タイス鋼 プレハードン鋼	高硬度鋼	
SS400	S45C S50C	SCM NAK	30 ~ 40 HRC	40 ~ 50 HRC	50 ~ 65HRC
○	○	○	○	×	×
ステンレス鋼		Ti 合金 耐熱合金	鋳鉄	アルミ合金	銅合金
SUS304 SUS316	SUS420	Ti / Ni Alloy	FC / FCD	AC / ADC	Cu
○	○	—	○	○	○

◎:最適 Excellent ○:適用 Good ×:不適 Not Used —:推奨しません Not recommended

NLSD

ノンステップ ロング ドリル

Non-Step Straight Shank Long Drills

切削条件 Cutting Condition ▶ B-161

HSS
Co

h8

125°

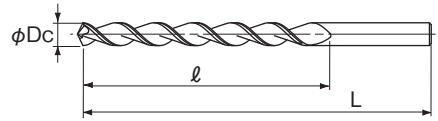
38°

2.0-13.0

工具材料 直径許容差 先端角 ねじれ角 直径範囲

●鋼、ステンレス鋼に適したコバルトロングドリル です。深穴をノンステップで加工できます。

This is general cobalt HSS drill and is suitable for non-step drilling of deep holes.



LIST 6550

オーダ方法 **NLSD** 直径 × 全長

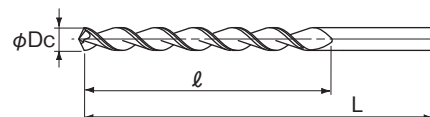
単位 (Unit) : mm

直径 Dc	全長 L	溝長 ℓ	在庫 Stock
2.0	100	60	
2.0	150	80	
2.0	200	105	
2.1	150		
2.2	150	80	
2.3	150		
2.3	200	105	
2.4	150	80	
2.5	100	60	
2.5	150	80	
2.5	200	105	
2.6	150		
2.7	150	80	
2.8	150		
2.9	150		
3.0	100	60	
3.0	150	100	
3.0	250	165	
3.1	150	100	
3.2	150	100	
3.2	250	165	
3.3	150	100	
3.4	150	100	
3.5	100	60	
3.5	150	100	
3.5	200	150	
3.5	250	165	
3.6	150		
3.7	150	100	
3.8	150		
3.8	250	165	
3.9	150	100	
4.0	150		
4.0	200		
4.1	200	150	
4.2	200		
4.3	200		
4.4	200		
4.5	150	100	
4.5	200	150	
4.5	320	215	
4.6	200		
4.7	200	150	
4.8	200		
4.9	200		
5.0	150	100	
5.0	200		
5.1	200		
5.2	200	150	
5.3	200		
5.4	200		
5.5	150	100	
5.5	200		
5.6	200	150	
5.7	200		
5.7	300	200	
5.8	200	150	
5.8	300	200	
5.9	200	150	
6.0	150	100	

直径 Dc	全長 L	溝長 ℓ	在庫 Stock
6.0	200	150	
6.0	300	200	
6.1	200		
6.2	200	150	
6.3	200		
6.4	200		
6.5	150	100	
6.5	200		
6.6	200		
6.7	200	150	
6.8	200		
6.9	200		
7.0	150	100	
7.0	200	150	
7.0	300	200	
7.1	200	150	
7.1	300	200	
7.2	200	150	
7.2	300	200	
7.3	200	150	
7.3	300	200	
7.4	200	150	
7.4	300	200	
7.5	200	150	
7.5	300	200	
7.6	200	150	
7.6	300	200	
7.7	200	150	
7.7	300	200	
7.8	200	150	
7.8	300	200	
7.9	200	150	
7.9	300	200	
8.0	200	150	
8.0	300	200	
8.1	200	150	
8.1	300	200	
8.2	200	150	
8.2	300	200	
8.3	200	150	
8.3	300	200	
8.4	200	150	
8.4	300	200	
8.5	200	150	
8.5	300	200	
8.6	200	150	
8.6	300	200	
8.7	200	150	
8.7	300	200	
8.8	200	150	
8.8	300	200	
8.9	200	150	
8.9	300	200	
9.0	200	150	
9.0	300	200	
9.1	200	150	
9.1	300	200	
9.2	200	150	
9.2	300	200	
9.3	200	150	

直径 Dc	全長 L	溝長 ℓ	在庫 Stock
9.3	300	200	
9.4	200	150	
9.4	300	200	
9.5	200	150	
9.5	300	200	
9.6	200	150	
9.6	300	200	
9.7	200	150	
9.7	300	200	
9.8	200	150	
9.8	300	200	
9.9	200	150	
9.9	300	200	
10.0	200	150	
10.0	300		
10.1	300		
10.2	300	200	
10.3	300		
10.4	300		
10.5	200	150	
10.5	300		
10.6	300		
10.7	300	200	
10.8	300		
10.9	300		
11.0	200	150	
11.0	300		
11.1	300		
11.2	300	200	
11.3	300		
11.4	300		
11.5	200	150	
11.5	300		
11.6	300		
11.7	300	200	
11.8	300		
11.9	300		
12.0	200	150	
12.0	300		
12.1	300		
12.2	300	200	
12.3	300		
12.4	300		
12.5	200	150	
12.5	300		
12.6	300	200	
12.7	300		
12.8	300		
12.9	300		
13.0	200	150	
13.0	300	200	

●チップポケットを大きく設計してありますので、スムーズに切削屑を排出し、切粉づまりによる折損がなくなります。



新商品

オーダ方法 YKL 直径 × 全長

単位 (Unit) : mm

直径 Dc	全長 L	溝長 ℓ	在庫 Stock
1.0	100	50	
1.1	100		
1.2	100		
1.3	100		
1.4	100		
1.5	100		
1.6	100		
1.7	100		
1.8	100		
1.9	100		
2.0	100		
2.0	150		
2.1	100		
2.1	150		
2.2	100		
2.2	150		
2.3	100		
2.3	150		
2.4	100		
2.4	150		
2.5	100		
2.5	150		
2.6	100		
2.6	150		
2.7	100		
2.7	150		
2.8	100		
2.8	150		
2.9	100		
2.9	150		
3.0	100		
3.0	150		
3.1	100		
3.1	150		
3.2	100		
3.2	150		
3.3	100		
3.3	150		
3.4	100		
3.4	150		
3.5	100		
3.5	150		
3.6	100		
3.6	150		
3.6	200		
3.7	100		
3.7	150		
3.7	200		
3.8	100		
3.8	150		
3.8	200		
3.9	100		
3.9	150		
3.9	200		
4.0	100		
4.0	150		
4.0	200		
4.1	150		
4.1	200		
4.2	150		

直径 Dc	全長 L	溝長 ℓ	在庫 Stock
4.2	200	150	
4.3	150	100	
4.3	200	150	
4.4	150	100	
4.4	200	150	
4.5	150	100	
4.5	200	150	
4.6	150	100	
4.6	200	150	
4.7	150	100	
4.7	200	150	
4.8	150	100	
4.8	200	150	
4.9	150	100	
4.9	200	150	
5.0	150	100	
5.0	200	150	
5.0	250	175	
5.1	150	100	
5.1	200	150	
5.1	250	175	
5.2	150	100	
5.2	200	150	
5.2	250	175	
5.3	150	100	
5.3	200	150	
5.3	250	175	
5.4	150	100	
5.4	200	150	
5.4	250	175	
5.5	150	100	
5.5	200	150	
5.5	250	175	
5.6	150	100	
5.6	200	150	
5.6	250	175	
5.7	150	100	
5.7	200	150	
5.7	250	175	
5.8	150	100	
5.8	200	150	
5.8	250	175	
5.9	150	100	
5.9	200	150	
5.9	250	175	
6.0	150	100	
6.0	200	150	
6.0	250	175	
6.0	300	200	
6.1	150	100	
6.1	200	150	
6.1	250	175	
6.1	300	200	
6.2	150	100	
6.2	200	150	
6.2	250	175	
6.2	300	200	
6.3	150	100	
6.3	200	150	
6.3	250	175	

直径 Dc	全長 L	溝長 ℓ	在庫 Stock
6.3	300	200	
6.4	150	100	
6.4	200	150	
6.4	250	175	
6.4	300	200	
6.5	150	100	
6.5	200	150	
6.5	250	175	
6.5	300	200	
6.6	150	100	
6.6	200	150	
6.6	250	175	
6.6	300	200	
6.7	150	100	
6.7	200	150	
6.7	250	175	
6.7	300	200	
6.8	150	100	
6.8	200	150	
6.8	250	175	
6.8	300	200	
6.9	150	100	
6.9	200	150	
6.9	250	175	
6.9	300	200	
7.0	150	100	
7.0	200	150	
7.0	250	175	
7.0	300	200	
7.1	150	100	
7.1	200	150	
7.1	250	175	
7.1	300	200	
7.2	150	100	
7.2	200	150	
7.2	250	175	
7.2	300	200	
7.3	150	100	
7.3	200	150	
7.3	250	175	
7.3	300	200	
7.4	150	100	
7.4	200	150	
7.4	250	175	
7.4	300	200	
7.5	150	100	
7.5	200	150	
7.5	250	175	
7.5	300	200	
7.6	200	150	
7.6	250	175	
7.6	300	200	
7.7	200	150	
7.7	250	175	
7.7	300	200	
7.8	200	150	
7.8	250	175	
7.8	300	200	
7.9	200	150	
7.9	250	175	

超硬ドリル

ハイスドリル

タップ

超硬
エンドミル

ハイス
エンドミル

切断工具

バック・
セット商品
その他

精密工具

技術資料
索引

新商品

← 前頁 Previous Page

超硬ドリル

単位 (Unit) : mm

直径 Dc	全長 L	溝長 ℓ	在庫 Stock
7.9	300	200	
8.0	200	150	
8.0	250	175	
8.0	300	200	
8.1	200	150	
8.1	250	175	
8.1	300	200	
8.2	200	150	
8.2	250	175	
8.2	300	200	
8.3	200	150	
8.3	250	175	
8.3	300	200	
8.4	200	150	
8.4	250	175	
8.4	300	200	
8.5	200	150	
8.5	250	175	
8.5	300	200	
8.6	200	150	
8.6	250	175	
8.6	300	200	
8.7	200	150	
8.7	250	175	
8.7	300	200	
8.8	200	150	
8.8	250	175	
8.8	300	200	
8.9	200	150	
8.9	250	175	
8.9	300	200	
9.0	200	150	
9.0	250	175	
9.0	300	200	
9.1	200	150	
9.1	250	175	
9.1	300	200	
9.2	200	150	
9.2	250	175	
9.2	300	200	
9.3	200	150	
9.3	250	175	
9.3	300	200	
9.4	200	150	
9.4	250	175	
9.4	300	200	
9.5	200	150	
9.5	250	175	
9.5	300	200	
9.6	200	150	
9.6	250	175	
9.6	300	200	
9.7	200	150	
9.7	250	175	
9.7	300	200	
9.8	200	150	
9.8	250	175	
9.8	300	200	
9.9	200	150	
9.9	250	175	

直径 Dc	全長 L	溝長 ℓ	在庫 Stock
9.9	300	200	
10.0	200	150	
10.0	250	175	
10.0	300	200	
10.1	200	150	
10.1	250	175	
10.1	300	200	
10.2	200	150	
10.2	250	175	
10.2	300	200	
10.3	200	150	
10.3	250	175	
10.3	300	200	
10.4	200	150	
10.4	250	175	
10.4	300	200	
10.5	200	150	
10.5	250	175	
10.5	300	200	
10.6	200	150	
10.6	250	175	
10.6	300	200	
10.7	200	150	
10.7	250	175	
10.7	300	200	
10.8	200	150	
10.8	250	175	
10.8	300	200	
10.9	200	150	
10.9	250	175	
10.9	300	200	
11.0	200	150	
11.0	250	175	
11.0	300	200	
11.1	200	150	
11.1	250	175	
11.1	300	200	
11.2	200	150	
11.2	250	175	
11.2	300	200	
11.3	200	150	
11.3	250	175	
11.3	300	200	
11.4	200	150	
11.4	250	175	
11.4	300	200	
11.5	200	150	
11.5	250	175	
11.5	300	200	
11.6	200	150	
11.6	250	175	
11.6	300	200	
11.7	200	150	
11.7	250	175	
11.7	300	200	
11.8	200	150	
11.8	250	175	
11.8	300	200	
11.9	200	150	
11.9	250	175	

直径 Dc	全長 L	溝長 ℓ	在庫 Stock
11.9	300	200	
12.0	200	150	
12.0	250	175	
12.0	300	200	
12.1	200	150	
12.1	250	175	
12.1	300	200	
12.2	200	150	
12.2	250	175	
12.2	300	200	
12.3	200	150	
12.3	250	175	
12.3	300	200	
12.4	200	150	
12.4	250	175	
12.4	300	200	
12.5	200	150	
12.5	250	175	
12.5	300	200	
12.6	200	150	
12.6	250	175	
12.6	300	200	
12.7	200	150	
12.7	250	175	
12.7	300	200	
12.8	200	150	
12.8	250	175	
12.8	300	200	
12.9	200	150	
12.9	250	175	
12.9	300	200	
13.0	200	150	
13.0	250	175	
13.0	300	200	

ハイスドリル

タップ

超硬
エンドミル

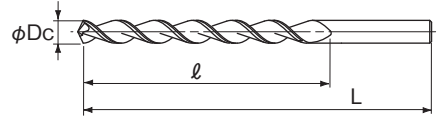
ハイス
エンドミル

切断工具

バック・
セット商品
その他

精密工具

技術資料
索引



オーダ方法 **KLE** 直径 × 全長

単位 (Unit) : mm

直径 Dc	全長 L	溝長 ℓ	在庫 Stock
2.0	200	150	
2.5	200	150	
2.5	250	175	
3.0	200	150	
3.0	250	175	
3.0	300	200	
3.5	200	150	
3.5	250	175	
3.5	300	200	
4.0	250	175	
4.0	300	200	
4.0	350	225	
4.0	400	250	
4.5	250	175	
4.5	300	200	
4.5	350	225	
4.5	400	250	
5.0	300	200	
5.0	350	225	
5.0	400	250	
5.0	450	300	
5.0	500	325	
5.5	300	200	
5.5	350	225	
5.5	400	250	
5.5	450	300	
5.5	500	325	
6.0	350	225	
6.0	400	250	
6.0	450	300	
6.0	500	325	
6.5	350	225	
6.5	400	250	
6.5	450	300	
6.5	500	325	
7.0	350	225	
7.0	400	250	
7.0	450	300	
7.0	500	325	
7.5	350	225	
7.5	400	250	
7.5	450	300	
7.5	500	325	
8.0	350	225	
8.0	400	250	
8.0	450	300	
8.0	500	325	
8.5	350	225	
8.5	400	250	
8.5	450	300	
8.5	500	325	
9.0	350	225	
9.0	400	250	
9.0	450	300	
9.0	500	325	
9.5	350	225	
9.5	400	250	
9.5	450	300	
9.5	500	325	
10.0	350	225	

直径 Dc	全長 L	溝長 ℓ	在庫 Stock
10.0	400	250	
10.0	450	300	
10.0	500	325	
10.5	350	225	
10.5	400	250	
10.5	450	300	
10.5	500	325	
11.0	350	225	
11.0	400	250	
11.0	450	300	
11.0	500	325	
11.5	350	225	
11.5	400	250	
11.5	450	300	
11.5	500	325	
12.0	350	225	
12.0	400	250	
12.0	450	300	
12.0	500	325	
12.5	350	225	
12.5	400	250	
12.5	450	300	
12.5	500	325	
13.0	350	225	
13.0	400	250	
13.0	450	300	
13.0	500	325	

新商品

超硬ドリル

ハイスドリル

タップ

超硬
エンドミル

ハイス
エンドミル

切断工具

バック・
セット商品
その他

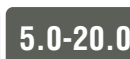
精密工具

技術資料
索引

SGOH3D

SG オイルホール ストレートシャンク ドリル (3D用)
SG Oil-Hole Straight Shank Drills (3D)

切削条件 Cutting Condition ▶▶▶ B-153



工具材料

コーティング

直径許容差

先端角

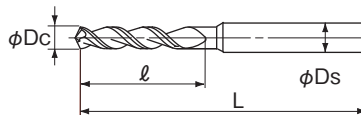
ねじれ角

シャンク径公差

直径範囲

- 鋼、型鋼、アルミに最適なオイルホールドリルです。
ドリル径の3倍までの穴あけが可能です。

This oil hole drill is suitable for workpiece materials from Carbon Steel and Stainless Steel to Aluminum.



新商品

LIST 7588P

オーダー方法 **SGOH3D** 直径

単位 (Unit) : mm

超硬ドリル

直径 Dc	溝長 ℓ	全長 L	シャンク径 Ds	在庫 Stock
5.0	28	82	6	
5.1				
5.2				
5.3				
5.4				
5.5				
5.6				
5.7				
5.8				
5.9				
6.0	30	88	7	
6.1				
6.2				
6.3				
6.4				
6.5				
6.6				
6.7				
6.8	35	94	8	
6.9				
7.0				
7.1				
7.2				
7.3				
7.4				
7.5				
7.6				
7.7				
7.8	40	100	9	□
7.9				
8.0				
8.1				
8.2				
8.3				
8.4				
8.5				
8.6				
8.7				
8.8	45	106	10	
8.9				
9.0				
9.1				
9.2				
9.3				
9.4				
9.5				
9.6				
9.7				
9.8	50	116	11	
9.9				
10.0				
10.1				
10.2				
10.3				
10.4				
10.5				
10.6				
10.7				
10.8	55			
10.9				

直径 Dc	溝長 ℓ	全長 L	シャンク径 Ds	在庫 Stock
11.0	55	116	11	
11.1				
11.2				
11.3				
11.4				
11.5				
11.6				
11.7				
11.8				
11.9				
12.0	60	122	12	
12.1				
12.2				
12.3				
12.4				
12.5				
12.6				
12.7				
12.8				
12.9				
13.0	65	128	13	
13.1				
13.2				
13.3				
13.4				
13.5				
13.6				
13.7				
13.8				
13.9				
14.0	70	134	14	□
14.1				
14.2				
14.3				
14.4				
14.5				
14.6				
14.7				
14.8				
14.9				
15.0	75	140	15	
15.1				
15.2				
15.3				
15.4				
15.5				
15.6				
15.7				
15.8				
15.9				
16.0	80	146	16	
16.1				
16.2				
16.3				
16.4				
16.5				
16.6				
16.7				
16.8				
16.9				
17.0				
17.1				
17.2				
17.3				
17.4				
17.5				
17.6				
17.7				
17.8				
17.9	90	162	18	
18.0				
18.1				
18.2				
18.3				
18.4				
18.5				
18.6				
18.7				
18.8				
18.9	95	168	19	□
19.0				
19.1				
19.2				
19.3				
19.4				
19.5				
19.6				
19.7				
19.8				
19.9	100	174	20	
20.0				

直径 Dc	溝長 ℓ	全長 L	シャンク径 Ds	在庫 Stock
17.0	85	156	17	
17.1				
17.2				
17.3				
17.4				
17.5				
17.6				
17.7				
17.8				
17.9				
18.0	93	168	19	□
18.1				
18.2				
18.3				
18.4				
18.5				
18.6				
18.7				
18.8				
18.9				
19.0	98	174	20	
19.1				
19.2				
19.3				
19.4				
19.5				
19.6				
19.7				
19.8				
19.9				
20.0				

ハイスドリル

タップ

超硬
エンドミル

ハイス
エンドミル

切断工具

バック・
セット商品
その他

精密工具

技術資料
索引

SGOH5D

SG オイルホール ストレートシャंक ドリル (5D用)
SG Oil-Hole Straight Shank Drills (5D)

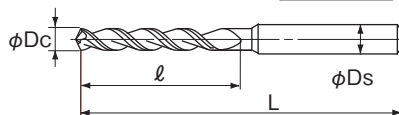
切削条件 Cutting Condition ▶▶ B-153



工具材料 コーティング 直径許容差 先端角 ねじれ角 シャンク磨削 直径範囲

●鋼、ステンレス鋼、アルミに最適なオイルホールドリルです。ドリル径の5倍までの穴あけが可能です。

This oil hole drill is suitable for workpiece materials from Carbon Steel and Stainless Steel to Aluminum.



シャンク径 25 以上

新商品

LIST 7590P

オーダ方法 **SGOH5D** 直径 (* 印商品: SGOH5D 直径 × シャンク径)

単位 (Unit): mm

直径 Dc	シャンク径 Ds	溝長 ℓ	全長 L	在庫 Stock
5.0	6	39	95	□
5.1				
5.2				
5.3				
5.4				
5.5				
5.6				
5.7				
5.8				
5.9				
6.0				
6.1	7	46	103	
6.2				
6.3				
6.4				
6.5				
6.6				
6.7				
6.8				
6.9				
7.0	8	53	111	
7.1				
7.2				
7.3				
7.4				
7.5				
7.6				
7.7				
7.8				
7.9				
8.0	9	60	119	
8.1				
8.2				
8.3				
8.4				
8.5				
8.6				
8.7				
8.8				
8.9				
9.0	10	67	127	
9.1				
9.2				
9.3				
9.4				
9.5				
9.6				
9.7				
9.8				
9.9				
10.0	11	74	140	
10.1				
10.2				
10.3				
10.4				
10.5				
10.6				
10.7				
10.8				
10.9				

直径 Dc	シャンク径 Ds	溝長 ℓ	全長 L	在庫 Stock
11.0	11	77	140	□
11.1				
11.2				
11.3				
11.4				
11.5	12	81	148	
11.6				
11.7				
11.8				
11.9				
12.0				
12.1	13	88	156	
12.2				
12.3				
12.4				
12.5				
12.6				
12.7				
12.8				
12.9				
13.0	14	95	164	
13.1				
13.2				
13.3				
13.4				
13.5				
13.6				
13.7				
13.8				
13.9				
14.0	15	102	172	
14.1				
14.2				
14.3				
14.4				
14.5				
14.6				
14.7				
14.8				
14.9				
15.0	16	109	180	
15.1				
15.2				
15.3				
15.4				
15.5				
15.6				
15.7				
15.8				
15.9				
16.0	17	112	193	
16.1				
16.2				
16.3				
16.4				
16.5				
16.6				
16.7				
16.8				
16.9				

直径 Dc	シャンク径 Ds	溝長 ℓ	全長 L	在庫 Stock	
17.0	17	119	193	□	
17.1					
17.2					
17.3					
17.4					
17.5	18	123	201		
17.6					
17.7					
17.8					
17.9					
18.0					
18.1	19	126	209		
18.2					
18.3					
18.4					
18.5					
18.6					
18.7					
18.8					
18.9					
19.0	20	133	217		
19.1					
19.2					
19.3					
19.4					
19.5					
19.6					
19.7					
19.8					
19.9					
20.0	25	140	228		
20.5					
21.0					
21.5					
22.0					
22.5					
23.0					
23.5					
* 23.5		32		167	252
* 24.0					
24.0					
* 24.5					
24.5					
* 25.0					
25.0	25	173	258		
25.5					
26.0					
26.5					
27.0					
27.5					
28.0					
28.5					
29.0					
29.5					
30.0	32	182	267		
30.5					
31.0					
31.5					
32.0					
32.0	32	189	274		
32.0					
32.0					
32.0					
32.0					
32.0	32	196	281		
32.0					
32.0					
32.0					
32.0					
32.0	32	203	288		
32.0					
32.0					
32.0					
32.0					
32.0	32	210	295		
32.0					
32.0					
32.0					
32.0					
32.0	32	217	302		
32.0					
32.0					
32.0					
32.0					
32.0	32	224	309		
32.0					
32.0					
32.0					
32.0					

超硬ドリル

ハイスドリル

タップ

超硬
エンドミル

ハイス
エンドミル

切断工具

バック・
セット商品
その他

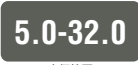
精密工具

技術資料
索引

SGOH7D

SG オイルホール ストレートシャンク ドリル (7D用)
SG Oil-Hole Straight Shank Drills (7D)

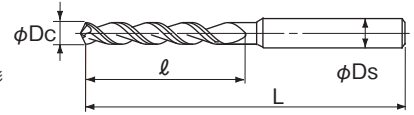
切削条件 Cutting Condition ▶ B-152



工具材料 コーティング 直径許容差 先端角 ねじれ角 シャンク径公差 直径範囲

●鋼、ステンレス鋼、アルミに最適なオイルホールドリルです。ドリル径の7倍までの穴あけが可能です。

This oil hole drill is suitable for workpiece materials from Carbon Steel and Stainless Steel to Aluminum.



シャンク径 25 以上

LIST 7592P

オーダ方法 **SGOH7D** 直径 (* 印商品: SGOH7D 直径 × シャンク径)

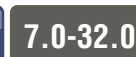
単位 (Unit) : mm

直径 Dc	シャンク径 Ds	溝長 l	全長 L	在庫 Stock	直径 Dc	シャンク径 Ds	溝長 l	全長 L	在庫 Stock	直径 Dc	シャンク径 Ds	溝長 l	全長 L	在庫 Stock	
5.0	6	50	110		11.0	11	99	170		17.0	17	153	245		
5.1					11.1	104	180	17.1							
5.2					11.2			17.2			255				
5.3					11.3			17.3				158			
5.4					11.4			17.4							
5.5		11.5			108	162	17.5								
5.6		11.6					17.6								
5.7		11.7			54	120	17.7								
5.8		11.8					190					265	17.8		
5.9		11.9											17.9		
6.0	12.0	18.0	180												
6.1	12.1	63		130					18.1						
6.2	12.2		200		275	18.2									
6.3	12.3					126			180			18.3			
6.4	12.4											18.4		280	
6.5	12.5					117		210	18.5						
6.6	12.6	72	140	18.6											
6.7	12.7			220		320		18.7							
6.8	12.8							145			245			18.8	
6.9	12.9													18.9	
7.0	13.0							81			150			19.0	
7.1	13.1	250	329	19.1											
7.2	13.2			149			245			19.2					
7.3	13.3									19.3			347		
7.4	13.4			77			170			19.4					
7.5	13.5	210	311					19.5							
7.6	13.6				153			245			19.6				
7.7	13.7								19.7		383				
7.8	13.8				86			180	19.8						
7.9	13.9	220	329	19.9											
8.0	14.0			145					245		20.0				
8.1	14.1					20.5					374				
8.2	14.2			90		190			21.0						
8.3	14.3	250	320		21.5										
8.4	14.4				149				245		22.0				
8.5	14.5									22.5	383				
8.6	14.6				95				200	23.0					
8.7	14.7	220	320	23.5											
8.8	14.8			153						245	* 23.5 32				
8.9	14.9						24.0				374				
9.0	15.0			100			210			* 24.0 25					
9.1	15.1	250	320		24.0 32										
9.2	15.2				149					245	* 24.5 25				
9.3	15.3							24.5 32			383				
9.4	15.4				105			220		* 25.0 25					
9.5	15.5	250	320	25.0											
9.6	15.6			153						245	25.5				
9.7	15.7					26.0					374				
9.8	15.8			110		230				26.5					
9.9	15.9	250	320		27.0										
10.0	16.0				149					245	27.5				
10.1	16.1								28.0		383				
10.2	16.2				99				200	28.5					
10.3	16.3	220	320	29.0											
10.4	16.4			153						245	29.5				
10.5	16.5						30.0				374				
10.6	16.6			105			230			30.5					
10.7	16.7	250	320		31.0										
10.8	16.8				149					245	31.5				
10.9	16.9							32.0			383				

SGOH9D

SG オイルホール ストレートシャंक ドリル (9D用)
SG Oil-Hole Straight Shank Drills (9D)

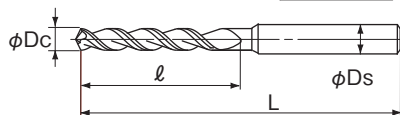
切削条件 Cutting Condition ▶▶ B-152



工具材料 コーティング 直径許容差 先端角 ねじれ角 シャंक径公差 直径範囲

●鋼、ステンレス鋼、アルミに最適なオイルホールドリルです。ドリル径の9倍までの穴あけが可能です。

This oil hole drill is suitable for workpiece materials from Carbon Steel and Stainless Steel to Aluminum.



シャंक径 25 以上

LIST 7594P

オーダ方法 **SGOH9D** 直径 (* 印商品 : SGOH9D 直径 × シャंक径)

単位 (Unit) : mm

直径 Dc	シャंक径 Ds	溝長 ℓ	全長 L	在庫 Stock
7.0	7	77	135	□
7.1				
7.2		83		
7.3				
7.4				
7.5	8		145	
7.6				
7.7		90		
7.8				
7.9				
8.0				
8.1		95		
8.2				
8.3				
8.4				
8.5	9		157	
8.6				
8.7		100		
8.8				
8.9				
9.0				
9.1		105		
9.2				
9.3				
9.4	10		168	
9.5				
9.6		110		
9.7				
9.8				
9.9				
10.0		116		
10.1				
10.2				
10.3				
10.4				
10.5	11		195	
10.6				
10.7		121		
10.8				
10.9				
11.0				
11.1		127		
11.2				
11.3				
11.4				
11.5	12		207	
11.6				
11.7		132		
11.8				
11.9				
12.0				
12.1		138		
12.2				
12.3				
12.4				
12.5	13		219	
12.6				
12.7		143		
12.8				
12.9				

直径 Dc	シャंक径 Ds	溝長 ℓ	全長 L	在庫 Stock
13.0	13	143	219	□
13.1				
13.2		149		
13.3				
13.4				
13.5	14		231	
13.6				
13.7		154		
13.8				
13.9				
14.0				
14.1		160		
14.2				
14.3				
14.4				
14.5	15		243	
14.6				
14.7		165		
14.8				
14.9				
15.0				
15.1		171		
15.2				
15.3				
15.4	16		255	
15.5				
15.6		176		
15.7				
15.8				
15.9				
16.0		182		
16.1				
16.2				
16.3				
16.4				
16.5	17		287	
16.6				
16.7		187		
16.8				
16.9				
17.0				
17.1		193		
17.2				
17.3				
17.4				
17.5	18		299	
17.6				
17.7		198		
17.8				
17.9				
18.0				
18.1		204		
18.2				
18.3				
18.4				
18.5	19		311	
18.6				
18.7		209		
18.8				
18.9				

直径 Dc	シャंक径 Ds	溝長 ℓ	全長 L	在庫 Stock
19.0	19	209	311	□
19.1				
19.2		215		
19.3				
19.4				
19.5	20		323	
19.6				
19.7		220		
19.8				
19.9				
20.0				
20.5		231	327	
21.0				
21.5		242	338	
22.0	25			
22.5		253	349	
23.0				
23.5				
* 23.5	32			
* 24.0	25	264	364	
24.0	32			
* 24.5	25			
24.5	32	275	375	
* 25.0	25			
25.0				
25.5		286	386	
26.0				
26.5		297	397	
27.0				
27.5		308	408	
28.0	32			
28.5		319	419	
29.0				
29.5		330	430	
30.0				
30.5		341	441	
31.0				
31.5		352	452	
32.0				

新商品

超硬ドリル

ハイスドリル

タップ

超硬
エンドミル

ハイス
エンドミル

切断工具

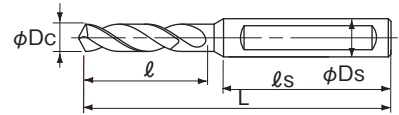
バック・
セット商品
その他

精密工具

技術資料
索引

●鋼からステンレス鋼そしてアルミ材まで、高速・高能率加工ができるオイルホールドリルです。

This oil hole drill is adapted in workpiece material from Carbon Steel and Stainless Steel to Aluminum.



LIST 7580P

オーダ方法 **SGOH** 直径

直径8.0~9.9
在庫品限り

単位 (Unit) : mm

直径 Dc	溝長 ℓ	全長 L	シャンク径 Ds	シャンク長 ℓs	在庫 Stock	参考価格(円) Price (¥)	直径 Dc	溝長 ℓ	全長 L	シャンク径 Ds	シャンク長 ℓs	在庫 Stock	参考価格(円) Price (¥)						
8.0	56	124	16	48		-	14.0	97	166	16	48	●	30,400						
8.1												-	14.1						-
8.2												-	14.2					□	-
8.3												-	14.3						-
8.4												-	14.4						-
8.5	60	128										-	14.5					●	30,400
8.6												-	14.6						-
8.7												-	14.7						-
8.8												-	14.8					□	-
8.9												-	14.9						-
9.0							□					-	15.0					●	34,300
9.1												-	15.1						-
9.2												-	15.2					□	-
9.3	65	133										-	15.3						-
9.4												-	15.4						-
9.5												-	15.5	102	177			●	34,300
9.6												-	15.6						-
9.7	70	138										-	15.7					□	-
9.8												-	15.8						-
9.9						-	15.9						-						
10.0					●	25,200	16.0					●	36,900						
10.1						-	16.1						-						
10.2					□	-	16.2					□	-						
10.3						-	16.3						-						
10.4						-	16.4						-						
10.5	75	144			●	25,200	16.5	107	182			●	36,900						
10.6						-	16.6						-						
10.7					□	-	16.7					□	-						
10.8						-	16.8						-						
10.9						-	16.9						-						
11.0					●	25,700	17.0			20	50	●	39,600						
11.1						-	17.1						-						
11.2					□	-	17.2					□	-						
11.3						-	17.3						-						
11.4						-	17.4						-						
11.5	80	149			●	25,700	17.5	113	188			●	39,600						
11.6						-	17.6						-						
11.7					□	-	17.7					□	-						
11.8						-	17.8						-						
11.9						-	17.9						-						
12.0					●	25,800	18.0					●	42,500						
12.1						-	18.1						-						
12.2					□	-	18.2					□	-						
12.3						-	18.3						-						
12.4						-	18.4						-						
12.5	86	155			●	25,800	18.5	118	193			●	42,500						
12.6						-	18.6						-						
12.7					□	-	18.7					□	-						
12.8						-	18.8						-						
12.9						-	18.9						-						
13.0					●	30,100	19.0					●	45,500						
13.1						-	19.1						-						
13.2					□	-	19.2					□	-						
13.3						-	19.3						-						
13.4						-	19.4						-						
13.5	92	161			●	30,100	19.5	123	206	25	56	●	45,500						
13.6						-	19.6						-						
13.7					□	-	19.7					□	-						
13.8						-	19.8						-						
13.9						-	19.9						-						

新商品

超硬ドリル

ハイスドリル

タップ

超硬
エンドミル

ハイス
エンドミル

切断工具

バック・
セット商品
その他

精密工具

技術資料
索引

単位 (Unit) : mm

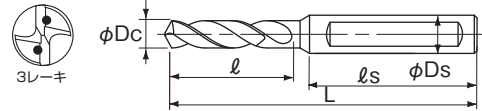
直径 Dc	溝長 ℓ	全長 L	シャンク径 Ds	シャンク長 ℓs	在庫 Stock	参考価格(円) Price (¥)
20.0	128	211	25	56		48,100
20.5						48,100
21.0						51,100
21.5						51,100
22.0						53,900
22.5	53,900					
23.0	59,100					
23.5	59,100					
24.0	63,800					
24.5	63,800					
25.0	151	242	32	60	●	67,000
25.5						67,000
26.0						70,200
26.5						70,200
27.0						73,300
27.5						73,300
28.0						76,500
28.5						76,500
29.0						79,600
29.5						79,600
30.0	174	265				81,200

一般 構造用鋼	炭素鋼	合金鋼 調質鋼	ダイス鋼 プレハードン鋼	高硬度鋼	
SS400	S45C S50C	SCM NAK	30 ~ 40 HRC	40 ~ 50 HRC	50 ~ 65HRC
◎	◎	◎	◎	—	×
ステンレス鋼		Ti 合金 耐熱合金	鋳鉄	アルミ合金	銅合金
SUS304 SUS316	SUS420	Ti / Ni Alloy	FC / FCD	AC / ADC	Cu
○	○	◎	○	○	○

◎:最適 Excellent ○:適用 Good ×:不適 Not Used —:推奨しません Not recommended

- 汎用のコーティングオイルホールドリルです。
- サイドロックシャンクを採用しています。

This side lock shank drill is general coated oil-hole drills.



LIST 6558P

オーダー方法 **GOH** 直径 (* 印商品: GOH 直径 × シャンク径)

単位 (Unit): mm

直径 Dc	シャンク径 Ds	溝長 ℓ	全長 L	シャンク長 ℓs	在庫 Stock	参考価格 (円) Price (¥)	直径 Dc	シャンク径 Ds	溝長 ℓ	全長 L	シャンク長 ℓs	在庫 Stock	参考価格 (円) Price (¥)
8.0	16	33	83	48	●	35,400	14.0	16	63	113	48	●	29,700
8.1					□	-	14.1					-	
8.2					-	-	14.2					-	
8.3					-	-	14.3					-	
8.4					-	-	14.4					-	
8.5					●	35,400	14.5					●	29,700
8.6					-	-	14.6					-	
8.7					□	-	14.7					□	-
8.8					-	-	14.8					-	
8.9		-	-	14.9	-								
9.0		●	35,400	15.0	●	33,700							
9.1		-	-	15.1	-								
9.2		□	-	15.2	□	-							
9.3		-	-	15.3	-								
9.4		-	-	15.4	-								
9.5		●	35,400	15.5	●	33,700							
9.6		-	-	15.6	-								
9.7		□	-	15.7	□	-							
9.8		-	-	15.8	-								
9.9	-	-	15.9	-									
10.0	43	93	93	48	●	28,300	16.0	20	75	130	50	●	34,400
10.1					-	-	16.1					-	
10.2					□	-	16.2					□	-
10.3					-	-	16.3					-	
10.4					-	-	16.4					-	
10.5					●	28,300	16.5					●	34,400
10.6					-	-	16.6					-	
10.7					□	-	16.7					□	-
10.8					-	-	16.8					-	
10.9					-	-	16.9					-	
11.0	48	98	98	48	●	28,800	17.0	80	135	135	50	●	34,900
11.1					-	-	17.1					□	-
11.2					□	-	17.2					-	
11.3					-	-	17.3					-	
11.4					-	-	17.4					-	
11.5					●	28,800	17.5					●	34,900
11.6					-	-	17.6					-	
11.7					□	-	17.7					□	-
11.8					-	-	17.8					-	
11.9	-	-	17.9	-									
12.0	53	103	103	48	●	29,000	18.0	85	140	140	50	●	35,600
12.1					-	-	18.1					□	-
12.2					□	-	18.2					-	
12.3					-	-	18.3					-	
12.4					-	-	18.4					-	
12.5					●	29,000	18.5					●	35,600
12.6					-	-	18.6					-	
12.7					□	-	18.7					□	-
12.8					-	-	18.8					-	
12.9	-	-	18.9	-									
13.0	58	108	108	48	●	29,300	19.0	25	95	156	56	●	36,300
13.1					-	-	19.1					□	-
13.2					□	-	19.2					-	
13.3					-	-	19.3					-	
13.4					-	-	19.4					-	
13.5					●	29,300	19.5					●	36,300
13.6					-	-	19.6					-	
13.7					□	-	19.7					□	-
13.8					-	-	19.8					-	
13.9	-	-	19.9	-									

新商品

超硬ドリル

ハイスドリル

タップ

超硬
エンドミル

ハイス
エンドミル

切断工具

バック・
セット商品
その他

精密工具

技術資料
索引

単位 (Unit) : mm

直径 Dc	シャンク径 Ds	溝長 ℓ	全長 L	シャンク長 ℓs	在庫 Stock	参考価格 (円) Price (¥)								
20.0	25	95	156	56	●	40,000								
20.5						40,000								
21.0						41,000								
21.5						41,000								
22.0						42,200								
22.5		42,200												
23.0		43,400												
23.5		43,400												
24.0		44,800												
24.5		44,800												
25.0	32	102	190	60	●	46,500								
25.5						46,500								
26.0						48,000								
26.5						48,000								
27.0						50,000								
27.5		50,000												
28.0		112	200			60	●	52,600						
28.5								52,600						
29.0								59,600						
29.5								59,600						
30.0	62,900													
30.5	62,900													
*31.0	40	118	205	70	●			-						
31.0								70,300						
*31.5								32	215	70	●	-		
31.5												70,300		
*32.0						40	122	220	●			-		
32.0		74,100												
*32.5		40	128			225	●					-		
32.5												74,100		
*33.0		40	132									230	●	-
33.0														80,200
*33.5	40	138	235	●	-									
33.5					80,200									
*34.0	40	142			240					●	-			
34.0											83,000			
*34.5	40	148						245	●		-			
34.5											83,000			
*35.0	40	152				250	●				-			
35.0											86,000			
*35.5	40	132									230	●	-	
35.5													86,000	
*36.0	40	138	235	●									-	
36.0													88,600	
*36.5	40	142			240					●			-	
36.5													88,600	
*37.0	40	148						245	●				-	
37.0													91,700	
*37.5	40	152				250	●						-	
37.5													91,700	
*38.0	40	132									230	●	-	
38.0													94,600	
*38.5	40	138	235	●									-	
38.5													94,600	
*39.0	40	142			240					●			-	
39.0													97,600	
*39.5	40	148						245	●				-	
39.5													97,600	
*40.0	40	152				250	●						-	
40.0													102,000	

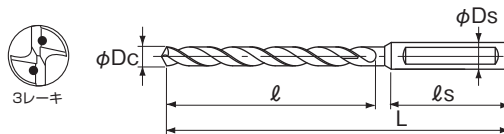
直径 Dc	シャンク径 Ds	溝長 ℓ	全長 L	シャンク長 ℓs	在庫 Stock	参考価格 (円) Price (¥)		
41.0	40	165	250	70	□	-		
42.0						165	250	-
44.0						170	260	-
45.0						170	260	-
47.0						175	265	-
48.0		175	265			-		
49.0		180	270			-		
50.0		180	270			-		
51.0		185	275			-		
52.0		185	275			-		

一般 構造用鋼	炭素鋼	合金鋼 調質鋼	ダイス鋼 プレハードン鋼	高硬度鋼	
SS400	S45C S50C	SCM NAK	30~40 HRC	40~50 HRC	50~65HRC
◎	◎	◎	◎	×	×
ステンレス鋼		Ti 合金 耐熱合金	鋳鉄	アルミ合金	銅合金
SUS304 SUS316	SUS420	Ti / Ni Alloy	FC / FCD	AC / ADC	Cu
◎	◎	◎	◎	◎	◎

◎:最適 Excellent ○:適用 Good ×:不適 Not Used -:推奨しません Not recommended

●超ロング溝長で、深い穴加工に最適な汎用のコーティングオイルホールドリルです。

This side lock shank drill having ultra-long flute is general coated oil-hole drills.



新商品

LIST 6556P

オーダ方法 **GOHL** 直径

直径5.0~9.5
在庫品限り

単位 (Unit) : mm

直径 Dc	溝長 ℓ	全長 L	シャンク径 Ds	シャンク長 ℓs	在庫 Stock
5.0	150	220	16	48	
5.5					
6.0					
6.5					
7.0					
7.5					
8.0					
8.5					
9.0					
9.5					
10.0	200	270	20	50	
10.5					
11.0					
11.5					
12.0					
12.5					
13.0					
13.5					
14.0					
14.5					
15.0	280	25	25	56	□
15.5					
16.0					
16.5					
17.0					
17.5					
18.0					
18.5					
19.0					
19.5					
20.0	270	365	32	60	
20.5					
21.0					
21.5					
22.0					
22.5					
23.0					
23.5					
24.0					
24.5					
25.0	280	390	62		
25.5					
26.0					
26.5					
27.0					
27.5					
28.0					
28.5					
29.0					
29.5					
30.0					
30.5					
31.0					
31.5					
32.0					
32.5					
33.0					
33.5					
34.0					
34.5					

直径 Dc	溝長 ℓ	全長 L	シャンク径 Ds	シャンク長 ℓs	在庫 Stock
35.0	280	390	32	62	□
35.5					
36.0					
36.5					
37.0					
37.5					
38.0					
38.5					
39.0					
39.5					
40.0					

一般構造用鋼	炭素鋼	合金鋼調質鋼	ダイス鋼 プレハードン鋼	高硬度鋼	
SS400	S45C S50C	SCM NAK	30~40 HRC	40~50 HRC	50~65HRC
◎	◎	◎	◎	×	×
ステンレス鋼		Ti合金 耐熱合金	鋳鉄	アルミ合金	銅合金
SUS304 SUS316	SUS420	Ti / Ni Alloy	FC / FCD	AC / ADC	Cu
○	○	○	○	○	○

◎:最適 Excellent ○:適用 Good ×:不適 Not Used - :推奨しません Not recommended

ハイスドリル

タップ

超硬
エンドミル

ハイス
エンドミル

切断工具

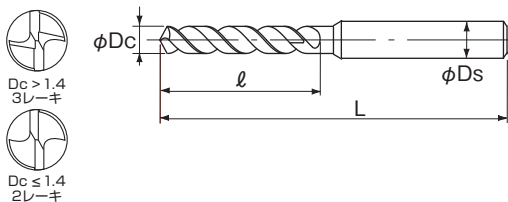
バック・
セット商品
その他

精密工具

技術資料
索引

●アルミ合金の高能率加工が可能です。

High efficiency drilling of Aluminum Alloy is available.



LIST 544

オーダ方法 **DLCHD** 直径

単位 (Unit) : mm

直径 Dc	溝長 l	全長 L	シャンク径 Ds	在庫 Stock	参考価格(円) Price (¥)
1.0	12	50	3		850
1.1	14				788
1.2	16				788
1.3					788
1.4	18				788
1.5					788
1.6	20				788
1.7					706
1.8	22				706
1.9					706
2.0	24	56	3	706	
2.1				821	
2.2	25	64	4	821	
2.3				821	
2.4	30	71	4	821	
2.5				706	
2.6	33	75	4	792	
2.7				792	
2.8	36	89	6	792	
2.9				792	
3.0	39	94	6	647	
3.1				821	
3.2	43	99	8	821	
3.3				821	
3.4	47	107	8	821	
3.5				821	
3.6	52	113	8	982	
3.7				982	
3.8	57	113	8	892	
3.9				892	
4.0	63	113	8	892	
4.1				1,180	
4.2	69	113	8	1,080	
4.3				1,180	
4.4	71	113	8	1,180	
4.5				1,180	
4.6	75	113	8	1,080	
4.7				1,390	
4.8	79	113	8	1,390	
4.9				1,390	
5.0	83	113	8	1,260	
5.1				1,260	
5.2	87	113	8	1,450	
5.3				1,620	
5.4	91	113	8	1,620	
5.5				1,450	
5.6	95	113	8	1,840	
5.7				1,840	
5.8	99	113	8	1,840	
5.9				1,840	
6.0	103	113	8	1,670	
6.1				2,060	
6.2	107	113	8	2,060	
6.3				2,060	
6.4	111	113	8	2,060	
6.5				1,840	
6.6	115	113	8	2,090	
6.7				2,090	
6.8	119	113	8	2,090	
6.9				2,090	

直径 Dc	溝長 l	全長 L	シャンク径 Ds	在庫 Stock	参考価格(円) Price (¥)			
7.0	69	113	8		1,960			
7.1					2,160			
7.2					69	113	8	2,160
7.3								2,160
7.4					75	119	8	2,160
7.5								2,160
7.6					75	119	8	2,410
7.7								2,410
7.8					75	119	8	2,410
7.9								2,410
8.0	81	125	10	2,260				
8.1				2,660				
8.2	81	131	10	2,660				
8.3				2,660				
8.4	81	131	10	2,660				
8.5				2,410				
8.6	87	137	10	2,410				
8.7				2,980				
8.8	87	137	10	2,980				
8.9				2,980				
9.0	91	144	12	2,480				
9.1				3,310				
9.2	91	144	12	3,310				
9.3				3,310				
9.4	97	151	12	3,310				
9.5				3,050				
9.6	97	151	12	3,730				
9.7				3,730				
9.8	101	158	12	3,730				
9.9				3,730				
10.0	101	158	12	3,150				
10.1				4,160				
10.2	107	158	12	4,160				
10.3				4,160				
10.4	107	158	12	4,160				
10.5				3,830				
10.6	111	158	12	4,580				
10.7				4,580				
10.8	111	158	12	4,580				
10.9				4,580				
11.0	115	158	12	3,970				
11.1				5,120				
11.2	115	158	12	5,120				
11.3				5,120				
11.4	119	158	12	5,120				
11.5				4,690				
11.6	123	158	12	5,550				
11.7				5,550				
11.8	123	158	12	5,550				
11.9				5,550				
12.0	127	158	12	4,760				
12.1				6,030				
12.2	127	158	12	6,030				
12.3				6,030				
12.4	131	158	12	6,030				
12.5				5,550				
12.6	135	158	12	6,400				
12.7				6,400				
12.8	135	158	12	6,400				
12.9				6,400				

新商品

超硬ドリル

ハイスドリル

タップ

超硬
エンドミル

ハイス
エンドミル

切断工具

バック・
セット商品
その他

精密工具

技術資料
索引

新商品

超硬ドリル

← 前頁 Previous Page

単位 (Unit) : mm

直径 Dc	溝長 ℓ	全長 L	シャンク径 Ds	在庫 Stock	参考価格(円) Price (¥)
13.0	101	158	12	●	5,700
13.5	108	168	16	□	-
14.0		173			-
14.5	114	180	-		
15.0		185	-		
15.5	120	189	-		
16.0		194	-		
16.5	125	198	-		
17.0		206	-		
17.5	130	210	-		
18.0		210	-		
18.5	135	210	-		
19.0		210	-		
19.5	140	210	-		
20.0		210	-		

ハイスドリル

タップ

超硬
エンドミル

ハイス
エンドミル

切断工具

バック・
セット商品
その他

精密工具

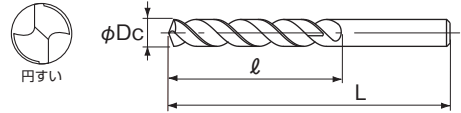
技術資料
索引

一般 構造用鋼	炭素鋼	合金鋼 調質鋼	ダイス鋼 プレハードン鋼	高硬度鋼	
SS400	S45C S50C	SCM NAK	30 ~ 40 HRC	40 ~ 50 HRC	50 ~ 65HRC
—	×	×	×	×	×
ステンレス鋼		Ti 合金 耐熱合金	鋳鉄	アルミ合金	銅合金
SUS304 SUS316	SUS420	Ti / Ni Alloy	FC / FCD	AC / ADC	Cu
—	×	×	—	◎	○

◎:最適 Excellent ○:適用 Good ×:不適 Not Used —:推奨しません Not recommended

●耐凝着性に優れたコーティングでアルミおよび銅加工に最適です。

This drill specially coated is most suitable for Aluminum and Copper.



オーダ方法 RGASD 直径

単位 (Unit) : mm

直径 Dc	溝長 ℓ	全長 L	在庫 Stock	直径 Dc	溝長 ℓ	全長 L	在庫 Stock	直径 Dc	溝長 ℓ	全長 L	在庫 Stock	直径 Dc	溝長 ℓ	全長 L	在庫 Stock
1.0	12	34		1.72	22	46		2.44	30	57		3.16	36	65	
1.01				1.73				2.45				3.17			
1.02				1.74				2.46				3.18			
1.03				1.75				2.47				3.19			
1.04				1.76				2.48				3.2			
1.05				1.77				2.49				3.21			
1.06				1.78				2.5				3.22			
1.07				1.79				2.51				3.23			
1.08				1.8				2.52				3.24			
1.09				1.81				2.53				3.25			
1.1	14	36		1.82	22	46		2.54	30	57		3.26	36	65	
1.11				1.83				2.55				3.27			
1.12				1.84				2.56				3.28			
1.13				1.85				2.57				3.29			
1.14				1.86				2.58				3.3			
1.15				1.87				2.59				3.31			
1.16				1.88				2.6				3.32			
1.17				1.89				2.61				3.33			
1.18				1.9				2.62				3.34			
1.19				1.91				2.63				3.35			
1.2	16	38		1.92	24	49		2.64	30	57		3.36	39	70	
1.21				1.93				2.65				3.37			
1.22				1.94				2.66				3.38			
1.23				1.95				2.67				3.39			
1.24				1.96				2.68				3.4			
1.25				1.97				2.69				3.41			
1.26				1.98				2.7				3.42			
1.27				1.99				2.71				3.43			
1.28				2.0				2.72				3.44			
1.29				2.01				2.73				3.45			
1.3	18	40		2.02	24	49		2.74	33	61		3.46	39	70	
1.31				2.03				2.75				3.47			
1.32				2.04				2.76				3.48			
1.33				2.05				2.77				3.49			
1.34				2.06				2.78				3.5			
1.35				2.07				2.79				3.51			
1.36				2.08				2.8				3.52			
1.37				2.09				2.81				3.53			
1.38				2.1				2.82				3.54			
1.39				2.11				2.83				3.55			
1.4	20	43		2.12	27	53		2.84	36	65		3.56	43	75	
1.41				2.13				2.85				3.57			
1.42				2.14				2.86				3.58			
1.43				2.15				2.87				3.59			
1.44				2.16				2.88				3.6			
1.45				2.17				2.89				3.61			
1.46				2.18				2.9				3.62			
1.47				2.19				2.91				3.63			
1.48				2.2				2.92				3.64			
1.49				2.21				2.93				3.65			
1.5	22	46		2.22	30	57		2.94	36	65		3.66	43	75	
1.51				2.23				2.95				3.67			
1.52				2.24				2.96				3.68			
1.53				2.25				2.97				3.69			
1.54				2.26				2.98				3.7			
1.55				2.27				2.99				3.71			
1.56				2.28				3.0				3.72			
1.57				2.29				3.01				3.73			
1.58				2.3				3.02				3.74			
1.59				2.31				3.03				3.75			
1.6	24	49		2.32	33	61		3.04	39	70		3.76	43	75	
1.61				2.33				3.05				3.77			
1.62				2.34				3.06				3.78			
1.63				2.35				3.07				3.79			
1.64				2.36				3.08				3.8			
1.65				2.37				3.09				3.81			
1.66				2.38				3.1				3.82			
1.67				2.39				3.11				3.83			
1.68				2.4				3.12				3.84			
1.69				2.41				3.13				3.85			
1.7	26	51		2.42	36	65		3.14	43	75		3.86	43	75	
1.71				2.43				3.15				3.87			

耐凝着性に優れた CrN コーティングを施しています。アルミ合金や銅合金に適しています。DLC コーティングに比べて耐凝着性は劣ります。1000 系アルミニウムには DLCDR(A-93)、DLCHD(B-99) がおすすめです。

新商品

超硬ドリル

ハイスドリル

タップ

超硬
エンドミル

ハイス
エンドミル

切断工具

バック・
セット商品
その他

精密工具

技術資料
索引

HSS 工具材料	CrN コーティング	h8 直径許容差	135° 先端角	32° ~40° ねじれ角	1.0-13.0 直径範囲
--------------------	----------------------	--------------------	--------------------	-----------------------------	-------------------------

一般 構造用鋼	炭素鋼	合金鋼 調質鋼	ダイス鋼 プレハードン鋼	高硬度鋼	
SS400	S45C S50C	SCM NAK	30~40 HRC	40~50 HRC	50~65HRC
—	—	X	X	X	X
ステンレス鋼		Ti合金 耐熱合金	鋳鉄	アルミ合金	銅合金
SUS304 SUS316	SUS420	Ti / Ni Alloy	FC / FCD	AC / ADC	Cu
—	X	X	—	○	○

◎:最適 Excellent ○:適用 Good X:不適 Not Used -:推奨しません Not recommended

← 前頁 Previous Page

単位 (Unit) : mm

直径 Dc	溝長 ℓ	全長 L	在庫 Stock
3.88	43	75	□
3.89			
3.9			
3.91			
3.92			
3.93			
3.94			
3.95			
3.96			
3.97			
3.98			
3.99			
4.0			
4.01			
4.02			
4.03			
4.04			
4.05			
4.06			
4.07			
4.08			
4.09			
4.1			
4.11			
4.12			
4.13			
4.14			
4.15			
4.16			
4.17			
4.18			
4.19			
4.2			
4.21			
4.22			
4.23			
4.24			
4.25			
4.26			
4.27			
4.28			
4.29			
4.3			
4.31			
4.32			
4.33			
4.34			
4.35			
4.36			
4.37			
4.38			
4.39			
4.4			
4.41			
4.42			
4.43			
4.44			
4.45			
4.46			
4.47			
4.48			
4.49			
4.5			
4.51			
4.52			
4.53			
4.54			
4.55			
4.56			
4.57			
4.58			
4.59			

直径 Dc	溝長 ℓ	全長 L	在庫 Stock
4.6	47	80	□
4.61			
4.62			
4.63			
4.64			
4.65			
4.66			
4.67			
4.68			
4.69			
4.7			
4.71			
4.72			
4.73			
4.74			
4.75			
4.76			
4.77			
4.78			
4.79			
4.8			
4.81			
4.82			
4.83			
4.84			
4.85			
4.86			
4.87			
4.88			
4.89			
4.9			
4.91			
4.92			
4.93			
4.94			
4.95			
4.96			
4.97			
4.98			
4.99			
5.0			
5.01			
5.02			
5.03			
5.04			
5.05			
5.06			
5.07			
5.08			
5.09			
5.1			
5.11			
5.12			
5.13			
5.14			
5.15			
5.16			
5.17			
5.18			
5.19			
5.2			
5.21			
5.22			
5.23			
5.24			
5.25			
5.26			
5.27			
5.28			
5.29			
5.3			
5.31			

直径 Dc	溝長 ℓ	全長 L	在庫 Stock
5.32	52	86	□
5.33			
5.34			
5.35			
5.36			
5.37			
5.38			
5.39			
5.4			
5.41			
5.42			
5.43			
5.44			
5.45			
5.46			
5.47			
5.48			
5.49			
5.5			
5.51			
5.52			
5.53			
5.54			
5.55			
5.56			
5.57			
5.58			
5.59			
5.6			
5.61			
5.62			
5.63			
5.64			
5.65			
5.66			
5.67			
5.68			
5.69			
5.7			
5.71			
5.72			
5.73			
5.74			
5.75			
5.76			
5.77			
5.78			
5.79			
5.8			
5.81			
5.82			
5.83			
5.84			
5.85			
5.86			
5.87			
5.88			
5.89			
5.9			
5.91			
5.92			
5.93			
5.94			
5.95			
5.96			
5.97			
5.98			
5.99			
6.0			
6.1			
6.2			
6.3			

直径 Dc	溝長 ℓ	全長 L	在庫 Stock
6.4	63	101	□
6.5			
6.6			
6.7			
6.8			
6.9			
7.0			
7.1			
7.2			
7.3			
7.4			
7.5			
7.6			
7.7			
7.8			
7.9			
8.0			
8.1			
8.2			
8.3			
8.4			
8.5			
8.6			
8.7			
8.8			
8.9			
9.0			
9.1			
9.2			
9.3			
9.4			
9.5			
9.6			
9.7			
9.8			
9.9			
10.0			
10.1			
10.2			
10.3			
10.4			
10.5			
10.6			
10.7			
10.8			
10.9			
11.0			
11.1			
11.2			
11.3			
11.4			
11.5			
11.6			
11.7			
11.8			
11.9			
12.0			
12.1			
12.2			
12.3			
12.4			
12.5			
12.6			
12.7			
12.8			
12.9			
13.0			

新品

超硬ドリル

ハイスドリル

タップ

超硬
エンドミル

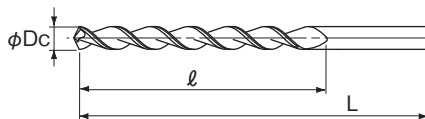
ハイス
エンドミル

切断工具

バック・
セット商品
その他

精密工具

技術資料
索引



新商品

オーダ方法 **商品記号**

単位 (Unit) : mm

商品記号 Code	直径 Dc	全長 L	溝長 ℓ	在庫 Stock
KSA2.0	2.0	70	35	
KSA2.1	2.1			
KSA2.2	2.2			
KSA2.3	2.3			
KSA2.4	2.4			
KSA2.5	2.5			
KSA2.6	2.6			
KSA2.7	2.7			
KSA2.8	2.8	80	45	
KSA2.9	2.9			
KSA3.0	3.0			
KSA3.1	3.1			
KSA3.2	3.2			
KSA3.3	3.3			
KSA3.4	3.4			
KSA3.5	3.5			
KSA3.6	3.6	90	55	
KSA3.7	3.7			
KSA3.8	3.8			
KSA3.9	3.9			
KSA4.0	4.0			
KSA4.1	4.1			
KSA4.2	4.2			
KSA4.3	4.3			
KSA4.4	4.4	100	65	□
KSA4.5	4.5			
KSA4.6	4.6			
KSA4.7	4.7			
KSA4.8	4.8			
KSA4.9	4.9			
KSA5.0	5.0			
KSA5.1	5.1			
KSA5.2	5.2	110	75	
KSA5.3	5.3			
KSA5.4	5.4			
KSA5.5	5.5			
KSA5.6	5.6			
KSA5.7	5.7			
KSA5.8	5.8			
KSA5.9	5.9			
KSA6.0	6.0	115	80	
KSA6.1	6.1			
KSA6.2	6.2			
KSA6.3	6.3			
KSA6.4	6.4			
KSA6.5	6.5			
KSA6.6	6.6			
KSA6.7	6.7			
KSA6.8	6.8	125	85	
KSA6.9	6.9			
KSA7.0	7.0			
KSA7.1	7.1			
KSA7.2	7.2			
KSA7.3	7.3			
KSA7.4	7.4			
KSA7.5	7.5			
KSA7.6	7.6			
KSA7.7	7.7			
KSA7.8	7.8			
KSA7.9	7.9			

商品記号 Code	直径 Dc	全長 L	溝長 ℓ	在庫 Stock
KSA8.0	8.0	125	85	
KSA8.1	8.1			
KSA8.2	8.2			
KSA8.3	8.3			
KSA8.4	8.4			
KSA8.5	8.5			
KSA8.6	8.6			
KSA8.7	8.7			
KSA8.8	8.8	130	90	
KSA8.9	8.9			
KSA9.0	9.0			
KSA9.1	9.1			
KSA9.2	9.2			
KSA9.3	9.3			
KSA9.4	9.4			
KSA9.5	9.5			
KSA9.6	9.6	140	100	□
KSA9.7	9.7			
KSA9.8	9.8			
KSA9.9	9.9			
KSA10.0	10.0			
KSA10.1	10.1			
KSA10.2	10.2			
KSA10.3	10.3			
KSA10.4	10.4	145	105	
KSA10.5	10.5			
KSA10.6	10.6			
KSA10.7	10.7			
KSA10.8	10.8			
KSA10.9	10.9			
KSA11.0	11.0			
KSA11.1	11.1			
KSA11.2	11.2	155	115	
KSA11.3	11.3			
KSA11.4	11.4			
KSA11.5	11.5			
KSA11.6	11.6			
KSA11.7	11.7			
KSA11.8	11.8			
KSA11.9	11.9			
KSA12.0	12.0			
KSA12.1	12.1			
KSA12.2	12.2			
KSA12.3	12.3			
KSA12.4	12.4			
KSA12.5	12.5			
KSA12.6	12.6			
KSA12.7	12.7			
KSA12.8	12.8			
KSA12.9	12.9			
KSA13.0	13.0			

超硬ドリル

ハイスドリル

タップ

超硬
エンドミル

ハイス
エンドミル

切断工具

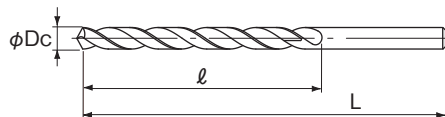
バック・
セット商品
その他

精密工具

技術資料
索引

●耐凝着性に優れたコーティングでアルミおよび銅加工に最適です。

This long drill specially coated is most suitable for deep holes of Aluminum and Copper.



新商品

超硬ドリル

オーダ方法 **RGALSD** 直径

単位 (Unit) : mm

直径 Dc	溝長 ℓ	全長 L	在庫 Stock
1.0	13	44	□
1.1	18	50	
1.2			
1.3			
1.4			
1.5			
1.6	24	56	
1.7			
1.8			
1.9			
2.0			
2.1	30	62	
2.2			
2.3			
2.4			
2.5			
2.6	36	68	
2.7			
2.8			
2.9			
3.0			
3.1	39	82	
3.2			
3.3			
3.4			
3.5			
3.6	44	88	
3.7			
3.8			
3.9			
4.0			
4.1	50	94	
4.2			
4.3			
4.4			
4.5			
4.6	55	100	
4.7			
4.8			
4.9			
5.0			
5.1	61	114	

直径 Dc	溝長 ℓ	全長 L	在庫 Stock
5.2	61	114	□
5.3			
5.4			
5.5			
5.6			
5.7			
5.8	66	120	
5.9			
6.0			
6.1			
6.2			
6.3	72	132	
6.4			
6.5			
6.6			
6.7			
6.8	77	144	
6.9			
7.0			
7.1			
7.2			
7.3	83	156	
7.4			
7.5			
7.6			
7.7			
7.8	88	168	
7.9			
8.0			
8.1			
8.2			
8.3	94	180	
8.4			
8.5			
8.6			
8.7			
8.8	99	192	
8.9			
9.0			
9.1			
9.2			
9.3	104	168	

直径 Dc	溝長 ℓ	全長 L	在庫 Stock
9.4	104	168	□
9.5			
9.6			
9.7			
9.8			
9.9			
10.0	110	180	
10.1			
10.2			
10.3			
10.4			
10.5	116	195	
10.6			
10.7			
10.8			
10.9			
11.0	121	210	
11.1			
11.2			
11.3			
11.4			
11.5	127	207	
11.6			
11.7			
11.8			
11.9			
12.0	132	219	
12.1			
12.2			
12.3			
12.4			
12.5	138	231	
12.6			
12.7			
12.8			
12.9			
13.0	143	219	

タップ

超硬
エンドミル

ハイス
エンドミル

切断工具

バック・
セット商品
その他

精密工具

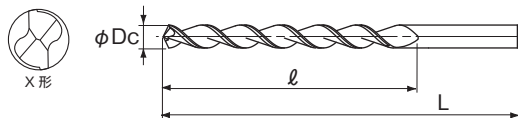
技術資料
索引

一般 構造用鋼	炭素鋼	合金鋼 調質鋼	ダイス鋼 プレハードン鋼	高硬度鋼	
SS400	S45C S50C	SCM NAK	30 ~ 40 HRC	40 ~ 50 HRC	50 ~ 65HRC
—	—	×	×	×	×
ステンレス鋼		Ti 合金 耐熱合金	鋳鉄	アルミ合金	銅合金
SUS304 SUS316	SUS420	Ti / Ni Alloy	FC / FCD	AC / ADC	Cu
—	×	×	—	○	○

◎:最適 Excellent ○:適用 Good ×:不適 Not Used -:推奨しません Not recommended

●アルミ合金の深穴の高効率加工が可能です。

This drill is suitable for the high efficiency and deep hole drilling in Aluminum Alloy.



オーダー方法 **DLCPLSD** 直径 × 全長

単位 (Unit) : mm

直径 Dc	全長 L	溝長 ℓ	在庫 Stock
1.0	56	33	
1.0	100	60	
1.1	60	37	
1.1	100	60	
1.2	65	41	
1.2	105	65	
1.3	65	41	
1.3	105	65	
1.4	70	45	
1.4	110	70	
1.5	70	45	
1.5	110	70	
1.6	76	50	
1.6	115	75	
1.7	76	50	
1.7	115	75	
1.8	80	53	
1.8	120	80	
1.9	80	53	
1.9	120	80	
2.0	85	56	
2.0	125	85	
2.1	85	56	
2.1	125	85	
2.2	90	59	
2.2	135	90	
2.3	90	59	
2.3	135	90	
2.4	95	62	
2.4	140	95	
2.5	95	62	□
2.5	140	95	
2.6	95	62	
2.6	140	95	
2.7	100	66	
2.7	150	100	
2.8	100	66	
2.8	150	100	
2.9	100	66	
2.9	150	100	
3.0	100	66	
3.0	150	100	
3.1	106	69	
3.1	155	105	
3.2	106	69	
3.2	155	105	
3.3	106	69	
3.3	155	105	
3.4	112	73	
3.4	165	115	
3.5	112	73	
3.5	165	115	
3.6	112	73	
3.6	165	115	
3.7	112	73	
3.7	165	115	
3.8	119	78	
3.8	175	120	
3.9	119	78	
3.9	175	120	
4.0	119	78	

直径 Dc	全長 L	溝長 ℓ	在庫 Stock
4.0	175	120	
4.1	119	78	
4.1	175	120	
4.2	119	78	
4.2	175	120	
4.3	126	82	
4.3	185	125	
4.4	126	82	
4.4	185	125	
4.5	126	82	
4.5	185	125	
4.6	126	82	
4.6	185	125	
4.7	126	82	
4.7	185	125	
4.8	132	87	
4.8	195	135	
4.9	132	87	
4.9	195	135	
5.0	132	87	
5.0	195	135	
5.1	132	87	
5.1	195	135	
5.2	132	87	
5.2	195	135	
5.3	132	87	
5.3	195	135	
5.4	139	91	
5.4	205	140	
5.5	139	91	
5.5	205	140	
5.6	139	91	
5.6	205	140	
5.7	139	91	
5.7	205	140	
5.8	139	91	
5.8	205	140	
5.9	139	91	
5.9	205	140	
6.0	139	91	
6.0	205	140	
6.1	148	97	
6.1	215	150	
6.2	148	97	
6.2	215	150	
6.3	148	97	
6.3	215	150	
6.4	148	97	
6.4	215	150	
6.5	148	97	
6.5	215	150	
6.6	148	97	
6.6	215	150	
6.7	148	97	
6.7	215	150	
6.8	156	102	
6.8	225	155	
6.9	156	102	
6.9	225	155	
7.0	156	102	
7.0	225	155	

← 前頁 Previous Page

単位 (Unit) : mm

新品

超硬ドリル

ハイスドリル

タップ

超硬
エンドミル

ハイス
エンドミル

切断工具

バック・
セット商品
その他

精密工具

技術資料
索引

直径 Dc	全長 L	溝長 ℓ	在庫 Stock
7.1	156	102	
7.1	225	155	
7.2	156	102	
7.2	225	155	
7.3	156	102	
7.3	225	155	
7.4	156	102	
7.4	225	155	
7.5	156	102	
7.5	225	155	
7.6	165	109	
7.6	240	165	
7.7	165	109	
7.7	240	165	
7.8	165	109	
7.8	240	165	
7.9	165	109	
7.9	240	165	
8.0	165	109	
8.0	240	165	
8.1	165	109	
8.1	240	165	
8.2	165	109	
8.2	240	165	
8.3	165	109	
8.3	240	165	
8.4	165	109	
8.4	240	165	
8.5	165	109	
8.5	240	165	
8.6	175	115	
8.6	250	175	
8.7	175	115	
8.7	250	175	
8.8	175	115	
8.8	250	175	
8.9	175	115	
8.9	250	175	
9.0	175	115	
9.0	250	175	
9.1	175	115	
9.1	250	175	
9.2	175	115	
9.2	250	175	
9.3	175	115	
9.3	250	175	
9.4	175	115	
9.4	250	175	
9.5	175	115	
9.5	250	175	
9.6	184	121	
9.6	265	185	
9.7	184	121	
9.7	265	185	
9.8	184	121	
9.8	265	185	
9.9	184	121	
9.9	265	185	
10.0	184	121	
10.0	265	185	
10.1	184	121	
10.1	265	185	
10.2	184	121	
10.2	265	185	
10.3	184	121	
10.3	265	185	
10.4	184	121	
10.4	265	185	
10.5	184	121	
10.5	265	185	

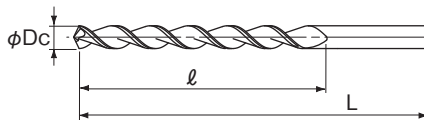
直径 Dc	全長 L	溝長 ℓ	在庫 Stock
10.6	184	121	
10.6	265	185	
10.7	195	128	
10.7	280	195	
10.8	195	128	
10.8	280	195	
10.9	195	128	
10.9	280	195	
11.0	195	128	
11.0	280	195	
11.1	195	128	
11.1	280	195	
11.2	195	128	
11.2	280	195	
11.3	195	128	
11.3	280	195	
11.4	195	128	
11.4	280	195	
11.5	195	128	
11.5	280	195	
11.6	195	128	
11.6	280	195	
11.7	195	128	
11.7	280	195	
11.8	195	128	
11.8	280	195	
11.9	205	134	
11.9	295	205	
12.0	205	134	
12.0	295	205	
12.1	205	134	
12.1	295	205	
12.2	205	134	
12.2	295	205	
12.3	205	134	
12.3	295	205	
12.4	205	134	
12.4	295	205	
12.5	205	134	
12.5	295	205	
12.6	205	134	
12.6	295	205	
12.7	205	134	
12.7	295	205	
12.8	205	134	
12.8	295	205	
12.9	205	134	
12.9	295	205	
13.0	205	134	
13.0	295	205	

一般 構造用鋼	炭素鋼	合金鋼 調質鋼	ダイス鋼 プレハードン鋼	高硬度鋼	
SS400	S45C S50C	SCM NAK	30~40 HRC	40~50 HRC	50~65HRC
—	×	×	×	×	×
ステンレス鋼		Ti 合金 耐熱合金	鋳鉄	アルミ合金	銅合金
SUS304 SUS316	SUS420	Ti / Ni Alloy	FC / FCD	AC / ADC	Cu
×	×	×	×	◎	○

◎:最適 Excellent ○:適用 Good ×:不適 Not Used - :推奨しません Not recommended

●ねじれ角が強く、切りくず排出に優れたアルミ専用ロングドリルです。

This is long drill for Aluminum.



LIST 6532

オーダ方法 **LASD** 直径 × 全長

単位 (Unit) : mm

直径 Dc	全長 L	溝長 ℓ	在庫 Stock
1.0	75	40	□
1.0	100	50	
1.5	75	40	
1.5	100	50	
1.6	75	40	
1.6	100	50	
2.0	75	40	
2.0	100	50	
2.0	150	75	
2.1	75	40	
2.1	100	50	
2.1	150	75	
2.5	100	50	
2.5	150	75	
2.7	100	50	
2.7	150	75	
3.0	100	50	
3.0	150	75	
3.0	200	100	
3.3	100	50	
3.3	150	75	
3.3	200	100	
3.5	100	50	
3.5	150	75	
3.5	200	100	
4.0	150	75	
4.0	200	100	
4.0	250	150	
4.2	150	75	
4.2	200	100	
4.2	250	150	
4.5	150	75	
4.5	200	100	
4.5	250	150	
5.0	150	75	
5.0	200	100	
5.0	250	150	
5.0	300	180	
5.3	150	75	
5.3	200	100	
5.3	250	150	
5.3	300	180	
5.5	150	75	
5.5	200	100	
5.5	250	150	
5.5	300	180	
6.0	150	75	
6.0	200	100	
6.0	250	150	
6.0	300	180	
6.5	200	100	
6.5	250	150	
6.5	300	180	
6.8	200	100	
6.8	250	150	
6.8	300	180	
7.0	200	100	
7.0	250	150	
7.0	300	180	

直径 Dc	全長 L	溝長 ℓ	在庫 Stock
7.5	200	100	□
7.5	250	150	
7.5	300	180	
8.0	200	100	
8.0	250	150	
8.0	300	180	
8.5	200	100	
8.5	250	150	
8.5	300	180	
8.8	200	100	
8.8	250	150	
8.8	300	180	
9.0	200	100	
9.0	250	150	
9.0	300	180	
9.5	200	100	
9.5	250	150	
9.5	300	180	
10.0	200	100	
10.0	250	150	
10.0	300	180	
10.3	250	150	
10.3	300	180	
10.5	250	150	
10.5	300	180	
11.0	250	150	
11.0	300	180	
11.5	250	150	
11.5	300	180	
12.0	250	150	
12.0	300	180	
12.5	250	150	
12.5	300	180	
13.0	250	150	
13.0	300	180	

新商品

超硬ドリル

ハイスドリル

タップ

超硬
エンドミル

ハイス
エンドミル

切断工具

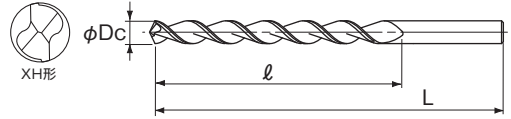
バック・
セット商品
その他

精密工具

技術資料
索引

一般 構造用鋼	炭素鋼	合金鋼 調質鋼	ダイス鋼 プレハードン鋼	高硬度鋼	
SS400	S45C S50C	SCM NAK	30~40 HRC	40~50 HRC	50~65HRC
—	X	X	X	X	X
ステンレス鋼		Ti 合金 耐熱合金	鋳鉄	アルミ合金	銅合金
SUS304 SUS316	SUS420	Ti / Ni Alloy	FC / FCD	AC / ADC	Cu
X	X	X	X	◎	○

◎:最適 Excellent ○:適用 Good X:不適 Not Used —:推奨しません Not recommended



新商品

オーダー方法 KLA 直径 × 全長

単位 (Unit) : mm

超硬ドリル

直径 Dc	全長 L	溝長 ℓ	在庫 Stock
2.0	100	60	
2.0	150	80	
2.1	100	60	
2.1	150	80	
2.2	100	60	
2.2	150	80	
2.3	100	60	
2.3	150	80	
2.4	100	60	
2.4	150	80	
2.5	100	60	
2.5	150	80	
2.6	100	60	
2.6	150	80	
2.7	100	60	
2.7	150	80	
2.8	100	60	
2.8	150	80	
2.9	100	60	
2.9	150	80	
3.0	100	60	
3.0	150	100	
3.1	100	60	
3.1	150	100	
3.2	100	60	
3.2	150	100	
3.3	100	60	
3.3	150	100	
3.4	100	60	
3.4	150	100	
3.5	100	60	
3.5	150	100	
3.6	100	60	
3.6	150	100	
3.6	200	150	
3.7	100	60	
3.7	150	100	
3.7	200	150	
3.8	100	60	
3.8	150	100	
3.8	200	150	
3.9	100	60	
3.9	150	100	
3.9	200	150	
4.0	100	60	
4.0	150	100	
4.0	200	150	
4.1	150	100	
4.1	200	150	
4.2	150	100	
4.2	200	150	
4.3	150	100	
4.3	200	150	
4.4	150	100	
4.4	200	150	
4.5	150	100	
4.5	200	150	
4.6	150	100	
4.6	200	150	
4.7	150	100	

ハイスドリル

タップ

超硬
エンドミル

ハイス
エンドミル

切断工具

バック・
セット商品
その他

精密工具

技術資料
索引

直径 Dc	全長 L	溝長 ℓ	在庫 Stock
4.7	200	150	
4.8	150	100	
4.8	200	150	
4.9	150	100	
4.9	200	150	
5.0	150	100	
5.0	200	150	
5.0	250	175	
5.1	150	100	
5.1	200	150	
5.1	250	175	
5.2	150	100	
5.2	200	150	
5.2	250	175	
5.3	150	100	
5.3	200	150	
5.3	250	175	
5.4	150	100	
5.4	200	150	
5.4	250	175	
5.5	150	100	
5.5	200	150	
5.5	250	175	
5.6	150	100	
5.6	200	150	
5.6	250	175	
5.7	150	100	
5.7	200	150	
5.7	250	175	
5.8	150	100	
5.8	200	150	
5.8	250	175	
5.9	150	100	
5.9	200	150	
5.9	250	175	
6.0	150	100	
6.0	200	150	
6.0	250	175	
6.0	300	200	
6.1	150	100	
6.1	200	150	
6.1	250	175	
6.1	300	200	
6.2	150	100	
6.2	200	150	
6.2	250	175	
6.2	300	200	
6.3	150	100	
6.3	200	150	
6.3	250	175	
6.3	300	200	
6.4	150	100	
6.4	200	150	
6.4	250	175	
6.4	300	200	
6.5	150	100	
6.5	200	150	
6.5	250	175	
6.5	300	200	
6.6	150	100	

直径 Dc	全長 L	溝長 ℓ	在庫 Stock
6.6	200	150	
6.6	250	175	
6.6	300	200	
6.7	150	100	
6.7	200	150	
6.7	250	175	
6.7	300	200	
6.8	150	100	
6.8	200	150	
6.8	250	175	
6.8	300	200	
6.9	150	100	
6.9	200	150	
6.9	250	175	
6.9	300	200	
7.0	150	100	
7.0	200	150	
7.0	250	175	
7.0	300	200	
7.1	150	100	
7.1	200	150	
7.1	250	175	
7.1	300	200	
7.2	150	100	
7.2	200	150	
7.2	250	175	
7.2	300	200	
7.3	150	100	
7.3	200	150	
7.3	250	175	
7.3	300	200	
7.4	150	100	
7.4	200	150	
7.4	250	175	
7.4	300	200	
7.5	150	100	
7.5	200	150	
7.5	250	175	
7.5	300	200	
7.6	200	150	
7.6	250	175	
7.6	300	200	
7.7	200	150	
7.7	250	175	
7.7	300	200	
7.8	200	150	
7.8	250	175	
7.8	300	200	
7.9	200	150	
7.9	250	175	
7.9	300	200	
8.0	200	150	
8.0	250	175	
8.0	300	200	
8.1	200	150	
8.1	250	175	
8.1	300	200	
8.2	200	150	
8.2	250	175	
8.2	300	200	

単位 (Unit) : mm

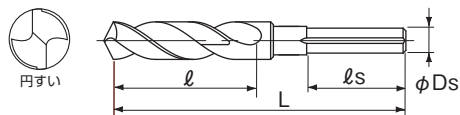
直径 Dc	全長 L	溝長 ℓ	在庫 Stock
8.3	200	150	
8.3	250	175	
8.3	300	200	
8.4	200	150	
8.4	250	175	
8.4	300	200	
8.5	200	150	
8.5	250	175	
8.5	300	200	
8.6	200	150	
8.6	250	175	
8.6	300	200	
8.7	200	150	
8.7	250	175	
8.7	300	200	
8.8	200	150	
8.8	250	175	
8.8	300	200	
8.9	200	150	
8.9	250	175	
8.9	300	200	
9.0	200	150	
9.0	250	175	
9.0	300	200	
9.1	200	150	
9.1	250	175	
9.1	300	200	
9.2	200	150	
9.2	250	175	
9.2	300	200	
9.3	200	150	
9.3	250	175	
9.3	300	200	
9.4	200	150	
9.4	250	175	
9.4	300	200	
9.5	200	150	
9.5	250	175	
9.5	300	200	
9.6	200	150	
9.6	250	175	
9.6	300	200	
9.7	200	150	
9.7	250	175	
9.7	300	200	
9.8	200	150	
9.8	250	175	
9.8	300	200	
9.9	200	150	
9.9	250	175	
9.9	300	200	
10.0	200	150	
10.0	250	175	
10.0	300	200	
10.1	200	150	
10.1	250	175	
10.1	300	200	
10.2	200	150	
10.2	250	175	
10.2	300	200	

直径 Dc	全長 L	溝長 ℓ	在庫 Stock
10.3	200	150	
10.3	250	175	
10.3	300	200	
10.4	200	150	
10.4	250	175	
10.4	300	200	
10.5	200	150	
10.5	250	175	
10.5	300	200	
10.6	200	150	
10.6	250	175	
10.6	300	200	
10.7	200	150	
10.7	250	175	
10.7	300	200	
10.8	200	150	
10.8	250	175	
10.8	300	200	
10.9	200	150	
10.9	250	175	
10.9	300	200	
11.0	200	150	
11.0	250	175	
11.0	300	200	
11.1	200	150	
11.1	250	175	
11.1	300	200	
11.2	200	150	
11.2	250	175	
11.2	300	200	
11.3	200	150	
11.3	250	175	
11.3	300	200	
11.4	200	150	
11.4	250	175	
11.4	300	200	
11.5	200	150	
11.5	250	175	
11.5	300	200	
11.6	200	150	
11.6	250	175	
11.6	300	200	
11.7	200	150	
11.7	250	175	
11.7	300	200	
11.8	200	150	
11.8	250	175	
11.8	300	200	
11.9	200	150	
11.9	250	175	
11.9	300	200	
12.0	200	150	
12.0	250	175	
12.0	300	200	
12.1	200	150	
12.1	250	175	
12.1	300	200	
12.2	200	150	
12.2	250	175	
12.2	300	200	

直径 Dc	全長 L	溝長 ℓ	在庫 Stock
12.3	200	150	
12.3	250	175	
12.3	300	200	
12.4	200	150	
12.4	250	175	
12.4	300	200	
12.5	200	150	
12.5	250	175	
12.5	300	200	
12.6	200	150	
12.6	250	175	
12.6	300	200	
12.7	200	150	
12.7	250	175	
12.7	300	200	
12.8	200	150	
12.8	250	175	
12.8	300	200	
12.9	200	150	
12.9	250	175	
12.9	300	200	
13.0	200	150	
13.0	250	175	
13.0	300	200	

●電気ドリル、ボール盤など三爪チャックで使用し
 やすいシャンクのドリルです。

This drill is used by Jacobs chucks at drill stand and power drills.



6形 (1/4) 6Type

LIST 574

オーダ方法 **NOS** 直径 **-4**

直径 Dc	溝長 ℓ	全長 L	シャンク径 Ds	シャンク長 ℓs	在庫 Stock	参考価格(円) Price (¥)
7.0	35	75	6.5	25	●	1,400
7.5						1,550
8.0						1,740
8.5						2,010
9.0						2,230
9.5						2,430
10.0	48	95	6.5	30	●	2,580
10.5						2,810
11.0						3,030
11.5						3,310
12.0						3,500
12.5						3,820
13.0						3,940

13形 (1/2) 13Type

LIST 578

オーダ方法 **NOS** 直径 **-2**

単位 (Unit) : mm

直径 Dc	溝長 ℓ	全長 L	シャンク径 Ds	シャンク長 ℓs	在庫 Stock	参考価格(円) Price (¥)	
13.1	74	134	12.65	40	●	-	
13.2						-	
13.3						□	-
13.4						-	
13.5						●	4,400
13.6						-	
13.7						□	-
13.8						-	
13.9						-	
14.0						●	4,750
14.1						-	
14.2						-	
14.3						□	-
14.4						-	
14.5						●	5,060
14.6						-	
14.7						□	-
14.8						-	
14.9						-	
15.0						●	5,350
15.1	-						
15.2	□	-					
15.3	-						
15.4	-						
15.5	●	5,650					
15.6	-						
15.7	□	-					
15.8	-						
15.9	-						
16.0	●	6,010					
16.1	-						
16.2	□	-					
16.3	-						
16.4	-						
16.5	●	6,330					
16.6	-						
16.7	□	-					
16.8	-						
16.9	-						
17.0	●	6,590					
17.1	-						
17.2	□	-					
17.3	-						
17.4	-						
17.5	●	6,940					
17.6	-						
17.7	□	-					
17.8	-						
17.9	-						
18.0	●	7,170					
18.1	-						
18.2	□	-					
18.3	-						
18.4	-						
18.5	●	7,540					
18.6	-						
18.7	□	-					
18.8	-						
18.9	-						
19.0	●	7,920					

10形 (3/8) 10Type

LIST 576

オーダ方法 **NOS** 直径 **-8**

直径 Dc	溝長 ℓ	全長 L	シャンク径 Ds	シャンク長 ℓs	在庫 Stock	参考価格(円) Price (¥)
10.5	65	120	9.5	35	●	2,990
11.0						3,180
11.5						3,440
12.0						3,690
12.5						3,820
13.0						3,980
13.5						4,220
14.0						4,480
14.5						4,840
15.0						5,090
15.5						5,350
16.0						

シャンク部のV溝は円周上に3溝あります。これはスリップ止め用の溝で10形、13形に施してあります。保護リングも10形、13形についてあります。(6形にはV溝および保護リングはありません。)包装数量は6形(1/4)のみ5本、その他は1本です。参考価格は1本あたりの価格です。

1本入りの**NOSP(バック入り)(G-10)**もご利用ください。

新品

超硬ドリル

ハイスドリル

タップ

超硬
エンドミル

ハイス
エンドミル

切断工具

バック・
セット商品
その他

精密工具

技術資料
索引

単位 (Unit) : mm

直径 Dc	溝長 ℓ	全長 L	シャンク径 Ds	シャンク長 ℓs	在庫 Stock	参考価格(円) Price (¥)
19.1	74	134	12.65	40		-
19.2					-	
19.3					□	-
19.4					-	
19.5					●	8,290
19.6					-	
19.7					-	
19.8					□	-
19.9					-	
20.0					●	8,500
20.1					-	
20.2					□	-
20.3					-	
20.4					-	
20.5					●	8,810
20.6					-	
20.7					□	-
20.8					-	
20.9					-	
21.0					●	9,100
21.1					-	
21.2					□	-
21.3					-	
21.4					-	
21.5					●	9,370
21.6					-	
21.7					□	-
21.8					-	
21.9					-	
22.0					●	9,790
22.1					-	
22.2					□	-
22.3	-					
22.4	-					
22.5	●	10,200				
22.6	-					
22.7	□	-				
22.8	-					
22.9	-					
23.0	●	10,500				
23.1	-					
23.2	□	-				
23.3	-					
23.4	-					
23.5	●	11,300				
23.6	-					
23.7	□	-				
23.8	-					
23.9	-					
24.0	●	11,600				
24.1	-					
24.2	□	-				
24.3	-					
24.4	-					
24.5	●	12,000				
24.6	-					
24.7	□	-				
24.8	-					
24.9	-					
25.0	●	12,500				

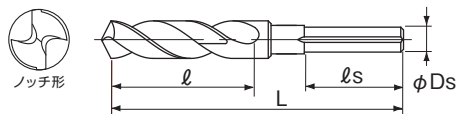
直径 Dc	溝長 ℓ	全長 L	シャンク径 Ds	シャンク長 ℓs	在庫 Stock	参考価格(円) Price (¥)
25.1	74	134	12.65	40		-
25.2					-	
25.3					□	-
25.4					-	
25.5					●	12,900
25.6					-	
25.7					-	
25.8					□	-
25.9					-	
26.0					-	
27.0					-	
28.0					●	13,300
29.0					-	
30.0					-	
32.0	-					

一般 構造用鋼	炭素鋼	合金鋼 調質鋼	ダイス鋼 プレハードン鋼	高硬度鋼	
SS400	S45C S50C	SCM NAK	30~40 HRC	40~50 HRC	50~65HRC
○	○	-	-	×	×
ステンレス鋼		Ti 合金 耐熱合金	鋳鉄	アルミ合金	銅合金
SUS304 SUS316	SUS420	Ti / Ni Alloy	FC / FCD	AC / ADC	Cu
-	-	-	○	○	○

◎:最適 Excellent ○:適用 Good ×:不適 Not Used -:推奨しません Not recommended

●電気ドリル、ボール盤など三爪チャックで使用し
やすいシャンクのコバルトドリルです。

This drills made from cobalt HSS is used by Jacobs chucks at
drillstand and power drills.



10形(3/8) 10Type

LIST 6586

オーダ方法 **SNOS** 直径 -8

単位 (Unit) : mm

直径 Dc	溝長 ℓ	全長 L	シャンク径 Ds	シャンク長 ℓs	在庫 Stock	参考価格(円) Price (¥)
10.0	65	120	9.5	35	●	4,180
10.5					●	4,580
11.0					●	4,930
11.5					●	5,220
12.0					●	5,710
12.5				●	6,100	
13.0				●	6,400	
13.5				●	6,800	
14.0				●	7,180	
14.5				●	7,780	
15.0	30			●	8,250	
15.5				●	8,660	
16.0				●	9,170	
16.0				●	9,170	

一般 構造用鋼	炭素鋼	合金鋼 調質鋼	ダイス鋼 プレハードン鋼	高硬度鋼	
SS400	S45C S50C	SCM NAK	30~40 HRC	40~50 HRC	50~65HRC
○	○	○	—	×	×
ステンレス鋼		Ti 合金 耐熱合金	鋳鉄	アルミ合金	銅合金
SUS304 SUS316	SUS420	Ti / Ni Alloy	FC / FCD	AC / ADC	Cu
○	○	—	○	○	○

◎:最適 Excellent ○:適用 Good ×:不適 Not Used —:推奨しません Not recommended

13形(1/2) 13Type

LIST 6588

オーダ方法 **SNOS** 直径 -2

単位 (Unit) : mm

直径 Dc	溝長 ℓ	全長 L	シャンク径 Ds	シャンク長 ℓs	在庫 Stock	参考価格(円) Price (¥)
13.1	74	134	12.65	40	□	—
13.2					□	—
13.3					□	—
13.4					□	—
13.5					●	7,090
13.6					□	—
13.7					□	—
13.8					□	—
13.9					□	—
14.0					●	7,630
14.1					□	—
14.2					□	—
14.3					□	—
14.4					□	—
14.5					●	8,080
14.6					□	—
14.7					□	—
14.8					□	—
14.9					□	—
15.0					●	8,660
15.1	□	—				
15.2	□	—				
15.3	□	—				
15.4	□	—				
15.5	●	9,080				
15.6	□	—				
15.7	□	—				
15.8	□	—				
15.9	□	—				
16.0	●	9,690				
16.1	□	—				
16.2	□	—				
16.3	□	—				
16.4	□	—				
16.5	●	10,200				
16.6	□	—				

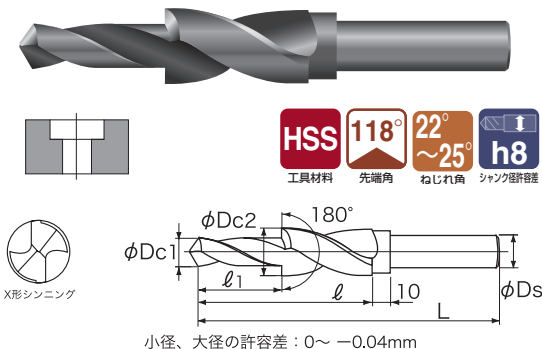
直径 Dc	溝長 ℓ	全長 L	シャンク径 Ds	シャンク長 ℓs	在庫 Stock	参考価格(円) Price (¥)
16.7	74	134	12.65	40	□	—
16.8					□	—
16.9					□	—
17.0					●	10,600
17.1					□	—
17.2					□	—
17.3					□	—
17.4					□	—
17.5					□	—
17.6					●	11,300
17.7					□	—
17.8					□	—
17.9					□	—
18.0					□	—
18.1					●	11,700
18.2					□	—
18.3					□	—
18.4					□	—
18.5					●	12,400
18.6					□	—
18.7	□	—				
18.8	□	—				
18.9	□	—				
19.0	●	12,900				
19.1	□	—				
19.2	□	—				
19.3	□	—				
19.4	□	—				
19.5	□	—				
19.6	●	13,500				
19.7	□	—				
19.8	□	—				
19.9	□	—				
20.0	●	13,900				

HCD

平小ねじ用 座ぐり ドリル Machine screw counter bore Drills

●平小ねじ沈め座ぐり加工用段付きドリルです。

Step drill bit for drilling countersunk fillister screw holes



LIST 595

切削条件 Cutting Condition ▶▶▶B-165

オーダ方法 商品記号 単位 (Unit) : mm

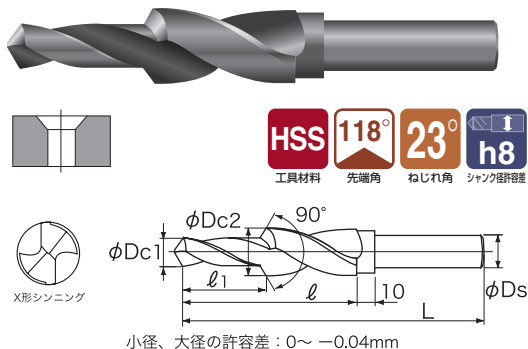
商品記号 Code	呼び Thread Size	小径 Dc1	小径長さ ℓ1	大径 Dc2	溝長さ ℓ	全長 L	シャンク径 Ds	在庫 Stock	参考価格(円) Price (¥)
HCDM3	M3	3.4	13	5.9	25	65	6	●	3,090
HCDM4	M4	4.5	18	7.4	35	75	6		3,470
HCDM5	M5	5.5	22	9.4	40	85	6		3,710
HCDM6	M6	6.6	25	11.0	45	90	8	●	4,540
HCDM8	M8	9.0	28	14.5	55	100	12		5,830

SCD

さら小ねじ用 座ぐり ドリル Machine screw counter sink Drills

●さら小ねじ沈め座ぐり加工用段付きドリルです。

Step drill bit for drilling countersunk flat screw holes



LIST 598

切削条件 Cutting Condition ▶▶▶B-165

オーダ方法 商品記号 単位 (Unit) : mm

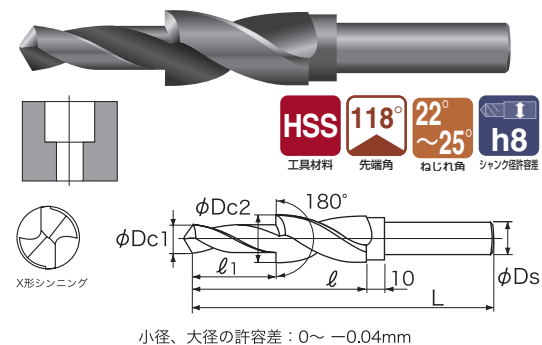
商品記号 Code	呼び Thread Size	小径 Dc1	小径長さ ℓ1	大径 Dc2	溝長さ ℓ	全長 L	シャンク径 Ds	在庫 Stock	参考価格(円) Price (¥)
SCDM3	M3	3.4	13	6.4	25	65	6	●	3,240
SCDM4	M4	4.5	18	8.4	30	70	6		3,540
SCDM5	M5	5.5	22	10.4	35	80	8		4,420
SCDM6	M6	6.6	25	12.5	40	85	10	●	5,120
SCDM8	M8	9.0	28	16.5	45	90	12		6,900

RCD

六角穴付きボルト用 座ぐり ドリル Counter bore Drills for hexagon socket head bolts

●六角穴付きボルト沈め座ぐり加工用段付きドリルです。

Step drill bit for drilling countersunk slotted hex bolt holes



LIST 597

切削条件 Cutting Condition ▶▶▶B-165

オーダ方法 商品記号 単位 (Unit) : mm

商品記号 Code	呼び Thread Size	小径 Dc1	小径長さ ℓ1	大径 Dc2	溝長さ ℓ	全長 L	シャンク径 Ds	在庫 Stock	参考価格(円) Price (¥)
RCDM3	M3	3.4	13	6.5	25	65	6	●	3,240
RCDM4	M4	4.5	18	8.0	35	75	6		3,540
RCDM5	M5	5.5	22	9.5	40	85	6		3,710
RCDM6	M6	6.6	25	11.0	45	90	8	●	4,540
RCDM8	M8	9.0	28	14.0	55	100	12		5,830
RCDM10	M10	11.0	30	17.5	60	110	12	●	6,750
RCDM12	M12	14.0	32	20.0	65	115			9,450
RCDM14	M14	16.0	35	23.0	75	125			11,400
RCDM16	M16	18.0	40	26.0	85	135			13,200
RCDM18	M18	20.0	45	29.0	95	145			15,000

一般 構造用鋼	炭素鋼	合金鋼 調質鋼	ダイス鋼 プレハード鋼	高硬度鋼	
SS400	S45C S50C	SCM NAK	30～40 HRC	40～50 HRC	50～65 HRC
○	◎	◎	○	—	—
ステンレス鋼		Ti 合金 耐熱合金	鋳鉄	アルミ合金	銅合金
SUS304 SUS316	SUS420	Ti / Ni Alloy	FC / FCD	AC / ADC	Cu
—	—	—	◎	○	—

◎:最適 Excellent ○:適用 Good ×:不適 Not Used —:推奨しません Not recommended

新商品

超硬ドリル

ハイスドリル

タップ

超硬
エンドミル

ハイス
エンドミル

切断工具

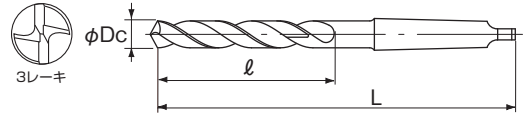
パック・
セット商品
その他

精密工具

技術資料
索引

●鋼からステンレス鋼そしてアルミまで、高効率加工ができます。

This drill is suitable for workpiece materials from Carbon Steel and Stainless Steel to Aluminum.



新商品

超硬ドリル

オーダー方法 **SGTDK** 直径 **5.0~6.9** 在庫品限り

単位 (Unit) : mm

直径 Dc	溝長 ℓ	全長 L	シャンク MT No.	在庫 Stock
5.0	60	136	1	□
5.1				
5.2				
5.3				
5.4				
5.5				
5.6				
5.7				
5.8				
5.9				
6.0				
6.1				
6.2				
6.3	64	144	1	□
6.4				
6.5				
6.6				
6.7				
6.8				
6.9				
7.0				
7.1				
7.2				
7.3				
7.4				
7.5	68	148	1	□
7.6				
7.7				
7.8				
7.9				
8.0				
8.1				
8.2				
8.3				
8.4				
8.5				
8.6				
8.7				
8.8				
8.9				
9.0	72	152	1	□
9.1				
9.2				
9.3				
9.4				
9.5				
9.6				
9.7				
9.8				
9.9				
10.0				
10.1				
10.2				
10.3				
10.4				
10.5				
10.6				
10.7				
10.8				
10.9				

直径 Dc	溝長 ℓ	全長 L	シャンク MT No.	在庫 Stock
11.0	81	161	1	□
11.1				
11.2				
11.3				
11.4				
11.5				
11.6				
11.7				
11.8				
11.9				
12.0				
12.1				
12.2	86	166	1	□
12.3				
12.4				
12.5				
12.6				
12.7				
12.8				
12.9				
13.0				
13.1				
13.2				
13.3				
13.4				
13.5	90	170	1	□
13.6				
13.7				
13.8				
13.9				
14.0				
14.1				
14.2				
14.3				
14.4				
14.5				
14.6				
14.7				
14.8				
14.9				
15.0				
15.1				
15.2				
15.3				
15.4				
15.5	97	192	2	□
15.6				
15.7				
15.8				
15.9				
16.0				
16.1				
16.2				
16.3				
16.4				
16.5				
16.6				
16.7				
16.8				
16.9				

直径 Dc	溝長 ℓ	全長 L	シャンク MT No.	在庫 Stock				
17.0	100	195	2	□				
17.1								
17.2								
17.3								
17.4								
17.5								
17.6								
17.7								
17.8								
17.9								
18.0								
18.1								
18.2	104	199	2	□				
18.3								
18.4								
18.5								
18.6								
18.7								
18.8								
18.9								
19.0								
19.1								
19.2								
19.3								
19.4								
19.5	106	201	2	□				
19.6								
19.7								
19.8								
19.9								
20.0								
20.5					110	205	2	□
21.0								
21.5								
22.0								
22.5								
23.0								
23.5								
24.0								
24.5								
25.0								
25.5								
26.0								
26.5								
27.0	120	215	3	□				
27.5								
28.0								
28.5								
29.0								
29.5								
30.0								
30.5								
31.0								
31.5								
32.0								

ハイスドリル

タップ

超硬
エンドミル

ハイス
エンドミル

切断工具

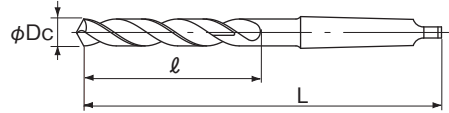
バック・
セット商品
その他

精密工具

技術資料
索引

●鋼からステンレス鋼そしてアルミまで、高能率加工ができます。高い位置精度が得られます。

This drill having short length is suitable for high-speed drilling of most material from Stainless Steel to Aluminum.



新商品

LIST 6618P

オーダ方法 **GTS** 直径

単位 (Unit) : mm

直径 Dc	溝長 ℓ	全長 L	シャンク MT No.	在庫 Stock	参考価格(円) Price (¥)
7.0	45	126	1	●	7,440
7.1				-	
7.2				-	
7.3				-	
7.4				-	
7.5				●	7,810
7.6				-	
7.7				-	
7.8				□	-
7.9				-	
8.0	49	130	1	●	7,830
8.1				-	
8.2				-	
8.3				-	
8.4				-	
8.5				●	8,000
8.6				-	
8.7				-	
8.8				□	-
8.9				-	
9.0	52	133	1	●	8,200
9.1				-	
9.2				-	
9.3				-	
9.4				-	
9.5				●	8,410
9.6				-	
9.7				-	
9.8				□	-
9.9				-	
10.0	56	137	1	●	8,910
10.1				-	
10.2				-	
10.3				-	
10.4				-	
10.5				●	9,220
10.6				-	
10.7				-	
10.8				□	-
10.9				-	
11.0	61	142	1	●	9,980
11.1				-	
11.2				-	
11.3				-	
11.4				-	
11.5				●	10,500
11.6				-	
11.7				-	
11.8				□	-
11.9				-	
12.0	66	147	1	●	10,700
12.1				-	
12.2				-	
12.3				-	
12.4				-	
12.5				●	11,300
12.6				-	
12.7				-	
12.8				□	-
12.9				-	
13.0	70	151	1	●	11,300
13.1				-	
13.2				-	
13.3				-	

直径 Dc	溝長 ℓ	全長 L	シャンク MT No.	在庫 Stock	参考価格(円) Price (¥)
13.4	70	151	1	□	-
13.5				-	
13.6				-	
13.7				-	
13.8				-	
13.9				-	
14.0				-	
14.1				-	
14.2				-	
14.3				□	-
14.4	73	171	1	●	13,500
14.5				-	
14.6				-	
14.7				-	
14.8				-	
14.9				-	
15.0				-	
15.1				-	
15.2				-	
15.3				□	-
15.4	77	175	1	●	14,700
15.5				-	
15.6				-	
15.7				-	
15.8				-	
15.9				-	
16.0				-	
16.1				-	
16.2				-	
16.3				□	-
16.4	81	179	2	●	16,100
16.5				-	
16.6				-	
16.7				-	
16.8				-	
16.9				-	
17.0				-	
17.1				-	
17.2				-	
17.3				□	-
17.4	84	182	2	●	17,800
17.5				-	
17.6				-	
17.7				-	
17.8				-	
17.9				-	
18.0				-	
18.1				-	
18.2				-	
18.3				□	-
18.4	87	185	2	●	19,400
18.5				-	
18.6				-	
18.7				-	
18.8				-	
18.9				-	
19.0				-	
19.1				-	
19.2				-	
19.3				□	-
19.4	90	188	2	●	20,200
19.5				-	
19.6				-	
19.7				-	
19.8				-	

超硬ドリル

ハイスドリル

タップ

超硬
エンドミル

ハイス
エンドミル

切断工具

バック・
セット商品
その他

精密工具

技術資料
索引

← 前頁 Previous Page

単位 (Unit) : mm

新品

超硬ドリル

ハイスドリル

タップ

超硬
エンドミル

ハイス
エンドミル

切断工具

バック・
セット商品
その他

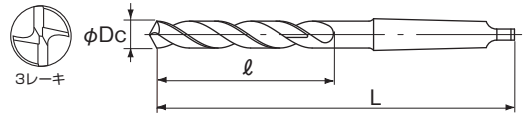
精密工具

技術資料
索引

直径 Dc	溝長 ℓ	全長 L	シャンク MT No.	在庫 Stock	参考価格(円) Price (¥)	直径 Dc	溝長 ℓ	全長 L	シャンク MT No.	在庫 Stock	参考価格(円) Price (¥)
19.8					-	27.2					-
19.9	90	188		□	-	27.3				□	-
20.0				●	22,200	27.4					-
20.1					-	27.5	109	230		●	38,700
20.2				□	-	27.6					-
20.3					-	27.7				□	-
20.4					-	27.8					-
20.5	93	191		●	23,600	27.9					-
20.6					-	28.0				●	39,700
20.7				□	-	28.1					-
20.8					-	28.2				□	-
20.9					-	28.3					-
21.0				●	24,800	28.4					-
21.1					-	28.5				●	42,800
21.2				□	-	28.6					-
21.3					-	28.7				□	-
21.4			2		-	28.8					-
21.5				●	26,000	28.9					-
21.6					-	29.0	111	232		●	45,200
21.7	96	194		□	-	29.1					-
21.8					-	29.2				□	-
21.9				●	26,100	29.3					-
22.0					-	29.4				●	47,000
22.1				□	-	29.5					-
22.2					-	29.6				□	-
22.3					-	29.7			3		-
22.4				●	27,700	29.8					-
22.5					-	29.9				●	48,900
22.6	100	198		□	-	30.0					-
22.7					-	30.1				□	-
22.8					-	30.2					-
22.9				●	29,000	30.3					-
23.0					-	30.4				●	57,700
23.1				□	-	30.5					-
23.2					-	30.6				□	-
23.3					-	30.7					-
23.4				●	29,900	30.8					-
23.5					-	30.9				●	58,300
23.6				□	-	31.0	114	235			-
23.7					-	31.1				□	-
23.8					-	31.2					-
23.9				●	31,700	31.3					-
24.0					-	31.4				●	61,900
24.1	103	224		□	-	31.5					-
24.2					-	31.6				□	-
24.3					-	31.7					-
24.4				●	32,800	31.8					-
24.5					-	31.9				●	65,300
24.6				□	-	32.0					-
24.7					-	32.5					-
24.8				●	33,300	33.0	120	275			-
24.9					-	33.5					-
25.0				□	-	34.0	125	280			-
25.1					-	34.5					-
25.2				●	35,300	35.0					-
25.3					-	35.5					-
25.4				□	-	36.0	135	290			-
25.5					-	36.5					-
25.6				●	35,600	37.0					-
25.7					-	37.5					-
25.8	105	226		□	-	38.0					-
25.9					-	38.5	145	300	4	□	-
26.0				●	36,200	39.0					-
26.1					-	39.5					-
26.2				□	-	40.0	155	310			-
26.3					-	42.0					-
26.4				●	36,200	43.0	175	320			-
26.5					-	45.0	180	325			-
26.6				□	-	46.0					-
26.7	109	230			-	47.0	185	330			-
26.8				●	38,600	48.0	190	335			-
26.9					-	50.0	195	340			-
27.0				□	-						-
27.1					-						-

●鋼からステンレス鋼そしてアルミまで、汎用コーティングドリルです。

This is general coated drills having jobbers length.



LIST 620P

オーダ方法 GTD 直径

直径2.0~6.9
 在庫品限り

単位 (Unit) : mm

直径 Dc	溝長 ℓ	全長 L	シャンク MT No.	在庫 Stock	参考価格(円) Price (¥)
2.0	29	105	1	□	-
2.1					-
2.2	33	110			-
2.3					-
2.4	35	115			-
2.5					-
2.6	37	122			-
2.7					-
2.8	39	128			-
2.9					-
3.0	42	135			-
3.1					-
3.2	45	140			-
3.3					-
3.4	48	145			-
3.5					-
3.6	51	148			-
3.7					-
3.8	54	152			-
3.9					-
4.0	56	155	-		
4.1			-		
4.2	59	155	-		
4.3			-		
4.4	62	148	-		
4.5			-		
4.6	64	154	-		
4.7			-		
4.8	67	148	-		
4.9			-		
5.0	70	154	-		
5.1			-		
5.2	73	154	-		
5.3			-		
5.4	73	154	-		
5.5			-		
5.6	73	154	-		
5.7			-		
5.8	73	154	-		
5.9			-		
6.0	73	154	-		
6.1			-		
6.2	73	154	-		
6.3			-		
6.4	73	154	-		
6.5			-		
6.6	73	154	-		
6.7			-		
6.8	73	154	-		
6.9			-		
7.0	73	154	●		
7.1			-		
7.2	73	154	□		
7.3			-		
7.4	73	154	-		
7.5			-		
7.6	73	154	●		
7.7			-		
7.8	73	154	□		
7.9			-		

直径 Dc	溝長 ℓ	全長 L	シャンク MT No.	在庫 Stock	参考価格(円) Price (¥)
8.0	73	154	1	●	7,120
8.1				-	
8.2	79	160		□	-
8.3				-	
8.4	79	160		-	-
8.5				-	
8.6	85	166		□	-
8.7				-	
8.8	85	166		-	-
8.9				-	
9.0	91	172		●	7,480
9.1				-	
9.2	91	172		□	-
9.3				-	
9.4	98	179		-	-
9.5				-	
9.6	98	179		●	7,650
9.7				-	
9.8	105	186		□	-
9.9				-	
10.0	105	186	●	8,120	
10.1			-		
10.2	105	186	□	-	
10.3			-		
10.4	105	186	●	8,330	
10.5			-		
10.6	105	186	□	-	
10.7			-		
10.8	105	186	□	-	
10.9			-		
11.0	105	186	●	9,040	
11.1			-		
11.2	105	186	□	-	
11.3			-		
11.4	105	186	●	9,500	
11.5			-		
11.6	105	186	□	-	
11.7			-		
11.8	105	186	□	-	
11.9			-		
12.0	105	186	●	9,640	
12.1			-		
12.2	105	186	□	-	
12.3			-		
12.4	105	186	●	10,100	
12.5			-		
12.6	105	186	□	-	
12.7			-		
12.8	105	186	□	-	
12.9			-		
13.0	105	186	●	10,200	
13.1			-		
13.2	105	186	□	-	
13.3			-		
13.4	105	186	●	11,300	
13.5			-		
13.6	105	186	□	-	
13.7			-		
13.8	105	186	□	-	
13.9			-		

新商品

超硬ドリル

ハイスドリル

タップ

超硬
エンドミル

ハイス
エンドミル

切断工具

バック・
セット商品
その他

精密工具

技術資料
索引

新品

← 前頁 Previous Page

単位 (Unit) : mm

超硬ドリル

直径 Dc	溝長 ℓ	全長 L	シャンク MT No.	在庫 Stock	参考価格(円) Price (¥)	直径 Dc	溝長 ℓ	全長 L	シャンク MT No.	在庫 Stock	参考価格(円) Price (¥)
14.0	105	186	1	●	11,900	20.0	135	233	2	●	18,400
14.1	111	209	2	□	-	20.1	140	238	2	□	-
14.2				□	-	20.2				□	-
14.3				□	-	20.3				□	-
14.4				□	-	20.4				□	-
14.5				●	13,000	20.5				●	21,400
14.6				□	-	20.6				□	-
14.7				□	-	20.7				□	-
14.8				□	-	20.8				□	-
14.9				□	-	20.9				□	-
15.0				●	13,000	21.0				●	21,400
15.1	116	214	2	□	-	21.1	145	243	2	□	-
15.2				□	-	21.2				□	-
15.3				□	-	21.3				□	-
15.4				□	-	21.4				□	-
15.5				●	14,000	21.5				●	23,500
15.6				□	-	21.6				□	-
15.7				□	-	21.7				□	-
15.8				□	-	21.8				□	-
15.9				□	-	21.9				□	-
16.0				●	14,000	22.0				●	23,900
16.1	121	219	2	□	-	22.1	149	247	2	□	-
16.2				□	-	22.2				□	-
16.3				□	-	22.3				□	-
16.4				□	-	22.4				□	-
16.5				●	14,500	22.5				●	24,900
16.6				□	-	22.6				□	-
16.7				□	-	22.7				□	-
16.8				□	-	22.8				□	-
16.9				□	-	22.9				□	-
17.0				●	14,500	23.0				●	26,100
17.1	126	224	2	□	-	23.1	154	275	3	□	-
17.2				□	-	23.2				□	-
17.3				□	-	23.3				□	-
17.4				□	-	23.4				□	-
17.5				●	16,200	23.5				●	26,900
17.6				□	-	23.6				□	-
17.7				□	-	23.7				□	-
17.8				□	-	23.8				□	-
17.9				□	-	23.9				□	-
18.0				●	16,200	24.0				●	29,000
18.1	130	228	2	□	-	24.1	159	280	3	□	-
18.2				□	-	24.2				□	-
18.3				□	-	24.3				□	-
18.4				□	-	24.4				□	-
18.5				●	17,100	24.5				●	30,600
18.6				□	-	24.6				□	-
18.7				□	-	24.7				□	-
18.8				□	-	24.8				□	-
18.9				□	-	24.9				□	-
19.0				●	17,100	25.0				●	31,000
19.1	135	233	2	□	-	25.1	159	280	3	□	-
19.2				□	-	25.2				□	-
19.3				□	-	25.3				□	-
19.4				□	-	25.4				□	-
19.5				●	18,400	25.5				●	31,900
19.6				□	-	25.6				□	-
19.7				□	-	25.7				□	-
19.8				□	-	25.8				□	-
19.9				□	-	25.9				□	-

単位 (Unit) : mm

直径 Dc	溝長 ℓ	全長 L	シャンク MT No.	在庫 Stock	参考価格(円) Price (¥)
26.0	159	280	3	●	33,300
26.1				-	
26.2				-	
26.3				-	
26.4				-	
26.5				-	
26.6	-				
26.7	163	284		□	-
26.8				-	
26.9				-	
27.0				-	
27.2				-	
27.3				-	
27.5	-				
27.6	-				
27.8	-				
28.0	-				
28.2	-				
28.3	-				
28.5	-				
28.6	-				
28.7	168	289	□	-	
28.8			-		
29.0			-		
29.5			-		
30.0			-		
30.5			-		
31.0	172	293	●	40,900	
31.5			42,900		
32.0	177	298		44,700	
32.5			47,900		
33.0	200	345		50,700	
33.5			-		
34.0			-		
34.5			-		
35.0			-		
35.5			-		
36.0	210	355		54,700	
36.5			-		
37.0			-		
37.5			-		
38.0			-		
38.5			-		
39.0	215	360		59,700	
39.5			-		
40.0			-		
40.5			-		
41.0			-		
41.5			-		
42.0	220	365	□	-	
42.5			-		
43.0			-		
43.5			-		
44.0			-		
44.5			-		
45.0	230	375		-	
45.5			-		
46.0			-		
46.5			-		
47.0			-		
47.0			-		

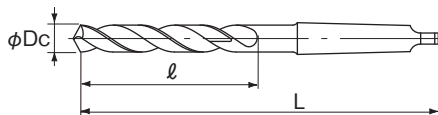
直径 Dc	溝長 ℓ	全長 L	シャンク MT No.	在庫 Stock	参考価格(円) Price (¥)
47.5	240	385	4		-
48.0				-	
48.5				-	
49.0				-	
49.5				-	
50.0				-	
51.0	245	390			-
52.0				-	
53.0	250	430			-
54.0				-	
55.0	255	435		□	-
56.0				-	
56.5	260	440		-	
57.0			-		
57.5	265	445		-	
58.0			-		
59.0	270	450		-	
60.0			-		
74.0	305	485		-	
75.0			-		

一般 構造用鋼	炭素鋼	合金鋼 調質鋼	ダイス鋼 プレハードン鋼	高硬度鋼	
SS400	S45C S50C	SCM NAK	30~40 HRC	40~50 HRC	50~65HRC
◎	◎	◎	○	×	×
ステンレス鋼		Ti 合金 耐熱合金	鋳鉄	アルミ合金	銅合金
SUS304 SUS316	SUS420	Ti / Ni Alloy	FC / FCD	AC / ADC	Cu
○	○	○	○	○	○

◎:最適 Excellent ○:適用 Good ×:不適 Not Used -:推奨しません Not recommended

●鋼からステンレス鋼そしてアルミまで、汎用コバルトドリルです。

This is general cobalt HSS drills.



LIST 6602

オーダ方法 COTD 直径

直径5.0~6.9
在庫品限り

単位 (Unit) : mm

直径 Dc	溝長 ℓ	全長 L	シャンク MT No.	在庫 Stock	参考価格(円) Price (¥)	直径 Dc	溝長 ℓ	全長 L	シャンク MT No.	在庫 Stock	参考価格(円) Price (¥)
5.0	62	140	1	□	-	11.0	102	185	1	●	6,570
5.1					-	11.1					7,460
5.2	64	145			-	11.2	7,460				
5.3					-	11.3	7,460				
5.4	-	11.4			7,460						
5.5	-	11.5			6,780						
5.6	67	148			-	11.6	7,980				
5.7					-	11.7	7,980				
5.8	-	11.8			7,980						
5.9	-	11.9			7,980						
6.0	70	152			-	12.0	7,240				
6.1					-	12.1	8,360				
6.2	-	12.2			8,360						
6.3	73	155			-	12.3	8,360				
6.4					-	12.4	8,360				
6.5	-	12.5			7,590						
6.6	75	158			-	12.6	8,590				
6.7					-	12.7	8,590				
6.8	-	12.8			8,590						
6.9	-	12.9			8,590						
7.0	78	162	-	13.0	7,850						
7.1			-	13.1	8,980						
7.2	-	13.2	8,980								
7.3	82	168	-	13.3	8,980						
7.4			-	13.4	9,630						
7.5	-	13.5	8,180								
7.6	85	172	-	13.6	9,290						
7.7			-	13.7	9,290						
7.8	-	13.8	9,290								
7.9	-	13.9	9,290								
8.0	88	175	-	14.0	8,470						
8.1			-	14.1	10,500						
8.2	-	14.2	10,500								
8.3	92	182	-	14.3	10,500						
8.4			-	14.4	10,500						
8.5	-	14.5	9,510								
8.6	95	178	-	14.6	10,800						
8.7			-	14.7	10,800						
8.8	-	14.8	10,800								
8.9	-	14.9	10,800								
9.0	98	185	-	15.0	9,750						
9.1			-	15.1	11,300						
9.2	-	15.2	11,300								
9.3	102	192	-	15.3	11,300						
9.4			-	15.4	11,300						
9.5	-	15.5	10,300								
9.6	105	198	-	15.6	11,800						
9.7			-	15.7	11,800						
9.8	-	15.8	11,800								
9.9	108	202	-	15.9	11,800						
10.0			-	16.0	10,700						
10.1	112	205	-	16.1	12,900						
10.2			-	16.2	12,900						
10.3	115	198	-	16.3	12,900						
10.4			-	16.4	12,900						
10.5	118	202	-	16.5	11,700						
10.6			-	16.6	13,700						
10.7	122	205	-	16.7	13,700						
10.8			-	16.8	13,700						
10.9	125	225	-	16.9	13,700						
11.0			-	17.0	13,700						

単位 (Unit) : mm

直径 Dc	溝長 ℓ	全長 L	シャンク MT No.	在庫 Stock	参考価格(円) Price (¥)
17.0	135	235	2	●	12,400
17.1	140	240			14,300
17.2					14,300
17.3					14,300
17.4					14,300
17.5					12,900
17.6					15,000
17.7					15,000
17.8					15,000
17.9					15,000
18.0					13,700
18.1	15,500				
18.2	15,500				
18.3	15,500				
18.4	15,500				
18.5	14,100				
18.6	16,200				
18.7	16,200				
18.8	16,200				
18.9	16,200				
19.0	14,700				
19.1	17,100				
19.2	17,100				
19.3	17,100				
19.4	17,100				
19.5	15,600				
19.6	17,800				
19.7	17,800				
19.8	17,800				
19.9	17,800				
20.0	16,100				
20.1	18,100				
20.2	18,100				
20.3	18,100				
20.4	18,100				
20.5	16,500				
20.6	18,700				
20.7	18,700				
20.8	18,700				
20.9	18,700				
21.0	17,100				
21.1	19,600				
21.2	19,600				
21.3	19,600				
21.4	19,600				
21.5	17,800				
21.6	20,200				
21.7	20,200				
21.8	20,200				
21.9	20,200				
22.0	18,400				
22.1	21,200				
22.2	21,200				
22.3	21,200				
22.4	21,200				
22.5	19,100				
22.6	21,800				
22.7	21,800				
22.8	21,800				
22.9	21,800				

直径 Dc	溝長 ℓ	全長 L	シャンク MT No.	在庫 Stock	参考価格(円) Price (¥)
23.0	165	265	2	●	19,700
23.1		285	2		25,100
23.2					25,100
23.3					25,100
23.4					25,100
23.5					21,500
23.6					25,600
23.7					25,600
23.8					25,600
23.9					25,600
24.0	22,600				
24.1	26,800				
24.2	26,800				
24.3	26,800				
24.4	26,800				
24.5	23,400				
24.6	27,800				
24.7	27,800				
24.8	27,800				
24.9	27,800				
25.0	23,900				
25.1	28,600				
25.2	28,600				
25.3	28,600				
25.4	28,600				
25.5	25,100				
25.6	29,500				
25.7	29,500				
25.8	29,500				
25.9	29,500				
26.0	25,600				
26.1	30,800				
26.2	30,800				
26.3	30,800				
26.4	30,800				
26.5	26,500				
26.6	31,400				
26.7	31,400				
26.8	31,400				
26.9	31,400				
27.0	27,200				
27.1	32,700				
27.2	32,700				
27.3	32,700				
27.4	32,700				
27.5	28,600				
27.6	33,900				
27.7	33,900				
27.8	33,900				
27.9	33,900				
28.0	29,400				
28.1	35,100				
28.2	35,100				
28.3	35,100				
28.4	35,100				
28.5	30,800				
28.6	37,300				
28.7	37,300				
28.8	37,300				
28.9	37,300				

新商品

超硬ドリル

← 前頁 Previous Page

単位 (Unit) : mm

直径 Dc	溝長 ℓ	全長 L	シャンク MT No.	在庫 Stock	参考価格(円) Price (¥)
29.0	180	300	3	●	32,200
29.1	185	305			37,800
29.2					37,800
29.3					37,800
29.4					37,800
29.5					33,400
29.6					40,100
29.7					40,100
29.8					40,100
29.9					40,100
30.0					34,800
30.2					41,800
30.3					41,800
30.5					36,400
30.7					43,600
30.8					43,600
31.0					37,800
31.2					45,400
31.3			45,400		
31.5	39,400				
31.7	48,200				
31.8	48,200				
32.0	41,800				
32.2	57,400				
32.3	57,400				
32.5	51,700				
32.7	57,400				
32.8	57,400				
33.0	47,900				
33.5	-				
34.0	-				
34.5	-				
35.0	-				
35.5	-				
36.0	-				
36.5	-				
37.0	-				
37.5	-				
38.0	-				
38.5	-				
39.0	-				
39.5	-				
40.0	-				
40.5	-				
41.0	-				
41.5	-				
42.0	-				
42.5	-				
43.0	-				
43.5	-				
44.0	-				
44.5	-				
45.0	-				
45.5	-				
46.0	-				
46.5	-				
47.0	-				
47.5	-				
48.0	-				
48.5	-				

直径 Dc	溝長 ℓ	全長 L	シャンク MT No.	在庫 Stock	参考価格(円) Price (¥)
49.0	240	385	4	□	-
49.5	245	390			-
50.0					-

タップ

超硬
エンドミル

ハイス
エンドミル

切断工具

バック・
セット商品
その他

精密工具

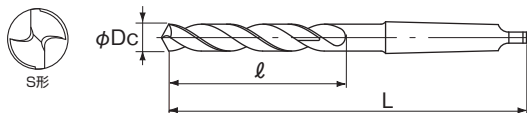
技術資料
索引

一般 構造用鋼	炭素鋼	合金鋼 調質鋼	ダイス鋼 プレハードン鋼	高硬度鋼	
SS400	S45C S50C	SCM NAK	30 ~ 40 HRC	40 ~ 50 HRC	50 ~ 65HRC
○	○	○	○	×	×
ステンレス鋼		Ti 合金 耐熱合金	鋳鉄	アルミ合金	銅合金
SUS304 SUS316	SUS420	Ti / Ni Alloy	FC / FCD	AC / ADC	Cu
○	○	○	○	○	○

◎:最適 Excellent ○:適用 Good ×:不適 Not Used -:推奨しません Not recommended

●もっとも広い用途で使用される汎用ドリルです。

This drill is applied for general purpose.



LIST 602

オーダ方法 **TD** 直径 (□商品: TD 直径 × シャンク径)

単位 (Unit) : mm

直径 Dc	シャンク MT No.	溝長 ℓ	全長 L	在庫 Stock	参考価格(円) Price (¥)		
7.0	1	75	155	●	3,010		
7.1					3,430		
7.2					3,430		
7.3					3,430		
7.4					3,430		
7.5					3,050		
7.6		78	158		3,480		
7.7					3,480		
7.8					3,480		
7.9					3,480		
8.0					3,130		
8.1					82	162	3,700
8.2		3,700					
8.3		3,700					
8.4		3,700					
8.5		85	168				3,700
8.6							3,310
8.7					3,940		
8.8					3,940		
8.9					3,940		
9.0					88	172	3,480
9.1		4,160					
9.2		4,160					
9.3		92	175				4,160
9.4							4,160
9.5							3,730
9.6					4,340		
9.7					4,340		
9.8					95	178	4,340
9.9		4,340					
10.0		3,880					
10.1		4,420					
10.2		4,420					
10.3		98	182				4,420
10.4	4,420						
10.5	3,970						
10.6	4,630						
10.7	4,630						
10.8	102			185	4,630		
10.9		4,630					
11.0		4,220					
11.1		4,760					
11.2		4,760					
11.3		105	188		4,760		
11.4	4,760						
11.5	4,320						
11.6	5,070						
11.7	5,070						
11.8	108			192	5,070		
11.9		5,070					
12.0		4,630					
12.1		5,330					
12.2		5,330					
12.3		112	195		5,330		
12.4	5,330						
12.5	4,840						
12.6	5,470						
12.7	5,470						
12.8	115			198	5,470		
12.9		5,470					
13.0		4,990					
13.1		5,740					

直径 Dc	シャンク MT No.	溝長 ℓ	全長 L	在庫 Stock	参考価格(円) Price (¥)
13.2	1	118	202	●	5,740
13.3					5,740
13.4					5,740
13.5					5,240
13.6					5,920
13.7					5,920
13.8		122	205		5,920
13.9					5,920
14.0					5,430
14.1					6,660
14.2					6,660
14.3					125
14.4		6,660			
14.5		6,070			
14.6		6,830			
14.7		6,830			
14.8		128	228		
14.9					6,830
15.0	6,210				
15.1	7,180				
15.2	7,180				
15.3	130			230	7,180
15.4		7,180			
15.5		6,530			
15.6		7,490			
15.7		7,490			
15.8		132	232		7,490
15.9	8,150				
16.0	8,150				
16.1	8,150				
16.2	8,150				
16.3	135			235	8,150
16.4		7,390			
16.5		8,590			
16.6		8,590			
16.7		8,590			
16.8		140	240		8,590
16.9	8,590				
17.0	7,800				
17.1	8,980				
17.2	8,980				
17.3	145			245	8,980
17.4		8,980			
17.5		8,160			
17.6		9,490			
17.7		9,490			
17.8		150	250		9,490
17.9	9,490				
18.0	8,640				
18.1	9,750				
18.2	9,750				
18.3	155			255	9,750
18.4		9,750			
18.5		8,860			
18.6		10,300			
18.7		10,300			
18.8		10,300			
18.9	10,300				
19.0	9,290				
19.1	10,800				
19.2	10,800				
19.3	10,800				

新商品

超硬ドリル

ハイスドリル

タップ

超硬
エンドミル

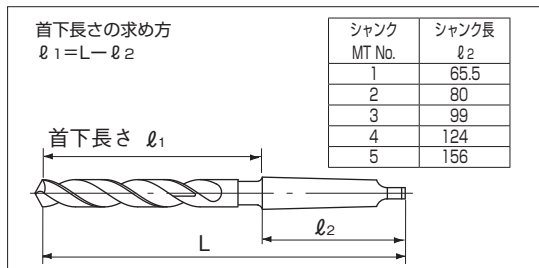
ハイス
エンドミル

切断工具

バック・
セット商品
その他

精密工具

技術資料
索引



一般構造用鋼	炭素鋼 S45C S50C	合金鋼 調質鋼 SCM NAK	ダイス鋼 プレハードン鋼 30~40 HRC	高硬度鋼 40~50 HRC 50~65HRC	
○	○	○	—	×	×
ステンレス鋼 SUS304 SUS316		Ti 合金 耐熱合金 Ti / Ni Alloy	鋳鉄 FC / FCD	アルミ合金 AC / ADC	銅合金 Cu
—	—	—	○	○	○

◎:最適 Excellent ○:適用 Good ×:不適 Not Used —:推奨しません Not recommended

← 前頁 Previous Page

単位 (Unit) : mm

直径 Dc	シャンク MT No.	溝長 ℓ	全長 L	在庫 Stock	参考価格(円) Price (¥)
19.4	2	150	250		10,800
19.5					9,880
19.6					11,300
19.7					11,300
19.8					11,300
19.9					11,300
20.0					10,300
20.1					11,500
20.2					11,500
20.3					11,500
20.4		11,500			
20.5		10,500			
20.6		11,900			
20.7		11,900			
20.8		11,900			
20.9		11,900			
21.0		10,800			
21.1		12,500			
21.2		12,500			
21.3		12,500			
21.4	12,500				
21.5	11,300				
21.6	12,800				
21.7	12,800				
21.8	12,800				
21.9	12,800				
22.0	11,600				
22.1	13,500				
22.2	13,500				
22.3	13,500				
22.4	13,500				
22.5	12,100				
22.6	14,000				
22.7	14,000				
22.8	14,000				
22.9	14,000				
23.0	12,700				
23.1	15,900				
23.2	15,900				
23.3	15,900				
23.4	15,900				
23.5	13,800				
23.6	16,400				
23.7	16,400				
23.8	16,400				
23.9	16,400				
24.0	14,400				
24.1	17,200				
24.2	17,200				
24.3	17,200				
24.4	17,200				
24.5	14,800				
24.6	17,700				
24.7	17,700				
24.8	17,700				
24.9	17,700				
25.0	15,500				
25.1	18,400				
25.2	18,400				
25.3	18,400				
25.4	18,400				
25.5	15,900				

直径 Dc	シャンク MT No.	溝長 ℓ	全長 L	在庫 Stock	参考価格(円) Price (¥)
25.6	3	165	285		18,800
25.7					18,800
25.8					18,800
25.9					18,800
26.0					16,400
26.1					19,600
26.2					19,600
26.3					19,600
26.4					19,600
26.5					17,100
26.6		20,200			
26.7		20,200			
26.8		20,200			
26.9		20,200			
27.0		17,400			
27.1		21,100			
27.2		21,100			
27.3		21,100			
27.4		21,100			
27.5		18,100			
27.6		21,500			
27.7		21,500			
27.8		21,500			
27.9		21,500			
28.0		18,700			
28.1		22,600			
28.2		22,600			
28.3		22,600			
28.4		22,600			
28.5		19,600			
28.6		23,800			
28.7		23,800			
28.8		23,800			
28.9		23,800			
29.0		20,600			
29.1		24,200			
29.2		24,200			
29.3		24,200			
29.4		24,200			
29.5		21,200			
29.6	25,500				
29.7	25,500				
29.8	25,500				
29.9	25,500				
30.0	22,400				
30.1	26,800				
30.2	26,800				
30.3	26,800				
30.4	26,800				
30.5	23,400				
30.6	27,900				
30.7	27,900				
30.8	27,900				
30.9	27,900				
31.0	24,200				
31.1	29,200				
31.2	29,200				
31.3	29,200				
31.4	29,200				
31.5	25,200				
31.6	30,900				
31.7	30,900				

新品

超硬ドリル

ハイスドリル

タップ

超硬
エンドミル

ハイス
エンドミル

切断工具

バック・
セット商品
その他

精密工具

技術資料
索引

単位 (Unit) : mm

直径 Dc	シャンク MT No.	溝長 ℓ	全長 L	在庫 Stock	参考価格(円) Price (¥)
31.8	3	195	315		30,900
31.9					30,900
32.0					26,500
32.1					36,700
32.2					36,700
32.3					36,700
32.4					36,700
32.5					33,100
32.6					36,700
32.7					36,700
32.8					36,700
32.9					36,700
33.0	30,500				
33.1	38,800				
33.2	38,800				
33.3	38,800				
33.4	38,800				
33.5	34,700				
33.6	38,800				
33.7	38,800				
33.8	38,800				
33.9	38,800				
34.0	32,200				
34.1	40,500				
34.2	40,500				
34.3	40,500				
34.4	40,500				
34.5	36,700				
34.6	40,500				
34.7	40,500				
34.8	40,500				
34.9	40,500				
35.0	34,000				
35.1	42,800				
35.2	42,800				
35.3	42,800				
35.4	42,800				
35.5	38,800				
35.6	42,800				
35.7	42,800				
35.8	42,800				
35.9	42,800				
36.0	35,900				
36.1	45,100				
36.2	45,100				
36.3	45,100				
36.4	45,100				
36.5	40,900				
36.6	45,100				
36.7	45,100				
36.8	45,100				
36.9	45,100				
37.0	37,800				
37.1	47,200				
37.2	47,200				
37.3	47,200				
37.4	47,200				
37.5	42,800				
37.6	47,200				
37.7	47,200				
37.8	47,200				
37.9	47,200				
38.0	39,600				
38.1	49,500				
38.2	49,500				
38.3	49,500				
38.4	49,500				
38.5	44,500				
38.6	49,500				
38.7	49,500				
38.8	49,500				
38.9	49,500				

直径 Dc	シャンク MT No.	溝長 ℓ	全長 L	在庫 Stock	参考価格(円) Price (¥)
39.0		215	360		41,100
39.1					52,900
39.2					52,900
39.3					52,900
39.4					52,900
39.5					47,200
39.6					52,900
39.7					52,900
39.8					52,900
39.9					52,900
40.0					44,100
40.1					56,000
40.2	56,000				
40.3	56,000				
40.4	56,000				
40.5	50,500				
40.6	56,000				
40.7	56,000				
40.8	56,000				
40.9	56,000				
41.0	46,600				
41.1	58,300				
41.2	58,300				
41.3	58,300				
41.4	58,300				
41.5	52,400				
41.6	58,300				
41.7	58,300				
41.8	58,300				
41.9	58,300				
42.0	48,500				
42.1	62,900				
42.2	62,900				
42.3	62,900				
42.4	62,900				
42.5	56,700				
42.6	62,900				
42.7	62,900				
42.8	62,900				
42.9	62,900				
43.0	52,800				
43.1	65,300				
43.2	65,300				
43.3	65,300				
43.4	65,300				
43.5	59,100				
43.6	65,300				
43.7	65,300				
43.8	65,300				
43.9	65,300				
44.0	54,500				
44.1	68,700				
44.2	68,700				
44.3	68,700				
44.4	68,700				
44.5	62,000				
44.6	68,700				
44.7	68,700				
44.8	68,700				
44.9	68,700				
45.0	57,200				
45.1	72,400				
45.2	72,400				
45.3	72,400				
45.4	72,400				
45.5	65,200				
45.6	72,400				
45.7	72,400				
45.8	72,400				
45.9	72,400				
46.0	60,400				
46.1	76,100				

新商品

超硬ドリル

ハイスドリル

タップ

超硬
エンドミル

ハイス
エンドミル

切断工具

バック・
セット商品
その他

精密工具

技術資料
索引

← 前頁 Previous Page

単位 (Unit) : mm

直径 Dc	シャンク MT No.	溝長 ℓ	全長 L	在庫 Stock	参考価格(円) Price (¥)	直径 Dc	シャンク MT No.	溝長 ℓ	全長 L	在庫 Stock	参考価格(円) Price (¥)
46.2	4	235	380		76,100	67.0	5	285	465	●	173,000
46.3					76,100	67.5					196,000
46.4					76,100	68.0					182,000
46.5					68,400	68.5					202,000
46.6					76,100	69.0					187,000
46.7					76,100	69.5					212,000
46.8					76,100	70.0					195,000
46.9					76,100	70.5					218,000
47.0					63,600	71.0					202,000
47.1					80,100	71.5					228,000
47.2		80,100	72.0		212,000						
47.3		80,100	72.5		239,000						
47.4		80,100	73.0		224,000						
47.5		72,100	73.5		246,000						
47.6		80,100	74.0		228,000						
47.7		80,100	74.5		254,000						
47.8		80,100	75.0		237,000						
47.9		80,100	75.5		301,000						
48.0		66,700	76.0		278,000						
48.1		84,100	77.0		-						
48.2	84,100	77.0	6	500	□	-					
48.3	84,100	78.0	5	500	●	351,000					
48.4	84,100	78.0	6	500	□	-					
48.5	75,800	79.0	5	560	●	362,000					
48.6	84,100	79.0	6	500	□	-					
48.7	84,100	79.0	6	560	●	373,000					
48.8	84,100	80.0	5	500	□	-					
48.9	84,100	80.0	6	560	●	384,000					
49.0	84,100	81.0	5	510	□	-					
49.1	70,000	81.0	6	570	●	396,000					
49.2	88,100	82.0	5	510	□	-					
49.3	88,100	82.0	6	570	●	404,000					
49.4	88,100	83.0	5	510	□	-					
49.5	88,100	83.0	6	570	●	416,000					
49.6	79,200	84.0	5	510	□	-					
49.7	88,100	84.0	6	570	●	428,000					
49.8	88,100	85.0	5	510	□	-					
49.9	88,100	85.0	6	570	●	437,000					
50.0	88,100	86.0	5	520	□	-					
50.5	73,300	86.0	6	580	●	450,000					
51.0	88,200	87.0	5	520	□	-					
51.5	81,500	87.0	6	580	●	458,000					
52.0	93,900	88.0	5	520	□	-					
52.5	86,900	88.0	6	580	●	471,000					
53.0	99,200	89.0	5	520	□	-					
53.5	91,600	89.0	6	580	●	485,000					
54.0	106,000	90.0	5	520	□	-					
54.5	97,700	90.0	6	580	●	497,000					
55.0	113,000	91.0	5	530	□	-					
55.5	104,000	91.0	6	590	●	516,000					
56.0	117,000	92.0	5	530	□	-					
56.5	108,000	92.0	6	590	●	533,000					
57.0	124,000	93.0	5	530	□	-					
57.5	114,000	93.0	6	590	●	545,000					
58.0	129,000	94.0	5	530	□	-					
58.5	119,000	94.0	6	590	●	563,000					
59.0	135,000	95.0	5	530	□	-					
59.5	125,000	95.0	6	590	●	587,000					
60.0	141,000	96.0	5	540	□	-					
60.5	130,000	96.0	6	600	●	609,000					
61.0	147,000	97.0	5	540	□	-					
61.5	137,000	97.0	6	600	●	629,000					
62.0	155,000	98.0	5	540	□	-					
62.5	144,000	98.0	6	600	●	650,000					
63.0	160,000	99.0	5	540	□	-					
63.5	148,000	99.0	6	600	●	670,000					
64.0	169,000	100.0	5	540	□	-					
64.5	155,000	100.0	6	600	●	692,000					
65.0	173,000	105.0	-	-	-	-					
65.5	161,000	110.0	-	-	-	-					
66.0	181,000	115.0	-	-	-	-					
66.5	169,000	120.0	-	-	-	-					
66.5	187,000	-	-	-	-	-					

GTDD

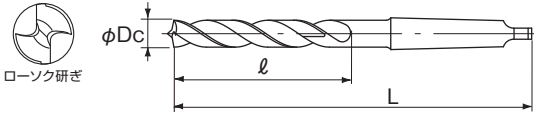
G 鉄骨用 テーパーシャンク ドリル G Taper Shank Drills for Iron Frame

- 鉄骨橋梁などの型鋼や薄板の加工に適したコーティングドリルです。

This coated drill is suitable for drilling of iron frame or splice plates.



HSS G h8 160° 35° 17.5-26.5
 工具材料 コーティング 直径許容差 先端角 ねじれ角 直径範囲



LIST 644P

オーダ方法 **GTDD** 直径

切削条件 Cutting Condition ▶▶B-158

単位 (Unit) : mm

直径 Dc	溝長 ℓ	全長 L	シャンク MT No.	在庫 Stock	参考価格(円) Price (¥)
17.5	140	260	3	●	16,200
18.0					16,200
18.5					17,100
20.0					18,400
21.5					23,500
22.0					23,900
22.5					24,900
23.0					26,100
23.5					26,900
24.0					29,000
24.5	165	285	3	●	30,600
25.0					31,000
26.0					33,300
26.5					34,600
170	290				

一般構造用鋼	炭素鋼	合金鋼調質鋼	ダイス鋼 プレハードン鋼	高硬度鋼	
SS400	S45C S50C	SCM NAK	30~40 HRC	40~50 HRC	50~65HRC
◎	◎	—	—	×	×
ステンレス鋼		Ti 合金 耐熱合金	鋳鉄	アルミ合金	銅合金
SUS304 SUS316	SUS420	Ti / Ni Alloy	FC / FCD	AC / ADC	Cu
—	—	—	—	○	○

◎:最適 Excellent ○:適用 Good ×:不適 Not Used —:推奨しません Not recommended

先端刃先は食付き性のよい特殊なローソク研ぎです。

TTD

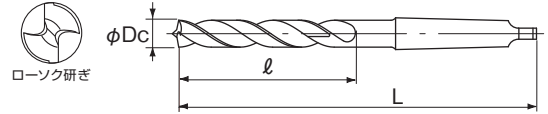
鉄骨用 テーパーシャンク ドリル Taper Shank Drills for Iron Frame

- 鉄骨橋梁などの型鋼や薄板の加工に適したドリルです。

This drill is suitable for drilling of iron frame or splice plates.



HSS h8 160° 35° 12.5-33.5
 工具材料 直径許容差 先端角 ねじれ角 直径範囲



LIST 644

オーダ方法 **TTD** 直径

切削条件 Cutting Condition ▶▶B-159

(* 印商品: TTD 直径 - 3)

単位 (Unit) : mm

直径 Dc	溝長 ℓ	全長 L	シャンク MT No.	在庫 Stock	参考価格(円) Price (¥)				
12.5	112	212	2	●	4,840				
13.0	115	215			4,990				
13.5	118	218			5,200				
14.0	122	222			5,430				
14.5					6,040				
15.0	125	225			6,250				
15.5	128	228			6,520				
16.0	130	230			6,790				
16.5	132	232			7,390				
17.0	135	235			7,830				
17.5	140	240	3	●	8,160				
18.0					8,640				
* 17.5					260	8,160			
* 18.0						8,640			
18.5					145	265	3	●	8,860
19.0									9,260
19.5									9,880
20.0									10,200
20.5									10,500
21.0									10,800
21.5	11,300								
22.0	11,600								
22.5	12,100								
23.0	12,700								
23.5	150	270	3	●	13,800				
23.8					16,400				
24.0					14,400				
24.5					14,800				
25.0					15,500				
25.5					15,900				
26.0					16,400				
26.5					17,100				
27.0					17,400				
27.5					18,100				
28.0	175	320	4	●	18,700				
28.5					19,600				
29.0					20,600				
29.5					21,200				
30.0					22,200				
30.5					23,400				
31.0					24,300				
31.5					25,200				
32.0					26,800				
32.5					28,100				
33.0	200	345	30,500						
33.5			34,700						
205	350								

新商品

超硬ドリル

ハイスドリル

タップ

超硬
エンドミル

ハイス
エンドミル

切断工具

バック・
セット商品

その他

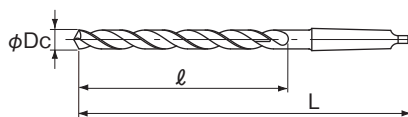
精密工具

技術資料

索引

●鋼からステンレス鋼そしてアルミまで適したコーティングロングドリルです。

This is general coated long drills for deep holes.



直径4.0~6.9
在庫品限り

オーダ方法 GLTD 直径 × 全長 (* 印商品: GLTD 直径 × 全長 × シャンク)

単位 (Unit) : mm

直径 Dc	全長 L	シャンク MT No.	溝長 ℓ	在庫 Stock	直径 Dc	全長 L	シャンク MT No.	溝長 ℓ	在庫 Stock	直径 Dc	全長 L	シャンク MT No.	溝長 ℓ	在庫 Stock				
4.0	200		125		7.4	250		150		9.2	200		125					
4.2	200				7.5	200		125		9.2	250		150		200		150	
4.3	200				7.5	250		150		9.2	300		200		200		200	
4.5	200				7.5	300		200		9.3	200		125		200		125	
4.8	200				7.6	200		125		9.3	250		150		200		150	
5.0	200				7.6	250		150		9.3	300		200		200		200	
5.0	250				150		7.7	200			125		9.4		200		125	
5.0	300				200		7.7	250			150		9.4		250		150	
5.1	200				125		7.8	200			125		9.4		300		200	
5.1	250				150		7.8	250			150		9.5		200		125	
5.2	200		125		7.9	200		125		9.5	250		150					
5.2	250		150		7.9	250		150		9.5	300		200					
5.3	200		125		8.0	200		125		9.5	350		250					
5.3	250		150		8.0	250		150		9.5	400		275					
5.4	200		125		8.0	300		200		9.5	500		375					
5.4	250		150		8.0	350		250		9.5	600		425					
5.5	200		125		8.0	400		275		9.6	200		125					
5.5	250		150		8.0	500		375		9.6	250		150					
5.5	300		200		8.0	600		425		9.6	300		200					
5.6	200		125		8.1	200		125		9.7	200		125					
5.6	250		150		8.1	250		150		9.7	250		150					
5.7	200		125		8.1	300		200		9.7	300		200					
5.7	250		150		8.2	200		125		9.8	200		125					
5.8	200		125		8.2	250		150		9.8	250		150					
5.8	250		150		8.2	300		200		9.8	300		200					
5.9	200		125		8.3	200		125		9.9	200		125					
5.9	250		150		8.3	250		150		9.9	250		150					
6.0	200		125		8.3	300		200		9.9	300		200					
6.0	250		150		8.4	200		125		10.0	200		125					
6.0	300		200		8.4	250		150		10.0	250		150					
6.1	200	1	125	□	8.4	300	1	200	□	10.0	300	1	200	□				
6.1	250		150		8.5	200		125		10.0	350		250					
6.2	200		125		8.5	250		150		10.0	400		275					
6.2	250		150		8.5	300		200		10.0	500		375					
6.3	200		125		8.5	350		250		10.0	600		425					
6.3	250		150		8.5	400		275		10.1	200		125					
6.4	200		125		8.5	500		375		10.1	250		150					
6.4	250		150		8.5	600		425		10.1	300		200					
6.5	200		125		8.6	200		125		10.2	200		125					
6.5	250		150		8.6	250		150		10.2	250		150					
6.5	300		200		8.6	300		200		10.2	300		200					
6.6	200		125		8.7	200		125		10.3	200		125					
6.6	250		150		8.7	250		150		10.3	250		150					
6.7	200		125		8.7	300		200		10.3	300		200					
6.7	250		150		8.8	200		125		10.4	200		125					
6.8	200		125		8.8	250		150		10.4	250		150					
6.8	250		150		8.8	300		200		10.4	300		200					
6.8	300		200		8.9	200		125		10.5	200		125					
6.9	200		125		8.9	250		150		10.5	250		150					
6.9	250		150		8.9	300		200		10.5	300		200					
7.0	200		125		9.0	200		125		10.5	350		250					
7.0	250		150		9.0	250		150		10.5	400		275					
7.0	300		200		9.0	300		200		10.5	500		375					
7.1	200		125		9.0	350		250		10.5	600		425					
7.1	250		150		9.0	400		275		10.6	200		125					
7.2	200		125		9.0	500		375		10.6	250		150					
7.2	250		150		9.0	600		425		10.6	300		200					
7.3	200		125		9.1	200		125		10.7	200		125					
7.3	250		150		9.1	250		150		10.7	250		150					
7.4	200		125		9.1	300		200		10.7	300		200					

単位 (Unit) : mm

直径 Dc	全長 L	シャンク MT No.	溝長 ℓ	在庫 Stock
10.8	200		125	
10.8	250		150	
10.8	300		200	
10.9	200		125	
10.9	250		150	
10.9	300		200	
11.0	200		125	
11.0	250		150	
11.0	300		200	
11.0	350		250	
11.0	400		275	
11.0	500		375	
11.0	600		425	
11.1	200		125	
11.1	250		150	
11.1	300		200	
11.2	200		125	
11.2	250		150	
11.2	300		200	
11.3	200		125	
11.3	250		150	
11.3	300		200	
11.4	200		125	
11.4	250		150	
11.4	300		200	
11.5	200		125	
11.5	250		150	
11.5	300		200	
11.5	350		250	
11.5	400		275	
11.5	500		375	
11.5	600		425	
11.6	200		125	
11.6	250		150	
11.6	300		200	
11.7	200	1	125	□
11.7	250		150	
11.7	300		200	
11.8	200		125	
11.8	250		150	
11.8	300		200	
11.9	200		125	
11.9	250		150	
11.9	300		200	
12.0	200		125	
12.0	250		150	
12.0	300		200	
12.0	350		250	
12.0	400		275	
12.0	500		375	
12.0	600		425	
12.1	200		125	
12.1	250		150	
12.1	300		200	
12.2	200		125	
12.2	250		150	
12.2	300		200	
12.3	200		125	
12.3	250		150	
12.3	300		200	
12.4	200		125	
12.4	250		150	
12.4	300		200	
12.5	200		125	
12.5	250		150	
12.5	300		200	
12.5	350		250	
12.5	400		275	
12.5	500		375	
12.5	600		425	

直径 Dc	全長 L	シャンク MT No.	溝長 ℓ	在庫 Stock
12.6	200		125	
12.6	250		150	
12.6	300		200	
12.7	200		125	
12.7	250		150	
12.7	300		200	
12.8	200		125	
12.8	250		150	
12.8	300		200	
12.9	200		125	
12.9	250		150	
12.9	300		200	
13.0	250		150	
13.0	300		200	
13.0	350		250	
13.0	400		275	
13.0	500		375	
13.0	600		425	
13.1	250		150	
13.1	300		200	
13.2	250		150	
13.2	300		200	
13.3	250		150	
13.3	300	1	200	
13.4	250		150	
13.4	300		200	
13.5	250		150	
13.5	300		200	
13.5	350		250	
13.5	400		275	
13.5	500		375	
13.5	600		425	
13.6	250		150	
13.6	300		200	
13.7	250		150	
13.7	300		200	
13.8	250		150	
13.8	300		200	
13.9	250		150	
13.9	300		200	
14.0	250		150	
14.0	300		200	
14.0	350		250	
14.0	400		275	
14.0	500		375	
14.0	600		425	
* 14.1	250		150	
14.1	250	2		
* 14.1	300	1	200	
14.1	300	2		
* 14.2	250	1	150	
14.2	250	2		
* 14.2	300	1	200	
14.2	300	2		
* 14.3	250	1	150	
14.3	250	2		
* 14.3	300	1	200	
14.3	300	2		
* 14.4	250	1	150	
14.4	250	2		
* 14.4	300	1	200	
14.4	300	2		
* 14.5	250	1	150	
14.5	250			
14.5	300		200	
14.5	350		250	
14.5	400		275	
14.5	500		375	
14.5	600		425	
* 14.6	250	1	150	

直径 Dc	全長 L	シャンク MT No.	溝長 ℓ	在庫 Stock
14.6	250	2	150	
* 14.6	300	1	200	
14.6	300	2		
* 14.7	250	1	150	
14.7	250	2		
* 14.7	300	1	200	
14.7	300	2		
* 14.8	250	1	150	
14.8	250	2		
* 14.8	300	1	200	
14.8	300	2		
* 14.9	250	1	150	
14.9	250	2		
* 14.9	300	1	200	
14.9	300			
15.0	250		150	
15.0	300		200	
15.0	350		250	
15.0	400		275	
15.0	500		375	
15.0	600		425	
15.1	250		150	
15.1	300		200	
15.1	350		250	
15.2	250		150	
15.2	300		200	
15.2	350		250	
15.3	250		150	
15.3	350		250	
15.4	250		150	
15.4	350		250	
15.5	250		150	
15.5	300		200	
15.5	350		250	
15.5	400		275	
15.5	500		375	
15.5	600		425	
15.6	250		150	
15.6	350		250	
15.7	250		150	
15.7	300		200	
15.7	350		250	
15.8	250	2	150	
15.8	300		200	
15.8	350		250	
15.9	250		150	
15.9	350		250	
16.0	250		150	
16.0	300		200	
16.0	350		250	
16.0	400		275	
16.0	500		375	
16.0	600		425	
16.1	250		150	
16.1	300		200	
16.1	350		250	
16.2	250		150	
16.2	300		200	
16.2	350		250	
16.3	250		150	
16.3	350		250	
16.4	250		150	
16.4	350		250	
16.5	250		150	
16.5	300		200	
16.5	350		250	
16.5	400		275	
16.5	500		375	
16.5	600		425	
16.6	250		150	

新商品

超硬ドリル

ハイスドリル

タップ

超硬
エンドミル

ハイス
エンドミル

切断工具

バック・
セット商品
その他

精密工具

技術資料
索引

新商品

超硬ドリル

ハイスドリル

タップ

超硬
エンドミルハイス
エンドミル

切断工具

バック・
セット商品
その他

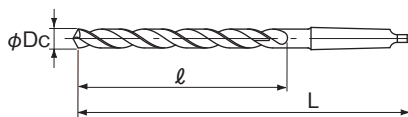
精密工具

技術資料
索引

直径 Dc	全長 L	シャンク MT No.	溝長 ℓ	在庫 Stock	直径 Dc	全長 L	シャンク MT No.	溝長 ℓ	在庫 Stock	直径 Dc	全長 L	シャンク MT No.	溝長 ℓ	在庫 Stock
16.6	350		250		19.4	400		275		30.0	500		375	
16.7	250		150		19.5	300		200		30.5	400	3	250	
16.7	350		250		19.5	400		275		30.5	500	2	375	
16.8	250		150		19.5	500		375		31.0	400		250	
16.8	350		250		19.5	600		425		31.0	500		375	
16.9	250		150		19.6	300		200		31.5	400	3	250	
16.9	350		250		19.6	400		275		31.5	500		375	
17.0	250		150		19.7	300		200		32.0	400		250	
17.0	300		200		19.7	400		275		32.0	500		375	
17.0	350		250		19.8	300		200		32.5	425		250	
17.0	400		275		19.8	400		275		32.5	500		300	
17.0	500		375		19.9	300		200		33.0	425		250	
17.0	600		425		19.9	400		275		33.0	475		300	
17.1	250		150		20.0	300		200		33.0	500		350	
17.1	350		250		20.0	400		275		33.0	525		250	
17.2	250		150		20.0	500		375		33.5	425		250	
17.2	350		250		20.0	600		425		33.5	500		300	
17.3	250		150		20.1	400				34.0	425		250	
17.3	350		250		20.2	400				34.0	500		300	
17.4	250		150		20.3	400		275		34.0	525		350	
17.4	350		250		20.4	400				34.5	425		250	
17.5	250		150		20.5	300	2	200		34.5	500		300	
17.5	300		200		20.5	370		250		35.0	425		250	
17.5	350		250		20.5	400		275		35.0	500		300	
17.5	400		275		20.5	500		375		35.0	525		350	
17.5	500		375		20.6	400				35.5	425		250	
17.5	600		425		20.7	400		275		35.5	500		300	
17.6	250		150		20.8	400				36.0	425		250	
17.6	350		250		20.9	400				36.0	500		300	
17.7	250		150		21.0	300		200		36.0	525		350	
17.7	350		250		21.0	370		250		36.5	425		250	
17.8	250		150		21.0	500		375		36.5	500		300	
17.8	350		250		21.5	300		200		37.0	425		250	
17.9	250		150		21.5	370		250		37.0	500		300	
17.9	350		250		21.5	500		375		37.0	525		350	
18.0	300	2	200	□	22.0	300		200	□	37.5	425		250	□
18.0	350		250		22.0	370		250		37.5	500		300	
18.0	400		275		22.0	500		375		38.0	425		250	
18.0	500		375		22.5	300		200		38.0	500		300	
18.0	600		425		22.5	370		250		38.0	525	4	350	
18.1	300		200		22.5	500		375		38.5	425		250	
18.1	400		275		23.0	300		200		38.5	500		300	
18.2	300		200		23.0	370		250		39.0	425		250	
18.2	400		275		23.0	500		375		39.0	500		300	
18.3	300		200		23.5	370		250		39.0	525		350	
18.3	400		275		23.5	500		375		39.5	425		250	
18.4	300		200		24.0	370		250		39.5	500		300	
18.4	400		275		24.0	500		375		40.0	425		250	
18.5	300		200		24.5	370		250		40.0	500		300	
18.5	400		275		24.5	500		375		40.0	525		350	
18.5	500		375		25.0	370		250		40.5	425			
18.5	600		425		25.0	500		375		41.0	425			
18.6	300		200		25.5	370		250		41.5	425			
18.6	400		275		25.5	500		375		42.0	425			
18.7	300		200		26.0	400		250		42.5	425			
18.7	400		275		26.0	500		375		43.0	425		250	
18.8	300		200		26.5	400		250		43.5	425			
18.8	400		275		26.5	500	3	375		44.0	425			
18.9	300		200		27.0	400		250		44.5	425			
18.9	400		275		27.0	500		350		45.0	425			
19.0	300		200		27.5	400		250		45.5	475			
19.0	400		275		27.5	500		375		46.0	475			
19.0	500		375		28.0	400		250		46.5	475			
19.0	600		425		28.0	500		375		47.0	475			
19.1	300		200		28.5	400		250		47.5	475			
19.1	400		275		28.5	500		375		48.0	475		300	
19.2	300		200		29.0	400		250		48.5	475			
19.2	400		275		29.0	500		375		49.0	475			
19.3	300		200		29.5	400		250		49.5	475			
19.3	400		275		29.5	500		375		50.0	475			
19.4	300		200		30.0	400		250						

●鋼からステンレス鋼そしてアルミまで、汎用のコバルトロングドリルです。

This is general cobalt HSS long drills for deep holes.



新商品

オーダー方法 **商品記号**

直径2.0~6.9
在庫品限り

単位 (Unit) : mm

商品記号 Code	直径 Dc	全長 L	溝長 ℓ	シャンク MT No.	在庫 Stack
COLTD2.0	2.0	150	60	1	□
COLTD2.1	2.1				
COLTD2.2	2.2				
COLTD2.3	2.3				
COLTD2.4	2.4				
COLTD2.5	2.5				
COLTD2.6	2.6				
COLTD2.7	2.7				
COLTD2.8	2.8				
COLTD2.9	2.9				
COLTD3.0	3.0				
COLTD3.1	3.1				
COLTD3.2	3.2				
COLTD3.3	3.3				
COLTD3.4	3.4				
COLTD3.5	3.5				
COLTD3.6	3.6				
COLTD3.7	3.7				
COLTD3.8	3.8				
COLTD3.9	3.9				
COLTD4.0	4.0	80		1	□
COLTD4.1	4.1				
COLTD4.2	4.2				
COLTD4.3	4.3				
COLTD4.4	4.4				
COLTD4.5	4.5				
COLTD4.6	4.6				
COLTD4.7	4.7				
COLTD4.8	4.8	200	120	1	□
COLTD4.9	4.9				
COLTD5.0	5.0				
COLTD5.1	5.1				
COLTD5.2	5.2				
COLTD5.3	5.3				
COLTD5.4	5.4				
COLTD5.5	5.5				
COLTD5.6	5.6				
COLTD5.7	5.7				
COLTD5.8	5.8				
COLTD5.9	5.9				
COLTD6.0	6.0				
COLTD6.1	6.1				
COLTD6.2	6.2				
COLTD6.3	6.3				
COLTD6.4	6.4				
COLTD6.5	6.5				
COLTD6.6	6.6				
COLTD6.7	6.7				
COLTD6.8	6.8	250	150		
COLTD6.8 × 250	6.8				
COLTD6.9	6.9	200	120	1	□
COLTD7.0	7.0				
COLTD7.1	7.1				
COLTD7.2	7.2				
COLTD7.3	7.3				
COLTD7.4	7.4				
COLTD7.5	7.5				
COLTD7.6	7.6				
COLTD7.7	7.7				

商品記号 Code	直径 Dc	全長 L	溝長 ℓ	シャンク MT No.	在庫 Stack
COLTD7.8	7.8	200	120	1	□
COLTD7.9	7.9				
COLTD8.0	8.0				
COLTD8.1	8.1				
COLTD8.2	8.2				
COLTD8.3	8.3				
COLTD8.4	8.4				
COLTD8.5	8.5				
COLTD8.6	8.6				
COLTD8.7	8.7				
COLTD8.7 × 250	8.7	250	150		
COLTD8.8	8.8	200	120	1	□
COLTD8.9	8.9				
COLTD9.0	9.0				
COLTD9.1	9.1				
COLTD9.2	9.2				
COLTD9.3	9.3				
COLTD9.4	9.4				
COLTD9.5	9.5				
COLTD9.6	9.6				
COLTD9.7	9.7				
COLTD9.8	9.8	250	150		
COLTD9.9	9.9				
COLTD10.0	10.0				
COLTD10.1	10.1				
COLTD10.2	10.2				
COLTD10.3	10.3				
COLTD10.3 × 250	10.3				
COLTD10.4	10.4				
COLTD10.5	10.5				
COLTD10.6	10.6				
COLTD10.7	10.7	200	120	1	□
COLTD10.8	10.8				
COLTD10.9	10.9				
COLTD11.0	11.0				
COLTD11.1	11.1				
COLTD11.2	11.2				
COLTD11.3	11.3				
COLTD11.4	11.4				
COLTD11.5	11.5				
COLTD11.6	11.6				
COLTD11.7	11.7				
COLTD11.8	11.8				
COLTD11.9	11.9				
COLTD12.0	12.0				

超硬ドリル

ハイスドリル

タップ

超硬

エンドミル

ハイス

エンドミル

切断工具

バック・

セット商品

その他

精密工具

技術資料

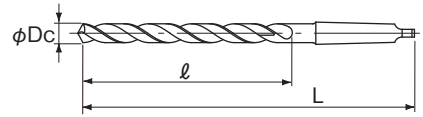
索引

一般 構造用鋼	炭素鋼	合金鋼 調質鋼	ダイス鋼 プレハードン鋼	高硬度鋼	
SS400	S45C S50C	SCM NAK	30~40 HRC	40~50 HRC	50~65HRC
○	○	○	○	×	×
ステンレス鋼		Ti 合金 耐熱合金	鋳鉄	アルミ合金	銅合金
SUS304 SUS316	SUS420	Ti / Ni Alloy	FC / FCD	AC / ADC	Cu
○	○	○	○	○	○

◎:最適 Excellent ○:適用 Good ×:不適 Not Used - :推奨しません Not recommended

●もっとも広い用途で使用する汎用ドリルです。

This drill having long flute is general drills for deep holes.



LIST 650

オーダー方法 LTD 直径 × 全長

(□商品: LTD 直径 × 全長 × 溝長)

(*印商品: LTD 直径 × 全長 × 溝長 × MT シャンク)

直径4.0~6.9
在庫品限り

単位 (Unit) : mm

直径 Dc	全長 L	溝長 ℓ	シャンク MT No.	在庫 Stock	参考価格(円) Price (¥)	直径 Dc	全長 L	溝長 ℓ	シャンク MT No.	在庫 Stock	参考価格(円) Price (¥)
4.0	200	120			-	7.5	375				-
4.0	250	150			-	7.5	400	250			-
4.0	300	200			-	7.5	400	275			-
4.1	200				-	7.6	250				-
4.2	200				-	7.7	250	150		□	-
4.3	200				-	7.8	250				-
4.4	200	120			-	7.9	250				-
4.5	200				-	8.0	200	100			-
4.6	200				-	8.0	225	125			-
4.7	200				-	8.0	250	150		●	11,000
4.8	200				-	8.0	275	175		□	-
4.9	200				-	8.0	300			●	14,000
5.0	250	150			-	8.0	325	200		□	-
5.0	300	200			-	8.0	350	225		●	19,000
5.0	350	225			-	8.0	375				-
5.1	250				-	8.0	400	250			-
5.2	250				-	8.0	400	275			-
5.3	250	150		□	-	8.0	450	300			-
5.4	250				-	8.0	500	325			-
5.5	250				-	8.0	500	350			-
5.6	250				-	8.0	600				-
5.7	250				-	8.0	600	400			-
5.8	250				-	8.0	700				-
5.9	250				-	8.0	700	450			-
6.0	250				-	8.0	800	500		□	-
6.0	300	200			-	8.1	250	150			-
6.1	250				-	8.1	300	200			-
6.2	250	150			-	8.2	250	150			-
6.3	250				-	8.2	300	200			-
6.4	250				-	8.2	350	250			-
6.5	250		1		-	8.3	250	150			-
6.5	300	200			-	8.3	300	200			-
6.5	350	225			-	8.4	250	150			-
6.6	250	150			-	8.4	300	200			-
6.7	250				-	8.5	200	100			-
6.7	300	200			-	8.5	225	125			-
6.8	250	150			-	8.5	250	150		●	10,800
6.8	300	200			-	8.5	275	175		□	-
6.9	250	150			-	8.5	300	200		●	13,800
7.0	200	100			-	8.5	325			□	-
7.0	225	125			-	8.5	350	225		●	18,400
7.0	250	150		●	11,400	8.5	375	250			-
7.0	275	175		□	-	8.5	400				-
7.0	300			●	14,600	8.5	400	275			-
7.0	325	200		□	-	8.5	500	325			-
7.0	350	225		●	19,600	8.5	600	350			-
7.0	375	250			-	8.6	250	150			-
7.0	400				-	8.6	300	200			-
7.0	400	275			-	8.7	250	150			-
7.1	250				-	8.7	300	200		□	-
7.2	250	150		□	-	8.7	350	250			-
7.3	250				-	8.8	250	150			-
7.4	250				-	8.8	300	200			-
7.5	200	100			-	8.9	250	150			-
7.5	225	125			-	8.9	300	200			-
7.5	250	150		●	11,200	9.0	200	100			-
7.5	275	175		□	-	9.0	225	125			-
7.5	300			●	14,300	9.0	250	150		●	10,600
7.5	325	200		□	-	9.0	275	175		□	-
7.5	350	225		●	19,300	9.0	300	200		●	13,700

単位 (Unit) : mm

直径 Dc	全長 L	溝長 ℓ	シャンク MT No.	在庫 Stock	参考価格(円) Price (¥)
9.0	325	200		□	-
9.0	350	225		●	18,200
9.0	375	250			-
9.0	400				-
9.0	400	275			-
9.0	450	300			-
9.0	500	325			-
9.0	500	350			-
9.0	600				-
9.0	600	400			-
9.0	700	450			-
9.0	800	500			-
9.1	250	150		□	-
9.1	300	200			-
9.2	250	150			-
9.2	300	200			-
9.3	250	150			-
9.3	300	200			-
9.4	250	150			-
9.4	300	200			-
9.5	200	100			-
9.5	225	125			-
9.5	250	150		●	10,600
9.5	275	175		□	-
9.5	300	200		●	13,700
9.5	325			□	-
9.5	350	225		●	18,100
9.5	375	250			-
9.5	400				-
9.5	400	275			-
9.5	450	300			-
9.5	500	325			-
9.5	600	350			-
9.6	250	150			-
9.6	300	200		□	-
9.7	250	150			-
9.7	300	200			-
9.8	250	150			-
9.8	300	200			-
9.9	250	150			-
9.9	300	200			-
10.0	200	100			-
10.0	225	125			-
10.0	250	150		●	10,600
10.0	275	175		□	-
10.0	300	200		●	13,700
10.0	325			□	-
10.0	350	225		●	18,100
10.0	375	250			-
10.0	400				-
10.0	400	275			-
10.0	450	300			-
10.0	500	325			-
10.0	500	350			-
10.0	600			□	-
10.0	600	400			-
10.0	700				-
10.0	700	450			-
10.0	800	500			-
10.0	1000	600			-

直径 Dc	全長 L	溝長 ℓ	シャンク MT No.	在庫 Stock	参考価格(円) Price (¥)
10.1	250	150			-
10.1	300	200			-
10.2	250	150			-
10.2	300	200			-
10.3	250	150			-
10.3	300	200		□	-
10.3	350	250			-
10.3	400	275			-
10.4	250	150			-
10.4	300	200			-
10.5	200	100			-
10.5	225	125			-
10.5	250	150		●	10,300
10.5	275	175		□	-
10.5	300	200		●	13,200
10.5	325	225		□	-
10.5	350	250		●	17,500
10.5	375	250			-
10.5	400				-
10.5	400	275			-
10.5	450	300			-
10.5	500	325			-
10.5	500	350			-
10.5	600				-
10.6	250	150			-
10.6	300	200		□	-
10.7	250	150			-
10.7	300	200			-
10.8	250	150			-
10.8	300	200			-
10.9	250	150			-
10.9	300	200			-
11.0	200	100			-
11.0	225	125			-
11.0	250	150		●	10,300
11.0	275	175		□	-
11.0	300	200		●	13,200
11.0	325	225		□	-
11.0	350	250		●	17,500
11.0	375	250			-
11.0	400				-
11.0	400	275			-
11.0	450	300			-
11.0	500	325			-
11.0	500	350			-
11.0	600				-
11.0	600	400			-
11.0	700	450			-
11.0	800	500			-
11.0	1000	600		□	-
11.1	250	150			-
11.1	300	200			-
11.2	250	150			-
11.2	300	200			-
11.3	250	150			-
11.3	300	200			-
11.4	250	150			-
11.4	300	200			-
11.5	225	125			-
11.5	250	150		●	10,600

← 前頁 Previous Page

単位 (Unit) : mm

直径 Dc	全長 L	溝長 ℓ	シャンク MT No.	在庫 Stock	参考価格(円) Price (¥)
11.5	275	175		□	-
11.5	300			●	13,400
11.5	325	200		□	-
11.5	350	225		●	17,800
11.5	375				-
11.5	400	250			-
11.5	400	275			-
11.5	450	300			-
11.5	500	325			-
11.5	500	350			-
11.5	600				-
11.6	250	150			-
11.6	300	200		□	-
11.7	250	150			-
11.7	300	200			-
11.8	250	150			-
11.8	300	200			-
11.9	250	150			-
11.9	300	200			-
12.0	225	125			-
12.0	250	150		●	10,700
12.0	275	175		□	-
12.0	300			●	13,700
12.0	325	200		□	-
12.0	350	225		●	18,000
12.0	375				-
12.0	400	250			-
12.0	400	275			-
12.0	450	300			-
12.0	500	325			-
12.0	500	350			-
12.0	600	400			-
12.0	700	450			-
12.0	800	500			-
12.0	1000	600			-
12.1	250	150	1		-
12.1	300	200		□	-
12.1	350	250			-
12.2	250	150			-
12.2	300	200			-
12.2	350	250			-
12.2	500	350			-
12.3	250	150			-
12.3	300	200			-
12.3	350	250			-
12.4	250	150			-
12.4	300	200			-
12.4	350	250			-
12.5	225	125			-
12.5	250	150		●	10,800
12.5	275	175		□	-
12.5	300			●	13,900
12.5	325	200		□	-
12.5	350	225		●	18,100
12.5	350				-
12.5	375	250			-
12.5	400				-
12.5	400	275			-
12.5	450	300			-
12.5	500	325			-
12.5	500	350			-
12.5	600			□	-
12.5	600	400			-
12.6	250	150			-
12.6	300	200			-
12.6	350	250			-
12.7	250	150			-
12.7	300	200			-
12.7	350	250			-

直径 Dc	全長 L	溝長 ℓ	シャンク MT No.	在庫 Stock	参考価格(円) Price (¥)
12.7	400	275			-
12.7	500	325			-
12.8	250	150			-
12.8	300	200			-
12.8	350	250			-
12.8	400	275		□	-
12.8	500	325			-
12.9	250	150			-
12.9	300	200			-
12.9	350	250			-
13.0	225	125			-
13.0	250	150		●	11,200
13.0	275	175		□	-
13.0	300			●	14,000
13.0	325	200		□	-
13.0	350	225		●	18,400
13.0	375				-
13.0	400	250			-
13.0	400	275			-
13.0	450	300			-
13.0	500	325			-
13.0	500				-
13.0	600	350			-
13.0	600				-
13.0	700				-
13.0	700	450			-
13.0	800	500			-
13.0	1000	600			-
13.1	300	200			-
13.1	350	225			-
13.1	350	250			-
13.1	400	275			-
13.1	500	325		□	-
13.2	300	200			-
13.2	350	225			-
13.2	350	250			-
13.2	400	275			-
13.2	500	325			-
13.3	300	200			-
13.3	350	225			-
13.3	350	250			-
13.3	400	275			-
13.4	300	200			-
13.4	350	225			-
13.4	350	250			-
13.4	400	275			-
13.5	225	125			-
13.5	250	150		●	11,200
13.5	275	175		□	-
13.5	300			●	14,200
13.5	325	200		□	-
13.5	350	225		●	18,500
13.5	375				-
13.5	400	250			-
13.5	400	275			-
13.5	450	300			-
13.5	500	325			-
13.5	500				-
13.5	600	350			-
13.5	600	400			-
13.5	800	500		□	-
13.6	300	200			-
13.6	350	225			-
13.6	350	250			-
13.6	400	275			-
13.7	300	200			-
13.7	350	225			-
13.7	350	250			-
13.7	400	275			-
13.7	500	325			-

単位 (Unit) : mm

直径 Dc	全長 L	溝長 ℓ	シャンク MT No.	在庫 Stock	参考価格(円) Price (¥)	
13.8	300	200	1	□	-	
13.8	350	225			-	
13.8	350	250			-	
13.8	400	275			-	
13.8	500	325			-	
13.9	300	200			-	
13.9	350	225			-	
13.9	350	250			-	
13.9	400	275			-	
14.0	225	125			-	
14.0	250	150			-	
14.0	275	175			●	11,200
14.0	300	200			□	-
14.0	325	225			●	14,600
14.0	350	225	□	-		
14.0	375	250	●	18,900		
14.0	400	275	-	-		
14.0	400	275	-	-		
14.0	450	300	-	-		
14.0	500	325	-	-		
14.0	500	350	-	-		
14.0	600	400	-	-		
14.0	600	400	-	-		
* 14.0	700	450	2	□	-	
* 14.0	700	500			-	
* 14.0	800	600			-	
* 14.0	1000	800			-	
* 14.0	1200	800	-	-		
* 14.1	300	200	1	-	-	
14.1	300	200	2	□	-	
14.1	350	225			-	
14.1	350	250			-	
14.1	400	275			-	
14.1	500	350			-	
14.1	500	375			-	
14.1	600	425	-	-		
* 14.2	300	200	1	-	-	
14.2	300	200	2	□	-	
14.2	350	225			-	
14.2	350	250			-	
14.2	400	275			-	
14.2	500	350			-	
14.2	500	375			-	
14.2	600	425	-	-		
* 14.3	300	200	1	-	-	
14.3	300	200	2	□	-	
14.3	350	225			-	
14.3	350	250			-	
14.3	400	275			-	
14.3	400	275			-	
14.3	500	350			-	
14.3	500	375			-	
14.3	600	425			-	-
* 14.4	300	200	1	-	-	
14.4	300	200	2	□	-	
14.4	350	225			-	
14.4	400	250			-	
14.4	400	275			-	
14.4	500	350			-	
14.4	500	375			-	
14.4	600	425			-	-
14.5	250	125			-	-
14.5	275	150			-	-
14.5	300	175			-	-
14.5	325	200			●	16,200
14.5	350	225			□	-

直径 Dc	全長 L	溝長 ℓ	シャンク MT No.	在庫 Stock	参考価格(円) Price (¥)	
14.5	375	250	2	●	20,700	
14.5	400			□	-	
14.5	400			-	-	
14.5	425			275	●	24,700
14.5	450			300	□	-
14.5	475			325	●	27,400
14.5	500			350	-	-
14.5	500			375	-	-
14.5	600			400	-	-
14.5	600			425	-	-
14.5	700	450	-	-		
14.5	700	500	-	-		
14.5	800	600	-	-		
14.5	1000	600	-	-		
* 14.6	300	200	1	-	-	
14.6	300	200	2	□	-	
14.6	350	225			-	
14.6	350	250			-	
14.6	400	275			-	
14.6	400	275			-	
14.6	500	350			-	
14.6	500	375	-	-		
14.6	600	425	-	-		
* 14.7	300	200	1	-	-	
14.7	300	200	2	□	-	
14.7	350	225			-	
14.7	350	250			-	
14.7	400	275			-	
14.7	400	275			-	
14.7	500	375			-	
14.7	600	425	-	-		
* 14.8	300	200	1	-	-	
14.8	300	200	2	□	-	
14.8	350	225			-	
14.8	350	250			-	
14.8	400	275			-	
14.8	400	275			-	
14.8	500	350			-	
14.8	500	375			-	
14.8	600	425			-	-
* 14.9	300	200	1	-	-	
14.9	300	200	2	□	-	
14.9	350	225			-	
14.9	350	250			-	
14.9	400	275			-	
14.9	400	275			-	
14.9	500	350			-	
14.9	500	375			-	
14.9	600	425			-	-
15.0	250	125			-	-
15.0	275	150			-	-
15.0	300	175			-	-
15.0	325	200			●	16,700
15.0	350	225			□	-
15.0	375	250			●	20,900
15.0	400	275	□	-		
15.0	400	275	●	24,700		
15.0	450	300	□	-		
15.0	475	325	●	27,400		
15.0	500	350	-	-		
15.0	500	375	-	-		
15.0	600	400	-	-		
15.0	600	425	-	-		
15.0	700	450	-	-		
15.0	700	450	-	-		
15.0	800	500	-	-		
15.0	800	600	-	-		

※特定代理店在庫品限りです。
This product is for sale while stock lasts.

新商品

超硬ドリル

ハイスドリル

タップ

超硬
エンドミル

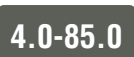
ハイス
エンドミル

切断工具

バック・
セット商品
その他

精密工具

技術資料
索引



工具材料

直径許容差

先端角

ねじれ角

直径範囲

← 前頁 Previous Page

単位 (Unit) : mm

新商品

超硬ドリル

ハイスドリル

タップ

超硬
エンドミル

ハイス
エンドミル

切断工具

バック・
セット商品
その他

精密工具

技術資料
索引

直径 Dc	全長 L	溝長 ℓ	シャンク MT No.	在庫 Stock	参考価格(円) Price (¥)
15.0	1000	600			-
15.1	300	175			-
15.1	350	225			-
15.1	350				-
15.1	400	250			-
15.1	400	275			-
15.1	500	350			-
15.1	500	375			-
15.1	600	400			-
15.1	600	425			-
15.2	300	175			-
15.2	350	225			-
15.2	350	250			-
15.2	400				-
15.2	400	275			-
15.2	500	350			-
15.2	500	375			-
15.2	600	400			-
15.2	600	425			-
15.3	300	175			-
15.3	350	225			-
15.3	350	250			-
15.3	400				-
15.3	400	275			-
15.3	500	350			-
15.3	500	375			-
15.3	600	400			-
15.3	600	425			-
15.4	300	175			-
15.4	350	225			-
15.4	350	250			-
15.4	400				-
15.4	400	275			-
15.4	500	350			-
15.4	500	375			-
15.4	600	400			-
15.4	600	425			-
15.5	250	125			-
15.5	275	150			-
15.5	300	175			-
15.5	325	200			-
15.5	350	225			-
15.5	375	250			-
15.5	400				-
15.5	400	275			-
15.5	425				-
15.5	425	275			-
15.5	450	300			-
15.5	475	325			-
15.5	500	350			-
15.5	500	375			-
15.5	600	400			-
15.5	600	425			-
15.5	600	450			-
15.5	700	450			-
15.5	700				-
15.5	700	500			-
15.5	800				-
15.5	800	600			-
15.6	300	175			-
15.6	350	225			-
15.6	350				-
15.6	400	250			-
15.6	400	275			-
15.6	500	350			-
15.6	500	375			-
15.6	600	400			-
15.6	600	425			-
15.7	300	175			-
15.7	350	225			-
15.7	350				-
15.7	400	250			-
15.7	400	275			-

直径 Dc	全長 L	溝長 ℓ	シャンク MT No.	在庫 Stock	参考価格(円) Price (¥)
15.7	500	350			-
15.7	500	375			-
15.7	600	400			-
15.7	600	425			-
15.8	300	175			-
15.8	350	225			-
15.8	350				-
15.8	400	250			-
15.8	400	275			-
15.8	500	350			-
15.8	500	375			-
15.8	600	400			-
15.8	600	425			-
15.9	300	175			-
15.9	350	225			-
15.9	350				-
15.9	400	250			-
15.9	400	275			-
15.9	500	350			-
15.9	500	375			-
15.9	600	400			-
15.9	600	425			-
16.0	250	125			-
16.0	275	150			-
16.0	300	175			-
16.0	325	200			-
16.0	350	225			-
16.0	375				-
16.0	400	250			-
16.0	400				-
16.0	425	275			-
16.0	450	300			-
16.0	475	325			-
16.0	500	350			-
16.0	500	375			-
16.0	600	400			-
16.0	600	425			-
16.0	700	450			-
16.0	700				-
16.0	800	500			-
16.0	800				-
16.0	800	600			-
16.0	1000				-
16.0	1200	800			-
16.1	350	225			-
16.1	350				-
16.1	400	250			-
16.1	400	275			-
16.1	500	350			-
16.1	500	375			-
16.1	600	400			-
16.1	600	425			-
16.2	350	225			-
16.2	350				-
16.2	400	250			-
16.2	400	275			-
16.2	500	350			-
16.2	500	375			-
16.2	600	400			-
16.2	600	425			-
16.3	350	225			-
16.3	350				-
16.3	400	250			-
16.3	400	275			-
16.3	500	350			-
16.3	500	375			-
16.3	600	400			-
16.3	600	425			-
16.4	350	225			-
16.4	350				-
16.4	400	250			-

*特定代理店在庫品限りです。
This product is for sale while stock lasts.

単位 (Unit) : mm

直径 Dc	全長 L	溝長 ℓ	シャンク MT No.	在庫 Stock	参考価格(円) Price (¥)
16.4	400	275	2		-
16.4	500	350			-
16.4	500	375			-
16.4	600	400			-
16.4	600	425		□	-
16.5	250	125			-
16.5	275	150			-
16.5	300	175			-
16.5	325	200		●	17,600
16.5	350	225		□	-
16.5	375	250		●	22,200
16.5	400			□	-
16.5	400	275		□	-
16.5	425			●	26,600
16.5	450	□		-	
16.5	475	325		●	29,200
16.5	500	350			-
16.5	500	375			-
16.5	600	400			-
16.5	600	425			-
16.5	700	450			-
16.5	700	500			-
16.5	800				-
16.5	800	600			-
16.6	350	225			-
16.6	350	250			-
16.6	400				-
16.6	400	275			-
16.6	500	350			-
16.6	500	375			-
16.6	600	400			-
16.6	600	425			-
16.7	350	225			-
16.7	350	250			-
16.7	400				-
16.7	400	275			-
16.7	500	350			-
16.7	500	375		□	-
16.7	600	400			-
16.7	600	425			-
16.8	350	225			-
16.8	350	250			-
16.8	400			-	
16.8	400	275		-	
16.8	500	350		-	
16.8	500	375		-	
16.8	600	400		-	
16.8	600	425		-	
16.9	350	225		-	
16.9	350	250		-	
16.9	400			-	
16.9	400	275		-	
16.9	500	350		-	
16.9	500	375		-	
16.9	600	400		-	
16.9	600	425		-	
17.0	250	125		-	
17.0	275	150		-	
17.0	300	175		-	
17.0	325	200	●	18,400	
17.0	350	225	□	-	
17.0	375	250	●	23,000	
17.0	400		□	-	
17.0	400	275		-	
17.0	425		●	27,400	
17.0	450	□	-		
17.0	475	325	●	30,200	
17.0	500	350		-	
17.0	500	375	□	-	
17.0	600	400		-	

直径 Dc	全長 L	溝長 ℓ	シャンク MT No.	在庫 Stock	参考価格(円) Price (¥)
17.0	600	425	2		-
17.0	700	450			-
17.0	700	500			-
17.0	800				-
17.0	800	600			-
17.0	1000				-
17.1	400	250			-
17.1	400	275			-
17.1	500	350			-
17.1	500	375			-
17.2	400	250			-
17.2	400	275			-
17.2	500	350		□	-
17.2	500	375			-
17.3	400	250			-
17.3	400	275			-
17.3	500	350			-
17.3	500	375			-
17.4	400	250			-
17.4	400	275			-
17.4	500	350			-
17.4	500	375			-
17.5	250	125			-
17.5	275	150			-
17.5	300	175			-
17.5	325	200		●	19,100
17.5	350	225		□	-
17.5	375	250		●	23,800
17.5	400			□	-
17.5	400	275			-
17.5	425			●	28,300
17.5	450	300		□	-
17.5	475	325		●	31,500
17.5	500	350			-
17.5	500	375			-
17.5	600	400			-
17.5	600	425			-
17.5	700	450			-
17.5	700	500			-
17.5	800				-
17.5	800	600			-
17.6	400	250			-
17.6	400	275		-	
17.6	500	350		-	
17.6	500	375		-	
17.7	400	250		-	
17.7	400	275	□	-	
17.7	500	350		-	
17.7	500	375		-	
17.8	400	250		-	
17.8	400	275		-	
17.8	500	350		-	
17.8	500	375		-	
17.9	400	250		-	
17.9	400	275		-	
17.9	500	350		-	
17.9	500	375		-	
18.0	275	150		-	
18.0	300	175		-	
18.0	300	200		-	
18.0	325	200	●	20,200	
18.0	350	225	□	-	
18.0	375	250	●	25,100	
18.0	400		□	-	
18.0	400	275		-	
18.0	425		●	30,100	
18.0	450	300	□	-	
18.0	475	325	●	33,300	
18.0	500	350	□	-	
18.0	500	375		-	

新商品

超硬ドリル

ハイスドリル

タップ

超硬
エンドミル

ハイス
エンドミル

切断工具

バック・
セット商品
その他

精密工具

技術資料
索引

← 前頁 Previous Page

単位 (Unit) : mm

直径 Dc	全長 L	溝長 ℓ	シャンク MT No.	在庫 Stock	参考価格(円) Price (¥)
18.0	600	400	2		-
18.0	600	425		-	
18.0	700	450		-	
18.0	700	500		-	
18.0	800	500		-	
18.0	800	600		-	
18.0	1000			-	
※ 18.0	1200	800		-	
18.1	400	250		-	
18.1	400	275		-	
18.1	500	350		-	
18.1	500	375		-	
18.2	400	250		-	
18.2	400	275		□	
18.2	500	350		-	
18.2	500	375		-	
18.3	400	250		-	
18.3	400	275		-	
18.3	500	350		-	
18.3	500	375		-	
18.4	400	250		-	
18.4	400	275		-	
18.4	500	350		-	
18.4	500	375		-	
18.5	275	150		-	
18.5	300	175		-	
18.5	300	200		● 21,300	
18.5	325			□ -	
18.5	350	225		● 26,600	
18.5	375	250		□ -	
18.5	400	275		□ -	
18.5	400			● 31,500	
18.5	425	□ -			
18.5	450	300		● 34,600	
18.5	475	325		-	
18.5	500	350		-	
18.5	500	375		-	
18.5	600	400		-	
18.5	600	425		-	
18.5	700	450		-	
18.5	700	500		-	
18.5	800			-	
18.5	800	600		-	
18.5	1000	600		-	
18.6	400	250		-	
18.6	400	275	-		
18.6	500	350	-		
18.6	500	375	-		
18.7	400	250	□		
18.7	400	275	-		
18.7	500	350	-		
18.7	500	375	-		
18.8	400	250	-		
18.8	400	275	-		
18.8	500	350	-		
18.8	500	375	-		
18.9	400	250	-		
18.9	400	275	-		
18.9	500	350	-		
18.9	500	375	-		
19.0	275	150	-		
19.0	300	175	-		
19.0	300	200	● 21,500		
19.0	325		□ -		
19.0	350	225	● 26,600		
19.0	375	250	□ -		
19.0	400	275	□ -		
19.0	400		● 31,500		
19.0	425	□ -			
19.0	450	300	□ -		

直径 Dc	全長 L	溝長 ℓ	シャンク MT No.	在庫 Stock	参考価格(円) Price (¥)
19.0	475	325	2	●	34,900
19.0	500	350		-	
19.0	500	375		-	
19.0	600	400		-	
19.0	600	425		-	
19.0	700	450		-	
19.0	700	500		-	
19.0	800			-	
19.0	800	600		-	
19.0	1000	600		-	
19.1	400	250		-	
19.1	400	275		-	
19.1	500	350		-	
19.1	500	375		-	
19.2	400	250		-	
19.2	400	275		□	
19.2	500	350		-	
19.2	500	375		-	
19.3	400	250		-	
19.3	400	275		-	
19.3	500	350		-	
19.3	500	375		-	
19.4	400	250		-	
19.4	400	275		-	
19.4	500	350		-	
19.4	500	375		-	
19.5	275	150		-	
19.5	300	175		-	
19.5	300	200		● 22,200	
19.5	325			□ -	
19.5	350	225		□ -	
19.5	375	250		● 27,700	
19.5	400			□ -	
19.5	400	275		□ -	
19.5	425	300		● 32,500	
19.5	450	325		□ -	
19.5	475	350		● 36,000	
19.5	500	375		-	
19.5	500	400		-	
19.5	600	400		-	
19.5	600	425		-	
19.5	700	450		-	
19.5	700	500		-	
19.5	800			-	
19.5	800	600		-	
19.6	400	250	-		
19.6	400	275	-		
19.6	500	350	-		
19.6	500	375	-		
19.7	400	250	□		
19.7	400	275	-		
19.7	500	350	-		
19.7	500	375	-		
19.8	400	250	-		
19.8	400	275	-		
19.8	500	350	-		
19.8	500	375	-		
19.9	400	250	-		
19.9	400	275	-		
19.9	500	350	-		
19.9	500	375	-		
20.0	275	150	-		
20.0	300	175	-		
20.0	300	200	● 22,200		
20.0	325		□ -		
20.0	350	225	□ -		
20.0	375	250	● 27,700		
20.0	400		□ -		
20.0	400	275	□ -		
20.0	425	300	● 32,700		

※特定代理店在庫品限りです。
This product is for sale while stock lasts.

単位 (Unit) : mm

直径 Dc	全長 L	溝長 ℓ	シャンク MT No.	在庫 Stock	参考価格(円) Price (¥)
20.0	450	300		□	-
20.0	475	325		●	36,000
20.0	500	350		-	-
20.0	500	375		-	-
20.0	600	400		-	-
20.0	600	425		-	-
20.0	700	450		-	-
20.0	700	500		-	-
20.0	800			-	-
20.0	800	600		-	-
20.0	1000			-	-
20.0	1200	800		-	-
20.0	1500	1000		-	-
20.1	400	250		-	-
20.1	400	275		-	-
20.1	500	350		-	-
20.1	500	375		□	-
20.2	400	250		-	-
20.2	400	275		-	-
20.2	500	350		-	-
20.2	500	375	-	-	
20.3	400	250	-	-	
20.3	400	275	-	-	
20.3	500	350	-	-	
20.3	500	375	-	-	
20.4	400	250	-	-	
20.4	400	275	-	-	
20.4	500	350	-	-	
20.4	500	375	-	-	
20.5	275	150	-	-	
20.5	300	175	-	-	
20.5	325	200	●	23,400	
20.5	350	225	□	-	
20.5	375	250	●	29,100	
20.5	400		□	-	
20.5	400	275	-	-	
20.5	425		●	34,000	
20.5	450	300	□	-	
20.5	475	325	●	38,000	
20.5	500	350	-	-	
20.5	500	375	-	-	
20.5	600	400	-	-	
20.5	600	425	-	-	
20.5	700	450	-	-	
20.5	700	500	-	-	
20.5	800		-	-	
20.5	800	600	-	-	
20.6	400	250	-	-	
20.6	400	275	-	-	
20.6	500	350	-	-	
20.6	500	375	-	-	
20.7	400	250	□	-	
20.7	400	275	-	-	
20.7	500	350	-	-	
20.7	500	375	-	-	
20.8	400	250	-	-	
20.8	400	275	-	-	
20.8	500	350	-	-	
20.8	500	375	-	-	
20.9	400	250	-	-	
20.9	400	275	-	-	
20.9	500	350	-	-	
20.9	500	375	-	-	
21.0	275	150	-	-	
21.0	300	175	-	-	
21.0	325	200	●	23,400	
21.0	350		□	-	
21.0	350	225	-	-	
21.0	375	250	●	29,200	
21.0	400		□	-	

直径 Dc	全長 L	溝長 ℓ	シャンク MT No.	在庫 Stock	参考価格(円) Price (¥)
21.0	400	275		□	-
21.0	425			●	34,500
21.0	450	300		□	-
21.0	475	325		●	38,500
21.0	500	350		-	-
21.0	500	375		-	-
21.0	600	400		-	-
21.0	600	425		-	-
21.0	700	450		-	-
21.0	700	500		-	-
21.0	800			-	-
21.0	800	600		-	-
21.0	1000			-	-
21.1	400	250		□	-
21.1	400	275		-	-
21.2	400	250		-	-
21.2	400	275		-	-
21.3	400	250		-	-
21.3	400	275		-	-
21.4	400	250		-	-
21.4	400	275	-	-	
21.5	275	150	-	-	
21.5	300	175	-	-	
21.5	325	200	●	24,400	
21.5	350	225	□	-	
21.5	375	250	●	30,400	
21.5	400		□	-	
21.5	400	275	-	-	
21.5	425		●	35,800	
21.5	450	300	□	-	
21.5	475	325	●	40,100	
21.5	500	350	-	-	
21.5	500	375	-	-	
21.5	600	400	-	-	
21.5	600	425	-	-	
21.5	700	450	-	-	
21.5	700	500	-	-	
21.5	800		-	-	
21.5	800	600	-	-	
21.6	400	250	□	-	
21.6	400	275	-	-	
21.7	400	250	-	-	
21.7	400	275	-	-	
21.8	400	250	-	-	
21.8	400	275	-	-	
21.9	400	250	-	-	
21.9	400	275	-	-	
22.0	275	150	-	-	
22.0	300	175	-	-	
22.0	325	200	●	24,800	
22.0	350	225	□	-	
22.0	375	250	●	30,600	
22.0	400		□	-	
22.0	400	275	-	-	
22.0	425		●	36,000	
22.0	450	300	□	-	
22.0	475	325	●	40,900	
22.0	500	350	-	-	
22.0	500	375	-	-	
22.0	600	400	-	-	
22.0	600	425	-	-	
22.0	700	450	-	-	
22.0	700	500	-	-	
22.0	800		-	-	
22.0	800	600	□	-	
22.0	1000		-	-	
22.1	400	250	-	-	
22.1	400	275	-	-	
22.2	400	250	-	-	
22.2	400	275	-	-	

※

新商品

超硬ドリル

ハイスドリル

タップ

超硬
エンドミル

ハイス
エンドミル

切断工具

バック・
セット商品

その他

精密工具

技術資料

索引

※特定代理店在庫限りです。
This product is for sale while stock lasts.

← 前頁 Previous Page

単位 (Unit) : mm

新商品

超硬ドリル

ハイスドリル

タップ

超硬
エンドミル

ハイス
エンドミル

切断工具

バック・
セット商品
その他

精密工具

技術資料
索引

直径 Dc	全長 L	溝長 ℓ	シャンク MT No.	在庫 Stock	参考価格(円) Price (¥)	
22.3	400	250	2		-	
22.3	400	275				-
22.4	400	250			□	-
22.4	400	275				-
22.5	275	150				-
22.5	300	175				-
22.5	325	200			●	26,000
22.5	350	225			□	-
22.5	375	250			●	32,400
22.5	400	275			□	-
22.5	400	300			●	38,000
22.5	425	325			□	-
22.5	450	350			●	42,400
22.5	475	375				-
22.5	500	400				-
22.5	500	425				-
22.5	500	450				-
22.5	600	400				-
22.5	600	425			-	
22.5	700	450			-	
22.5	700	500			-	
22.5	800	250			-	
22.5	800	300			-	
22.5	800	350		□	-	
22.5	800	400			-	
22.5	800	450			-	
22.5	800	500			-	
22.6	400	275			-	
22.7	400	250			-	
22.7	400	275			-	
22.8	400	250			-	
22.8	400	275			-	
22.9	400	250			-	
22.9	400	275			-	
23.0	275	150			-	
23.0	300	175			-	
23.0	325	200		●	26,600	
23.0	350	225		□	-	
23.0	375	250		●	32,700	
23.0	400	275		□	-	
23.0	400	300		●	38,700	
23.0	425	325		□	-	
23.0	450	350		●	43,100	
23.0	475	375			-	
23.0	500	400			-	
23.0	500	425			-	
23.0	600	400			-	
23.0	600	425			-	
23.0	700	450			-	
23.0	700	500			-	
23.0	800	600			-	
23.0	800	1000		□	-	
23.1	400	250			-	
23.1	400	275			-	
23.2	400	250			-	
23.2	400	275			-	
23.3	400	250			-	
23.3	400	275			-	
23.3	400	300			-	
23.3	400	325			-	
23.3	400	350			-	
23.3	400	375			-	
23.3	400	400			-	
23.3	400	425			-	
23.3	400	450			-	
23.3	400	475			-	
23.3	400	500			-	
23.3	400	550			-	
23.4	400	250			-	
23.4	400	275			-	
23.5	325	175			-	
23.5	350	200		●	32,400	
23.5	350	225		□	-	
23.5	375	250		●	37,700	
23.5	400	275		□	-	
23.5	425	300		●	43,800	
23.5	450	325		□	-	
23.5	475	350			-	
23.5	500	375		●	53,800	
23.5	500	400		□	-	
23.5	550	450			-	

直径 Dc	全長 L	溝長 ℓ	シャンク MT No.	在庫 Stock	参考価格(円) Price (¥)	
23.5	600	400	3	●	65,800	
23.5	600	425				-
23.5	700	450				-
23.5	700	500				-
23.5	800	600				-
23.5	800	600				-
23.6	400	250				-
23.6	400	275			□	-
23.7	400	250				-
23.7	400	275				-
23.8	400	250				-
23.8	400	275				-
23.9	400	250				-
23.9	400	275				-
24.0	325	175				-
24.0	350	200			●	33,300
24.0	350	225			□	-
24.0	375	250				-
24.0	400	250		●	38,000	
24.0	400	275		□	-	
24.0	425	300			-	
24.0	450	325		●	44,400	
24.0	450	350		□	-	
24.0	500	350		●	54,400	
24.0	500	375		□	-	
24.0	550	350			-	
24.0	600	400		●	66,900	
24.0	600	425			-	
24.0	700	450			-	
24.0	700	500			-	
24.0	800	600			-	
24.0	800	600			-	
24.0	1000	600			-	
24.1	400	250			-	
24.1	400	275		□	-	
24.2	400	250			-	
24.2	400	275			-	
24.3	400	250			-	
24.3	400	275			-	
24.4	400	250			-	
24.4	400	275			-	
24.5	325	175			-	
24.5	350	200		●	34,100	
24.5	350	225		□	-	
24.5	375	250			-	
24.5	400	250		●	39,000	
24.5	400	275		□	-	
24.5	425	300			-	
24.5	450	325		●	45,400	
24.5	475	350		□	-	
24.5	500	350			-	
24.5	500	375		●	55,300	
24.5	550	350		□	-	
24.5	600	400		●	67,900	
24.5	600	425			-	
24.5	700	450			-	
24.5	700	500			-	
24.5	800	600			-	
24.5	800	600			-	
24.6	400	250			-	
24.6	400	275			-	
24.7	400	250		□	-	
24.7	400	275			-	
24.8	400	250			-	
24.8	400	275			-	
24.9	400	250			-	
24.9	400	275			-	
25.0	325	175			-	

単位 (Unit) : mm

直径 Dc	全長 L	溝長 ℓ	シャンク MT No.	在庫 Stock	参考価格(円) Price (¥)
25.0	350	200	3	●	34,900
25.0	350	225		□	-
25.0	375			-	
25.0	400	250		●	40,000
25.0	400	275		□	-
25.0	425			-	
25.0	450	300		●	46,400
25.0	450	325		□	-
25.0	475			-	
25.0	500	350		●	56,300
25.0	500	375		□	-
25.0	550	350		-	-
25.0	600	400		●	69,000
25.0	600	425		-	-
25.0	700	450		-	-
25.0	700	500		-	-
25.0	800			-	
25.0	800	600		-	-
25.0	1000			-	
25.0	1200	800		-	-
25.0	1500	1000		-	-
25.1	400	250		□	-
25.1	400	275		-	-
25.2	400	250		-	-
25.2	400	275		-	-
25.3	400	250		-	-
25.3	400	275		-	-
25.4	400	250		-	-
25.4	400	275		-	-
25.5	325	175		-	-
25.5	350	200		●	35,800
25.5	350	225		□	-
25.5	375			-	
25.5	400	250		●	40,900
25.5	400	275		□	-
25.5	425	300		-	-
25.5	450	300		●	46,800
25.5	450	325		□	-
25.5	475			-	
25.5	500	350		●	57,600
25.5	500	375		□	-
25.5	550	350		-	-
25.5	600	400	●	70,600	
25.5	600	425	-	-	
25.5	700	450	-	-	
25.5	700	500	-	-	
25.5	800		-		
25.5	800	600	-	-	
25.6	400	250	-	-	
25.6	400	275	-	-	
25.7	400	250	□	-	
25.7	400	275	-	-	
25.8	400	250	-	-	
25.8	400	275	-	-	
25.9	400	250	-	-	
25.9	400	275	-	-	
26.0	325	175	-	-	
26.0	350	200	●	36,000	
26.0	350	225	□	-	
26.0	375		-		
26.0	400	250	●	41,600	
26.0	400	275	□	-	
26.0	425		-		
26.0	450	300	●	48,400	
26.0	450	325	□	-	
26.0	475		-		
26.0	500	350	●	58,900	
26.0	500	375	-	-	
26.0	550	350	□	-	
26.0	600	400	●	72,300	

直径 Dc	全長 L	溝長 ℓ	シャンク MT No.	在庫 Stock	参考価格(円) Price (¥)
26.0	600	425	3	-	-
26.0	700	450		-	-
26.0	700	500		-	-
26.0	800			-	
26.0	800	600		-	-
26.0	1000			-	
26.1	400	250		-	-
26.1	400	275		□	-
26.2	400	250		-	-
26.2	400	275		-	-
26.3	400	250		-	-
26.3	400	275		-	-
26.4	400	250		-	-
26.4	400	275		-	-
26.5	325	175		-	-
26.5	350	200		●	37,700
26.5	350	225		□	-
26.5	375			-	
26.5	400	250		●	42,700
26.5	400	275		□	-
26.5	425			-	
26.5	450	300		●	49,400
26.5	450	325		□	-
26.5	475			-	
26.5	500	350		●	59,800
26.5	500	375		□	-
26.5	550	350		-	-
26.5	600	400		●	73,400
26.5	600	425		-	-
26.5	800	500		-	-
26.5	800	600		-	-
26.6	400	250		-	-
26.6	400	275		-	-
26.7	400	250		□	-
26.7	400	275		-	-
26.8	400	250		-	-
26.8	400	275		-	-
26.9	400	250		-	-
26.9	400	275		-	-
27.0	325	175		-	-
27.0	350	200		●	38,000
27.0	350	225		□	-
27.0	375		-		
27.0	400	250	●	43,800	
27.0	400	275	□	-	
27.0	425		-		
27.0	450	300	●	52,100	
27.0	450	325	□	-	
27.0	475		-		
27.0	500	350	●	61,300	
27.0	500	375	□	-	
27.0	550	350	-	-	
27.0	600	400	●	75,300	
27.0	600	425	-	-	
27.0	700	450	-	-	
27.0	700	500	-	-	
27.0	800		-		
27.0	800	600	-	-	
27.0	1000	500	-	-	
27.0	1000	600	-	-	
27.1	400	250	□	-	
27.1	400	275	-	-	
27.2	400	250	-	-	
27.2	400	275	-	-	
27.3	400	250	-	-	
27.3	400	275	-	-	
27.4	400	250	-	-	
27.4	400	275	-	-	
27.5	325	175	-	-	
27.5	350	200	●	39,100	

※※

新商品

超硬ドリル

ハイスドリル

タップ

超硬
エンドミル

ハイス
エンドミル

切断工具

バック・
セット商品
その他

精密工具

技術資料
索引

※特定代理店在庫限りです。
This product is for sale while stock lasts.

← 前頁 Previous Page

単位 (Unit) : mm

新商品

超硬ドリル

ハイスドリル

タップ

超硬
エンドミル

ハイス
エンドミル

切断工具

バック・
セット商品
その他

精密工具

技術資料
索引

直径 Dc	全長 L	溝長 ℓ	シャンク MT No.	在庫 Stock	参考価格(円) Price (¥)
27.5	350		3		-
27.5	375	225		□	-
27.5	400	250		●	45,000
27.5	400	275		□	-
27.5	425			-	
27.5	450	300		●	52,100
27.5	450	325		□	-
27.5	475			-	
27.5	500	350		●	63,000
27.5	500	375		□	-
27.5	550	350		□	-
27.5	600	400		●	76,900
27.5	600	425			-
27.5	800	500			-
27.5	800	600			-
27.6	400	250			-
27.6	400	275			-
27.7	400	250		□	-
27.7	400	275			-
27.8	400	250			-
27.8	400	275			-
27.9	400	250			-
27.9	400	275			-
28.0	325	175			-
28.0	350	200		●	40,100
28.0	350	225		□	-
28.0	375			-	
28.0	400	250		●	45,900
28.0	400	275		□	-
28.0	425			-	
28.0	450	300		●	53,500
28.0	450	325		□	-
28.0	475			-	-
28.0	500	350		●	64,400
28.0	500	375		□	-
28.0	550	350		-	
28.0	600	400	●	78,500	
28.0	600	425		-	
28.0	700	450		-	
28.0	700		-	-	
28.0	800	500		-	
28.0	800		-	-	
28.0	800	600		-	
28.0	1000		-	-	
28.1	400	250		-	
28.1	400	275	□	-	
28.2	400	250		-	
28.2	400	275		-	
28.3	400	250		-	
28.3	400	275		-	
28.4	400	250		-	
28.4	400	275		-	
28.5	325	175		-	
28.5	350	200	●	41,300	
28.5	375	225	□	-	
28.5	400	250	●	47,000	
28.5	400	275	□	-	
28.5	425		-	-	
28.5	450	300	●	54,700	
28.5	450	325		-	
28.5	475		□	-	
28.5	500	350	●	65,800	
28.5	500	375	□	-	
28.5	550	350		-	
28.5	600	400	●	80,500	
28.5	600	425		-	
28.5	800	500		-	
28.5	800	600		-	
28.6	400	250	□	-	
28.6	400	275		-	
28.7	400	250		-	

直径 Dc	全長 L	溝長 ℓ	シャンク MT No.	在庫 Stock	参考価格(円) Price (¥)
28.7	400	275			-
28.8	400	250			-
28.8	400	275			-
28.9	400	250		□	-
28.9	400	275			-
29.0	325	175			-
29.0	350	200		●	41,700
29.0	350	225	□	-	
29.0	375		-		
29.0	400	250		●	48,100
29.0	400	275		□	-
29.0	425		-	-	
29.0	450	300		●	55,700
29.0	450	325		□	-
29.0	475		-	-	
29.0	500	350		●	67,400
29.0	500	375		□	-
29.0	550	350			-
29.0	600	400		●	81,800
29.0	600	425			-
29.0	700	450			-
29.0	700		-	-	
29.0	800	500			-
29.0	800	600			-
29.0	1000	500			-
29.0	1000	600			-
29.1	400	250		□	-
29.1	400	275			-
29.2	400	250			-
29.2	400	275			-
29.3	400	250			-
29.3	400	275			-
29.4	400	250			-
29.4	400	275			-
29.5	325	175			-
29.5	350	200		●	43,100
29.5	350	225	□	-	
29.5	375		-		
29.5	400	250		●	48,800
29.5	400		-	-	
29.5	425	275		□	-
29.5	450	300		●	57,000
29.5	450	325			-
29.5	475		□	-	
29.5	500	350		●	68,700
29.5	500	375			-
29.5	550	350		□	-
29.5	600	400		●	84,100
29.5	600	425			-
29.5	800	500			-
29.5	800	600			-
29.6	400	250			-
29.6	400	275			-
29.7	400	250		□	-
29.7	400	275			-
29.8	400	250			-
29.8	400	275			-
29.9	400	250			-
29.9	400	275			-
30.0	325	175			-
30.0	350	200		●	43,600
30.0	350	225	□	-	
30.0	375		-		
30.0	400	250		●	49,400
30.0	400		-	-	
30.0	425	275		□	-
30.0	450	300		●	58,500
30.0	450	325		□	-
30.0	475		-	-	
30.0	500	350		●	70,200

単位 (Unit) : mm

直径 Dc	全長 L	溝長 ℓ	シャンク MT No.	在庫 Stock	参考価格(円) Price (¥)
30.0	500	375	3		-
30.0	550	350		□	-
30.0	600	400		●	85,800
30.0	600	425			-
30.0	700	450			-
30.0	700	500			-
30.0	800			-	
30.0	800	600			-
30.0	1000			-	
30.0	1200	800		□	-
30.0	1500	1000			-
30.1	400	275			-
30.2	400			-	
30.3	400			-	
30.4	400			-	
30.5	350	200		●	44,500
30.5	350	225		□	-
30.5	375			-	
30.5	400	250		●	51,100
30.5	400	275		□	-
30.5	425	300		●	59,800
30.5	450			-	
30.5	450	325		□	-
30.5	500	350		●	72,300
30.5	500	375		□	-
30.5	550	350			-
30.5	600	400		●	88,000
30.5	600	425			-
30.6	400	275		□	-
30.7	400			-	
30.8	400			-	
30.9	400			-	
31.0	350	200		●	45,400
31.0	350	225	□	-	
31.0	375		-		
31.0	400	250	●	52,100	
31.0	400	275	□	-	
31.0	425	300		-	
31.0	450		●	62,000	
31.0	450	325	□	-	
31.0	475	350	●	73,700	
31.0	500		-		
31.0	500	375	□	-	
31.0	550	350		-	
31.0	600	400	●	89,800	
31.0	600	425		-	
31.0	700	450		-	
31.0	700	500	□	-	
31.0	800		-		
31.0	800	600		-	
31.0	1000		-		
31.5	350	200	●	46,200	
31.5	375	225	□	-	
31.5	400	250	●	53,400	
31.5	400	275	□	-	
31.5	425		-		
31.5	450	300	●	64,100	
31.5	450	325	□	-	
31.5	475	350		-	
31.5	500		●	77,600	
31.5	500	375	□	-	
31.5	550	350		-	
31.5	600	400	●	92,400	
31.5	600	425	□	-	
32.0	350	200	●	48,000	
32.0	350	225	□	-	
32.0	375		-		
32.0	400	250	●	55,200	
32.0	400	275	□	-	

直径 Dc	全長 L	溝長 ℓ	シャンク MT No.	在庫 Stock	参考価格(円) Price (¥)	
32.0	425	275	3	□	-	
32.0	450	300		●	66,200	
32.0	450	325		□	-	
32.0	475			-		
32.0	500	350		●	79,200	
32.0	500	375		□	-	
32.0	550	350			-	
32.0	600	400		●	96,000	
32.0	600	425			-	
32.0	700	450			-	
32.0	700	500			-	
32.0	800			-		
32.0	800	550			-	
32.0	800	600		□	-	
32.0	1000			-		
32.5	400	250		4		-
32.5	500	300				-
32.5	600	400				-
33.0	400	250				-
33.0	400	275				-
33.0	425	250				-
33.0	475	300			●	83,500
33.0	500				-	
33.0	525	350			□	-
33.0	600	400			●	109,000
33.0	625	450			□	-
33.0	700	400				-
33.0	700	500				-
33.0	800	550				-
33.0	1000	600			□	-
33.5	400	250				-
33.5	500	300				-
33.5	600	400				-
34.0	400	250			-	
34.0	425	250	●		86,700	
34.0	475	300	□		102,000	
34.0	500		-			
34.0	525	350	●		115,000	
34.0	600	400	□		-	
34.0	625	450	●		142,000	
34.0	700	500			-	
34.0	800	550			-	
34.0	1000	600			-	
34.5	400	250	□		-	
34.5	500	300			-	
34.5	600	400			-	
34.5	625	450			-	
35.0	400	250			-	
35.0	425		-			
35.0	475	300	●	89,700		
35.0	500		□	106,000		
35.0	525	350	●	118,000		
35.0	600	400	□	-		
35.0	625	450	●	147,000		
35.0	700	500		-		
35.0	800	550		-		
35.0	800	600		-		
35.0	1000	700		-		
35.0	1200	800	□	-		
35.0	1500	1000		-		
35.5	400	250		-		
35.5	500	300		-		
35.5	600	400		-		
36.0	400	250		-		
36.0	425		-			
36.0	475	300	●	93,300		
36.0	500		□	112,000		
36.0	525	350	●	124,000		

※※

※※

※特定代理店在庫品限りです。
This product is for sale while stock lasts.

新商品

超硬ドリル

ハイスドリル

タップ

超硬
エンドミル

ハイス
エンドミル

切断工具

バック・
セット商品
その他

精密工具

技術資料
索引

← 前頁 Previous Page

単位 (Unit) : mm

直径 Dc	全長 L	溝長 ℓ	シャンク MT No.	在庫 Stock	参考価格(円) Price (¥)
36.0	600	400		□	-
36.0	625	450		●	152,000
36.0	700	500			-
36.0	800	550			-
36.0	800				-
36.0	1000	600		□	-
36.5	500	300			-
36.5	600	400			-
37.0	425	250		●	95,700
37.0	475	300			118,000
37.0	500			□	-
37.0	525	350		●	129,000
37.0	600	400		□	-
37.0	625	450		●	162,000
37.0	700	500			-
37.0	800	550			-
37.0	1000	600		□	-
37.5	500	300			-
37.5	600	400			-
37.5	700	500			-
38.0	425	250		●	98,600
38.0	475				121,000
38.0	500	300		□	-
38.0	525	350		●	134,000
38.0	600	400		□	-
38.0	625	450		●	167,000
38.0	700	500			-
38.0	800	550			-
38.0	800				-
38.0	1000	600		□	-
38.5	500	300			-
38.5	600	400			-
38.5	700	500			-
39.0	425	250		●	103,000
39.0	475	300			126,000
39.0	500			□	-
39.0	525	350		●	139,000
39.0	600	400		□	-
39.0	625	450		●	173,000
39.0	700	500			-
39.0	800	550			-
39.0	1000	600		□	-
39.5	500	300			-
39.5	600	400			-
39.5	700	500			-
40.0	425	250		●	106,000
40.0	475				132,000
40.0	500	300		□	-
40.0	525	350		●	146,000
40.0	600	400		□	-
40.0	625	450		●	180,000
40.0	700	500			-
40.0	800	550			-
40.0	800				-
40.0	1000	600			-
40.0	1000	700		□	-
40.0	1200	800			-
40.0	1500	1000			-
40.5	500	300			-
40.5	500	350			-
40.5	600	400			-
41.0	425	250		●	110,000
41.0	475	300			138,000
41.0	500			□	-
41.0	525	350		●	150,000
41.0	600	400		□	-
41.0	625	450		●	189,000
41.0	700	500			-
41.0	800	550		□	-
41.0	1000	600			-

直径 Dc	全長 L	溝長 ℓ	シャンク MT No.	在庫 Stock	参考価格(円) Price (¥)
41.5	500	300		□	-
41.5	600	400			-
42.0	425	250		●	114,000
42.0	475				142,000
42.0	500	300		□	-
42.0	525	350		●	154,000
42.0	600	400		□	-
42.0	625	450		●	198,000
42.0	700	500			-
42.0	800	550			-
42.0	800				-
42.0	1000	600		□	-
42.5	500	300			-
42.5	600	400			-
43.0	425	250		●	117,000
43.0	475				148,000
43.0	500	300		□	-
43.0	525	350		●	162,000
43.0	600	400		□	-
43.0	625	450		●	206,000
43.0	700	500			-
43.0	800	550			-
43.0	1000	600		□	-
43.5	500	300			-
43.5	600	400			-
43.5	700	500			-
44.0	425	250		●	121,000
44.0	475				152,000
44.0	500	300		□	-
44.0	525	350		●	165,000
44.0	600	400		□	-
44.0	625	450		●	219,000
44.0	700	500			-
44.0	800	550			-
44.0	1000	600		□	-
44.5	500	300			-
44.5	600	400			-
45.0	425	250		●	125,000
45.0	475				158,000
45.0	500	300		□	-
45.0	525	350		●	173,000
45.0	600	400		□	-
45.0	625	450		●	222,000
45.0	700	500			-
45.0	800	550			-
45.0	800				-
45.0	1000	600		□	-
45.0	1000	700			-
45.5	500	300			-
45.5	600	400			-
46.0	475			●	163,000
46.0	500	300		□	-
46.0	525	350		●	178,000
46.0	600	400		□	-
46.0	625	450		●	233,000
46.0	700	500			-
46.0	800	550			-
46.0	800				-
46.0	1000	600		□	-
46.5	500	300			-
46.5	600	400			-
47.0	475			●	168,000
47.0	500	300		□	-
47.0	525	350		●	184,000
47.0	600	400		□	-
47.0	625	450		●	238,000
47.0	700	500			-
47.0	800	550			-
47.0	1000	600		□	-
47.5	500	300			-
47.5	600	400			-

※特定代理店在庫品限りです。
This product is for sale while stock lasts.

単位 (Unit) : mm

直径 Dc	全長 L	溝長 ℓ	シャンク MT No.	在庫 Stock	参考価格(円) Price (¥)
48.0	475	300	4	●	174,000
48.0	500			□	-
48.0	525	350		●	191,000
48.0	600	400		□	-
48.0	625	450		●	248,000
48.0	700	500			-
48.0	800	550			-
48.0	800	600		□	-
48.0	1000	600			-
48.5	500	300			-
48.5	600	400		-	
49.0	475	300		●	180,000
49.0	500		□	-	
49.0	525	350	●	194,000	
49.0	600	400	□	-	
49.0	625	450	●	256,000	
49.0	700	500		-	
49.0	800	550		-	
49.0	1000	600	□	-	
49.5	500	350		-	
49.5	600	400		-	
50.0	475	300		●	185,000
50.0	500		□	-	
50.0	525	350	●	202,000	
50.0	600	400	□	-	
50.0	625	450	●	264,000	
50.0	700	500		-	
50.0	800	550		-	
50.0	800	600		-	
50.0	1000	700		-	
50.5	500	300		-	
51.0	500	300	5		-
51.0	600			400	
51.0	800	550			-
51.0	1000	650			-
51.5	500	300			-
52.0	500	300			-
52.0	600	400			-
52.0	800	550			-
52.0	1000	650			-
52.5	500	300			-
53.0	500	300		-	
53.0	600		400		-
53.0	800	550		-	
53.0	1000	650		-	
53.5	500	300		-	
54.0	500	300	□	-	
54.0	600	400		-	
54.0	800	550		-	
54.0	1000	650		-	
54.5	500	300		-	
55.0	500	300		-	
55.0	600	400		-	
55.0	700	450		-	
55.0	700	500		-	
55.0	800	550		-	
55.0	1000	650		-	
55.5	500	300		-	
56.0	500	300		-	
56.0	600	400		-	
56.0	800	550		-	
56.0	1000	650		-	
56.5	500	300		-	
57.0	500	300		-	
57.0	600		400		-
57.0	800	550		-	
57.0	1000	650		-	
57.5	500	300		-	
58.0	500	300		-	

直径 Dc	全長 L	溝長 ℓ	シャンク MT No.	在庫 Stock	参考価格(円) Price (¥)
58.0	600	400	5		-
58.0	800	550			-
58.0	1000	650			-
58.5	500	300			-
59.0	500			□	-
59.0	600	400			-
59.0	800	550			-
59.0	1000	650			-
59.5	500	300			-
60.0	500	300			-
60.0	600	400		-	
60.0	800	550		-	
60.0	1000	650		-	
61.0	600	400		-	
61.0	800	550		-	
62.0	600	400		-	
62.0	800	550		-	
63.0	600	400		-	
63.0	800	550		-	
64.0	600	400		-	
64.0	800	550		-	
65.0	600	400		-	
65.0	800	550		-	
66.0	600	400		-	
66.0	800	550		-	
67.0	600	400		-	
67.0	800	550		-	
68.0	600	400		-	
68.0	800	550		-	
69.0	600	400		-	
69.0	800	550		-	
70.0	600	400		-	
70.0	800	550		-	
71.0	600	400		-	
71.0	800	550		-	
72.0	600	400		-	
72.0	800	550		-	
73.0	600	400		-	
74.0	600		□	-	
75.0	600	400		-	
75.0	800	550		-	
76.0	600	400		-	
76.0	800	550		-	
77.0	600	400		-	
78.0	600	400		-	
78.0	800	550	6	-	
79.0	600	400	5	-	
80.0	600	400	6	-	
80.0	800	550		-	
85.0	800	550		-	

新商品

超硬ドリル

ハイスドリル

タップ

超硬
エンドミル

ハイス
エンドミル

切断工具

バック・
セット商品
その他

精密工具

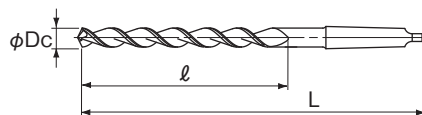
技術資料
索引

一般 構造用鋼	炭素鋼	合金鋼 調質鋼	ダイス鋼 プレハードン鋼	高硬度鋼	
SS400	S45C S50C	SCM NAK	30~40 HRC	40~50 HRC	50~65HRC
○	○	○	—	×	×
ステンレス鋼		Ti 合金 耐熱合金	鋳鉄	アルミ合金	銅合金
SUS304 SUS316	SUS420	Ti / Ni Alloy	FC / FCD	AC / ADC	Cu
—	—	—	○	○	○

◎:最適 Excellent ○:適用 Good ×:不適 Not Used -:推奨しません Not recommended

- 鋼、ステンレス鋼、アルミに適したコーティング ロングドリルです。
- 深い穴や深い位置の穴あけに最適です。

This is general coated long drill and is suitable for non-step drilling of deep holes.



直径5.0~6.8
在庫品限り

オーダー方法 商品記号

単位 (Unit) : mm

商品記号 Code	直径 Dc	溝長 ℓ	全長 L	シャंक MT No.	在庫 Stock
GNLTD5.0	5.0	200	300	1	□
GNLTD5.5	5.5				
GNLTD6.0	6.0				
GNLTD6.2	6.2				
GNLTD6.5	6.5				
GNLTD6.7	6.7				
GNLTD6.8	6.8				
GNLTD7.0	7.0				
GNLTD7.2	7.2				
GNLTD7.5	7.5				
GNLTD7.7	7.7				
GNLTD7.8	7.8				
GNLTD8.0	8.0				
GNLTD8.2	8.2				
GNLTD8.3	8.3				
GNLTD8.5	8.5				
GNLTD8.7	8.7				
GNLTD8.8	8.8				
GNLTD9.0	9.0				
GNLTD9.2	9.2				
GNLTD9.5	9.5				
GNLTD9.7	9.7				
GNLTD9.8	9.8				
GNLTD10.0	10.0				
GNLTD10.2	10.2				
GNLTD10.3	10.3				
GNLTD10.5	10.5				
GNLTD10.8	10.8				
GNLTD11.0	11.0				
GNLTD11.1	11.1				
GNLTD11.5	11.5				
GNLTD11.7	11.7				
GNLTD11.8	11.8				
GNLTD12.0	12.0				
GNLTD12.1	12.1				
GNLTD12.2	12.2				
GNLTD12.3	12.3				
GNLTD12.5	12.5				
GNLTD12.7	12.7				
GNLTD12.8	12.8				
GNLTD13.0	13.0				
GNLTD13.2	13.2				
GNLTD13.5	13.5				
GNLTD13.7	13.7				
GNLTD13.8	13.8				
GNLTD14.0	14.0				
GNLTD14.1	14.1				
GNLTD14.2	14.2				
GNLTD14.3	14.3				
GNLTD14.5	14.5				
GNLTD14.7	14.7				
GNLTD14.8	14.8				
GNLTD15.0	15.0				
GNLTD15.2	15.2				
GNLTD15.5	15.5				
GNLTD15.7	15.7				
GNLTD15.8	15.8				
GNLTD16.0	16.0				
GNLTD16.5	16.5				
GNLTD17.0	17.0				
				2	

商品記号 Code	直径 Dc	溝長 ℓ	全長 L	シャंक MT No.	在庫 Stock
GNLTD17.5	17.5	200	300	2	□
GNLTD18.0	18.0				
GNLTD18.5	18.5				
GNLTD19.0	19.0				
GNLTD19.5	19.5				
GNLTD20.0	20.0				

一般 構造用鋼	炭素鋼	合金鋼 調質鋼	ダイス鋼 プレハードン鋼	高硬度鋼	
SS400	S45C S50C	SCM NAK	30 ~ 40 HRC	40 ~ 50 HRC	50 ~ 65HRC
◎	◎	◎	○	×	×
ステンレス鋼		Ti 合金 耐熱合金	鋳鉄	アルミ合金	銅合金
SUS304 SUS316	SUS420	Ti / Ni Alloy	FC / FCD	AC / ADC	Cu
○	○	○	○	○	○

◎:最適 Excellent ○:適用 Good ×:不適 Not Used - :推奨しません Not recommended

新商品

超硬ドリル

ハイスドリル

タップ

超硬
エンドミル

ハイス
エンドミル

切断工具

バック・
セット商品
その他

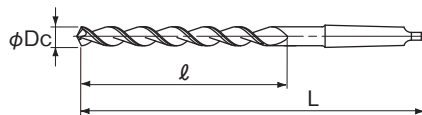
精密工具

技術資料
索引

- 鋼、ステンレス鋼、アルミに適したロングドリルです。

- 切りくずの排出が良く、深い穴あけに最適です。

This is general cobalt long drill and is suitable for non-step drilling of deep holes.



新商品

LIST 6650

オーダ方法 **NLTD** 直径 × 全長

直径5.0~6.8
在庫品限り

単位 (Unit) : mm

直径 Dc	全長 L	溝長 ℓ	シャンク MT No.	在庫 Stack
5.0	200	100	1	□
5.0	250	150		
5.5	200	100		
5.5	250	150		
6.0	200	100		
6.0	250	150		
6.0	300	200		
6.2	300	200		
6.5	200	100		
6.5	250	150		
6.5	300	200		
6.7	300	200		
6.8	300	200		
7.0	200	100		
7.0	250	150		
7.0	300	200		
7.5	200	100		
7.5	250	150		
7.5	300	200		
8.0	200	100		
8.0	250	150		
8.0	300	200		
8.5	200	100		
8.5	250	150		
8.5	300	200		
9.0	200	100		
9.0	250	150		
9.0	300	200		
9.5	200	100		
9.5	250	150		
9.5	300	200		
10.0	200	100		
10.0	250	150		
10.0	300	200		
10.0	350	250		
10.5	250	150		
10.5	300	200		
10.5	350	250		
11.0	250	150		
11.0	300	200		
11.0	350	250		
11.5	250	150		
11.5	300	200		
11.5	350	250		
12.0	250	150		
12.0	300	200		
12.0	350	250		
12.5	250	150		
12.5	300	200		
12.5	350	250		
13.0	250	150		
13.0	300	200		
13.0	350	250		
13.5	250	150		
13.5	300	200		
13.5	350	250		
14.0	250	150		
14.0	300	200		
14.0	350	250		
14.0	400	300		

直径 Dc	全長 L	溝長 ℓ	シャンク MT No.	在庫 Stack
14.0	500	400	1	
14.2	300			
14.3	300	200	2	□
14.5	300			
14.5	375	250		
14.5	400	300		
14.5	500	400		
14.7	300			
14.8	300	200		
15.0	300			
15.0	375	250		
15.0	400	300		
15.0	500	400		
15.2	300	200		
15.5	300			
15.5	375	250		
15.5	400	300		
15.5	500	400		
15.7	300			
15.8	300	200		
16.0	300			
16.0	375	250		
16.0	400	300		
16.0	500	400		
16.5	300	200		
16.5	375	250		
16.5	400	300		
16.5	500	400		
17.0	300	200		
17.0	375	250		
17.0	400	300		
17.0	500	400		
17.5	300	200		
17.5	375	250		
17.5	400	300		
17.5	500	400		
18.0	300	200		
18.0	375	250		
18.0	400	300		
18.5	300	200		
18.5	375	250		
18.5	400	300		
18.5	500	400		
19.0	300	200		
19.0	375	250		
19.0	400	300		
19.0	500	400		
19.5	300	200		
19.5	375	250		
19.5	400	300		
19.5	500	400		
20.0	300	200		
20.0	375	250		
20.0	400	300		
20.0	500	400		
20.5	375	250		
20.5	400	300		
20.5	500	400		
21.0	300	200		

直径 Dc	全長 L	溝長 ℓ	シャンク MT No.	在庫 Stack
21.0	375	250	2	
21.0	400	300		
21.0	500	400		
21.5	375	250		
21.5	400	300		
21.5	500	400		
22.0	300	200		
22.0	375	250		
22.0	400	300		
22.0	500	400		
22.5	375	250		
22.5	400	300		
22.5	500	400		
23.0	300	200		
23.0	375	250		
23.0	400	300		
23.0	500	400		
23.5	400	275		
23.5	500	375		
24.0	400	275		
24.0	500	375		
24.5	400	275		
24.5	500	375		
25.0	400	275		
25.0	500	375		
25.5	400	275		
25.5	500	375		
26.0	400	275		
26.0	500	375		
26.5	400	275		
26.5	500	375		
27.0	400	275		
27.0	500	375		
27.5	400	275		
27.5	500	375		
28.0	400	275		
28.0	500	375		
28.5	400	275		
28.5	500	375		
29.0	400	275		
29.0	500	375		
29.5	400	275		
29.5	500	375		
30.0	400	275		
30.0	500	375		
30.5	400	275		
30.5	500	375		
31.0	400	275		
31.0	500	375		
31.5	400	275		
31.5	500	375		
32.0	400	275		
32.0	500	375		
33.0	500	350	4	
34.0	500			
35.0	500			
36.0	500			
37.0	500			
38.0	500			
39.0	500			
40.0	500			

超硬ドリル

ハイスドリル

タップ

超硬
エンドミル

ハイス
エンドミル

切断工具

バック・
セット商品

その他

精密工具

技術資料

索引

HSS Co 工具材料	G コーティング	h8 直径許容差	118° 先端角	29° ~ 34° ねじれ角	5.0-50.0 直径範囲
-----------------------	--------------------	--------------------	--------------------	--------------------------	-------------------------

●鋼、ステンレス鋼、アルミに適した汎用のコーティングオイルホールドリルです。

●深い穴加工に最適です。

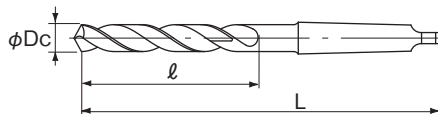
This is general coated taper shank drills with oil-hole.



Dc > 6.0
S形



Dc ≤ 6.0
円すい



新商品

超硬ドリル

オーダー方法 **GTD0H** 直径 × 全長

直径5.0~9.5
在庫品限り

単位 (Unit) : mm

直径 Dc	全長 L	溝長 ℓ	シャンク MT No.	給油方式 Coolant Supply	在庫 Stock
5.0	250	150	2		
5.5	250				
6.0	250				
6.5	250				
7.0	250				
7.5	250				
8.0	250				
8.5	250				
9.0	250				
9.5	250				
10.0	250				
10.5	250				
11.0	250				
11.5	250				
12.0	250				
12.5	250				
13.0	250	200	2		
13.5	250				
14.0	250				
14.5	300				
15.0	250				
15.0	300				
15.5	300				
16.0	250				
16.0	300				
16.5	300				
17.0	250	150	2		
17.0	300				
17.5	300				
18.0	250				
18.0	300				
18.5	300				
19.0	300				
19.5	300				
20.0	300				
20.5	300				
21.0	300	200	2		
21.5	300				
22.0	300				
22.5	300				
23.0	300				
23.5	400				
24.0	400				
24.5	400				
25.0	400				
25.5	400				
26.0	400	270	3		
26.5	400				
27.0	400				
27.5	400				
28.0	400				
28.5	400				
29.0	400				
29.5	400				
30.0	400				
30.5	400				
31.0	400	280	4		
31.5	400				
32.0	400				
32.5	450				
32.5	450				

直径 Dc	全長 L	溝長 ℓ	シャンク MT No.	給油方式 Coolant Supply	在庫 Stock
33.0	450	280	4	2・3	□
33.5	450				
34.0	450				
34.5	450				
35.0	450				
35.5	450				
36.0	450				
36.5	450				
37.0	450				
37.5	450				
38.0	450				
38.5	450				
39.0	450				
39.5	450				
40.0	450				
40.5	450				
41.0	450				
41.5	450				
42.0	450				
42.5	450				
43.0	450				
43.5	450				
44.0	450				
44.5	450				
45.0	450				
45.5	450				
46.0	450				
46.5	450				
47.0	450				
47.5	450				
48.0	450				
48.5	450				
49.0	450				
49.5	450				
50.0	450				

タップ

超硬
エンドミル

ハイス
エンドミル

切断工具

バック・
セット商品
その他

精密工具

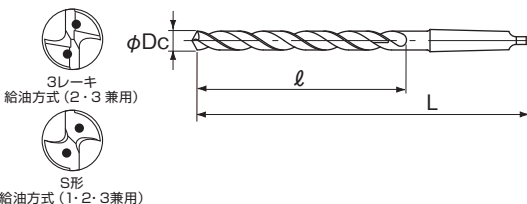
技術資料
索引

一般 構造用鋼	炭素鋼	合金鋼 調質鋼	ダイス鋼 プレハードン鋼	高硬度鋼	
SS400	S45C S50C	SCM NAK	30~40 HRC	40~50 HRC	50~65HRC
◎	◎	◎	◎	×	×
ステンレス鋼		Ti 合金 耐熱合金	鋳鉄	アルミ合金	銅合金
SUS304 SUS316	SUS420	Ti / Ni Alloy	FC / FCD	AC / ADC	Cu
○	○	○	○	○	○

◎:最適 Excellent ○:適用 Good ×:不適 Not Used - :推奨しません Not recommended

● 広い用途で使用する汎用のコバルトオイルホールドリルです。

This is general cobalt HSS drills with oil-hole.



オーダ方法 COTDOH 直径 × 給油方式
給油方式 (2・3 兼用)

直径5.0~10.0
在庫品限り

給油方式 (1・2・3 兼用)

単位 (Unit) : mm

直径 Dc	溝長 ℓ	全長 L	シャンク MT No.	在庫 Stock
5.0	90	200	2	□
5.5				
6.0				
6.5				
7.0				
7.5				
8.0				
8.5				
9.0				
9.5				
10.0	120	230	2	□
10.5				
11.0				
11.5				
12.0				
12.5				
13.0				
13.5				
14.0				
14.5				
15.0	150	270	2	□
15.5				
16.0				
16.5				
17.0				
17.5				
18.0				
18.5				
19.0				
19.5				
20.0	170	300	3	□
20.5				
21.0				
21.5				
22.0				
22.5				
23.0				
23.5				
24.0				
24.5				
25.0	190	330	3	□
25.5				
26.0				
26.5				
27.0				
27.5				
28.0				
28.5				
29.0				
29.5				
30.0	200	370	4	□
30.5				
31.0				
31.5				
32.0				

直径 Dc	溝長 ℓ	全長 L	シャンク MT No.	在庫 Stock
10.0	160	275	1	□
10.5				
11.0				
11.5				
12.0				
12.5				
13.0				
13.5				
14.0				
14.5				
15.0	175	305	2	□
15.5				
16.0				
16.5				
17.0				
17.5				
18.0				
18.5				
19.0				
19.5				
20.0	200	335	2	□
20.5				
21.0				
21.5				
22.0				
22.5				
23.0				
23.5				
24.0				
24.5				
25.0	225	380	3	□
25.5				
26.0				
26.5				

単位 (Unit) : mm

直径 Dc	溝長 ℓ	全長 L	シャンク MT No.	在庫 Stock
27.0	225	380	3	□
27.5				
28.0				
28.5				
29.0				
29.5				
30.0				
30.5				
31.0				
31.5				
32.0	250	405	3	□
33.0				
34.0				
35.0				
36.0				
37.0				
38.0				
39.0				
40.0				
41.0				
42.0	325	505	4	□
43.0				
44.0				
45.0				
46.0				
47.0				
48.0				
49.0				
50.0				

一般構造用鋼	炭素鋼	合金鋼調質鋼	ダイス鋼 プレハードン鋼	高硬度鋼	
SS400	S45C S50C	SCM NAK	30~40 HRC	40~50 HRC	50~65HRC
○	○	○	○	×	×
ステンレス鋼		Ti 合金 耐熱合金	鋳鉄	アルミ合金	銅合金
SUS304 SUS316	SUS420	Ti / Ni Alloy	FC / FCD	AC / ADC	Cu
○	○	○	○	○	○

◎:最適 Excellent ○:適用 Good ×:不適 Not Used - :推奨しません Not recommended

給油方式の説明は I-47 を参照ください。首部とシャンク部後端タンク部に止めねじが挿入されています。それぞれを取り外すことにより 1 形、3 形に転用できます。給油方式 (2・3 兼用) タイプのドリル表面にはホモ処理が施されています。(1・2・3 兼用) タイプは表面処理は施されていません。

新商品

超硬ドリル

ハイスドリル

タップ

超硬
エンドミル

ハイス
エンドミル

切断工具

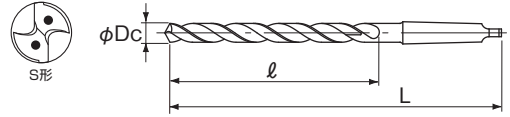
バック・
セット商品
その他

精密工具

技術資料
索引

- 鋼、ステンレス鋼、アルミに適した汎用のコーティングオイルホールドリルです。
- 深い穴加工に最適です。

This is general coated taper shank long drills with oil-hole, and has rich variation of flute.



新商品

超硬ドリル

オーダ方法 **GLTDOH** 直径 × 全長 直径5.0~10.0
在庫品限り

単位 (Unit) : mm

直径 Dc	全長 L	溝長 ℓ	シャンク MT No.	給油方式 Coolant Supply	在庫 Stock
5.0	300	200	2	2・3	□
5.0	350	230			
5.0	400	280			
5.0	450	300			
5.0	500	350			
5.5	300	200			
5.5	350	230			
5.5	400	280			
6.0	300	200			
6.0	350	230			
6.0	400	280			
6.0	450	300			
6.0	500	350			
6.5	300	200			
6.5	350	230			
6.5	400	280			
7.0	300	200			
7.0	350	230			
7.0	400	280			
7.0	450	300			
7.0	500	350			
7.5	300	200			
7.5	350	230			
7.5	400	280			
8.0	300	200			
8.0	350	230			
8.0	400	280			
8.0	450	300			
8.0	500	350			
8.0	600	400			
8.5	300	200			
8.5	350	230			
8.5	400	280			
9.0	300	200			
9.0	350	230			
9.0	400	280			
9.0	450	300			
9.0	500	350			
9.0	600	400			
9.5	300	200			
9.5	350	230			
9.5	400	280			
10.0	300	200			
10.0	350	230			
10.0	400	280			
10.0	450	300			
10.0	500	350			
10.0	600	400			
10.5	300	200			
10.5	350	230			
10.5	400	280			
11.0	300	200			
11.0	350	230			
11.0	400	280			
11.0	450	300			
11.0	500	350			
11.0	600	400			
11.0	800	600			
11.5	300	200			
11.5	350	230			
11.5	400	280			
12.0	300	200			
12.0	350	230			

直径 Dc	全長 L	溝長 ℓ	シャンク MT No.	給油方式 Coolant Supply	在庫 Stock
12.0	400	280	2	2・3	□
12.0	450	300			
12.0	500	350			
12.0	600	400			
12.0	800	600			
12.5	300	200			
12.5	350	230			
12.5	400	280			
12.5	450	300			
12.5	500	350			
12.5	600	400			
13.0	300	200			
13.0	350	230			
13.0	400	280			
13.0	450	300			
13.0	500	350			
13.0	600	400			
13.0	800	600			
13.5	300	200			
13.5	350	230			
13.5	400	280			
13.5	450	300			
13.5	500	350			
13.5	600	400			
14.0	300	200			
14.0	350	230			
14.0	400	280			
14.0	450	300			
14.0	500	350			
14.0	600	400			
14.0	800	600			
14.5	350	230			
14.5	400	260			
14.5	500	350			
14.5	600	400			
15.0	350	220			
15.0	400	260			
15.0	500	350			
15.0	600	400			
15.0	800	600			
15.5	350	220			
15.5	400	260			
15.5	500	350			
15.5	600	400			
16.0	350	220			
16.0	400	260			
16.0	450	300			
16.0	500	350			
16.0	600	400			
16.0	800	600			
16.5	350	220			
16.5	400	260			
16.5	500	350			
16.5	600	400			
17.0	350	220			
17.0	400	260			
17.0	450	300			
17.0	500	350			
17.0	600	400			
17.0	800	600			
17.5	350	220			
17.5	400	260			
17.5	500	350			
17.5	600	400			

ハイスドリル

タップ

超硬
エンドミル

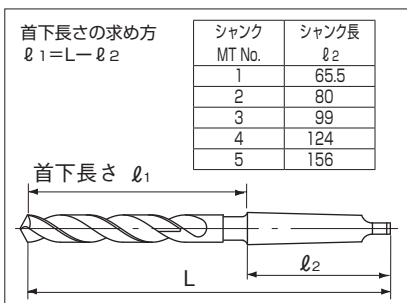
ハイス
エンドミル

切断工具

バック・
セット商品
その他

精密工具

技術資料
索引



一般 構造用鋼	炭素鋼	合金鋼 調質鋼	ダイス鋼 プレハードン鋼	高硬度鋼	
SS400	S45C S50C	SCM NAK	30~40 HRC	40~50 HRC	50~65HRC
○	○	○	○	×	×
ステンレス鋼			Ti 合金 耐熱合金	鋳鉄	アルミ合金 銅合金
SUS304 SUS316	SUS420	Ti / Ni Alloy	FC / FCD	AC / ADC	Cu
○	○	○	○	○	○

◎:最適 Excellent ○:適用 Good ×:不適 Not Used -:推奨しません Not recommended

単位 (Unit) : mm

直径 Dc	全長 L	溝長 ℓ	シャンク MT No.	給油方式 Coolant Supply	在庫 Stock
18.0	350	220	3		
18.0	400	260			
18.0	450	300			
18.0	500	350			
18.0	600	400			
18.0	800	600			
18.5	350	220			
18.5	400	260			
18.5	500	350			
18.5	600	400			
19.0	350	220			
19.0	400	260			
19.0	450	300			
19.0	500	350			
19.0	600	400			
19.0	800	600			
19.5	350	220			
19.5	400	260			
19.5	500	350			
19.5	600	400			
20.0	350	220			
20.0	400	260			
20.0	450	300			
20.0	500	350			
20.0	600	400			
20.0	800	600			
20.5	400	260			
20.5	500	350			
20.5	600	400			
21.0	400	260			
21.0	500	350			
21.0	600	400			
21.0	800	600			
21.5	400	260			
21.5	500	350			
21.5	600	400			
22.0	400	260			
22.0	500	350			
22.0	600	400			
22.0	800	600			
22.5	400	260			
22.5	500	350			
22.5	600	400			
23.0	400	260			
23.0	500	350			
23.0	600	400			
23.0	800	600			
23.5	500	350			
23.5	600	400			
24.0	500	340			
24.0	600	440			
24.0	800	600			
24.5	500	340			
24.5	600	440			
25.0	500	340			
25.0	600	440			
25.0	800	600			
25.5	500	340			
25.5	600	440			
26.0	500	340			
26.0	600	440			
26.0	800	600			
26.5	500	340			
26.5	600	440			

直径 Dc	全長 L	溝長 ℓ	シャンク MT No.	給油方式 Coolant Supply	在庫 Stock
27.0	500	340	4	1・2・3	□
27.0	600	440			
27.0	800	600			
27.5	500	340			
27.5	600	440			
28.0	500	340			
28.0	600	440			
28.0	800	600			
28.5	500	340			
28.5	600	440			
29.0	500	340			
29.0	600	440			
29.0	800	600			
29.5	500	340			
29.5	600	440			
30.0	500	340			
30.0	600	440			
30.0	800	600			
30.5	500	340			
30.5	600	440			
31.0	500	340			
31.0	600	440			
31.0	800	600			
31.5	500	340			
31.5	600	440			
32.0	500	340			
32.0	600	440			
32.0	800	600			
33.0	600	440			
33.0	800	600			
34.0	600	440			
34.0	800	600			
35.0	600	440			
35.0	800	600			
36.0	600	440			
36.0	800	600			
37.0	600	440			
37.0	800	600			
38.0	600	440			
38.0	800	600			
39.0	600	440			
39.0	800	600			
40.0	600	440			
40.0	800	600			
41.0	600	440			
41.0	800	600			
42.0	600	440			
42.0	800	600			
43.0	600	440			
43.0	800	600			
44.0	600	440			
44.0	800	600			
45.0	600	440			
45.0	800	600			
46.0	600	440			
46.0	800	600			
47.0	600	440			
47.0	800	600			
48.0	600	440			
48.0	800	600			
49.0	600	440			
49.0	800	600			
50.0	600	440			
50.0	800	600			

新商品

超硬ドリル

ハイスドリル

タップ

超硬
エンドミル

ハイス
エンドミル

切断工具

バック・
セット商品
その他

精密工具

技術資料
索引

ハイスドリルの基準切削条件

Standard Cutting Condition for HSS Drills

SGESS SGOH7D SGOH

SG-ESS ドリル SG-ESS Drills

SG オイルホール ストレートシャンク ドリル(7D用) SG Oil-Hole Straight Shank Drills (7D)

SG-FAX オイルホール ドリル SG-FAX Oil-Hole Drills

被削材 Work Material	一般構造用鋼 炭素鋼		合金鋼 調質鋼		ダイス鋼 プレハードン鋼		ステンレス鋼		鋳鉄		アルミニウム合金 銅合金		耐熱・耐食合金 Ti合金 インコネル	
	SS400 S50C Structural Steel Carbon Steel	SCM440 NAK Alloy Steel Heat treated Steel	SKD61 NAK HPM Mold Steel Hardened Steel	SUS304 SUS316 Stainless Steel	FC250 FCD400 Cast Iron	A5052 C1100 Aluminum Alloy Copper Alloy	Nickel Alloy Titanium Alloy							
直径 Drill Dia. (mm)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)
0.5	16000	240	13000	150	9500	80	5100	50	20000	300	23000	300	2500	18
1.0	9500	250	8000	190	6400	140	3500	65	12000	400	15000	500	1600	25
2.0	5700	360	4600	240	3200	160	1900	80	6300	490	9700	760	800	27
3.0	4200	460	3400	320	2100	170	1300	85	4700	640	7200	980	530	29
5.0	2500	430	2000	290	1250	165	760	80	2800	600	4300	920	320	28
8.0	1600	370	1300	250	800	150	480	75	1800	530	2700	790	200	26
10.0	1300	340	1000	230	650	140	380	73	1400	460	2200	730	160	26
12.0	1100	310	850	210	530	130	320	70	1200	430	1800	670	130	25
16.0	800	290	640	200	400	120	240	63	880	390	1400	610	100	23
20.0	640	260	510	180	320	110	190	57	700	350	1100	550	80	21
25.0	510	240	410	160	250	95	150	50	560	330	870	510	64	19
32.0	400	180	320	120	200	70	120	40	440	250	680	380	50	16

B-8, B-92, B-94 ◀ 寸法表 Stocked Sized

SGESR SGES SGSS SGSD SGOH9D SGTDK

SG-ESR ドリル SG-ESR Drills

SG-ES ドリル SG-ES Drills

SG ショート ドリル SG Short Drills

SG ストレートシャンク ドリル SG Straight Shank Drills

SG オイルホール ストレートシャンク ドリル(9D用) SG Oil-Hole Straight Shank Drills (9D)

SG-FAX テーパーシャンク ドリル SG-FAX Taper Shank Drills

被削材 Work Material	一般構造用鋼 炭素鋼		合金鋼 調質鋼		ダイス鋼 プレハードン鋼		ステンレス鋼 ^{*11)}		鋳鉄		アルミニウム合金 銅合金		耐熱・耐食合金 Ti合金 インコネル	
	SS400 S50C Structural Steel Carbon Steel	SCM440 NAK Alloy Steel Heat treated Steel	SKD61 NAK HPM Mold Steel Hardened Steel	SUS304 SUS316 Stainless Steel	FC250 FCD400 Cast Iron	A5052 C1100 Aluminum Alloy Copper Alloy	Nickel Alloy Titanium Alloy							
直径 Drill Dia. (mm)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)
2	5700	300	4600	200	3200	120	1800	55	6300	410	9700	630	800	23
3	4200	380	3400	260	2100	120	1100	60	4700	530	7200	820	580	25
5	2500	360	2000	240	1300	120	760	75	2800	500	4300	770	320	23
8	1600	310	1300	210	800	115	480	80	1800	440	2700	660	200	22
10	1300	280	1000	190	640	110	380	80	1400	390	2200	610	160	22
12	1100	260	850	180	530	105	320	80	1200	360	1800	560	132	21
16	800	240	640	160	400	100	240	70	880	330	1400	500	100	20
20	640	220	510	150	320	90	190	60	700	300	1100	460	80	19
25	510	200	410	140	250	80	150	50	560	270	870	420	64	18
32	400	150	320	110	200	65	120	45	440	210	680	330	50	15

B-14, B-21, B-43, B-44, B-93, B-114 ◀ 寸法表 Stocked Sized

SGESS/SGESR/SGOH3D/5D/7D など SG ドリル シリーズ

- 1) 機械剛性やワーククランプ、加工部形状などの状況により切削条件を調整してください。
- 2) この切削条件は水溶性切削油剤を使用した場合です。
- 3) 切削油剤は加工点やドリル溝十分に供給してください。
- 4) オイルホールドリルは内部給油でお使いください。
- 5) 穴あけ深さが 3Dc を超えるが、不水溶性切削油剤の場合には回転数と送り速度を 20% 下げてください。
- 6) ステンレス鋼を加工する場合にはステップ加工を行ってください。
- 7) 穴あけ深さが 3Dc を超える場合にはステップ加工を行ってください。ただし、被削材や加工条件により切りくず排出性が悪くなることがあります。その場合には所定の穴深さ以下であってもしステップ送りをしてください。
- 8) ステップ送りは穴の上面まで戻してください。
- 9) ステップ量は 0.5 ~ 1Dc を目安にしてください。小径は 0.2 ~ 0.5Dc ぐらいです。
- 10) コレットチャック、ミーリングチャックを使用ください。
- 11) **SGES, SGSD** はオーステナイト系ステンレス鋼 (SUS304 など) には適しません。また、一般構造用鋼 (SS400) や低炭素鋼 (S15C など) の場合には回転数のみ 20% 下げてください。

- 1) Adjust cutting condition according to the rigidity of machine or work clamp state.
- 2) For drilling with water soluble cutting fluid.
- 3) Provide sufficient amount cutting fluid to the cutting point and in the flute.
- 4) Oil-Hole drill, use an internal coolant.
- 5) Reduce RPM and feed speed by 20% for hole deeper than 3 × Dc or when using non-water soluble cutting fluid.
- 6) When for Stainless Steel drilling, add step feed.
- 7) When for hole depth more than 3 × Dc deep, add step feeding. However, a work material and cutting condition to chip removal may be worse. In that case, even if under predetermined hole depth, please step feed.
- 8) In step feed, return to the entrance hole.
- 9) Step feed interval is about 0.5 ~ 1 × Dc. In small diameter, about 0.2 ~ 0.5 × Dc.
- 10) Use a collet chuck, milling chuck.
- 11) SGES and SGSD is not suitable for Austenitic Stainless Steel (SUS304 and others). Also, for Structural Steel (SS400) and Low-Carbon Steel (S15C), reduce only the RPM.

新商品

超硬ドリル

ハイスドリル

タップ

超硬
エンドミル

ハイス
エンドミル

切断工具

バック・
セット商品
その他

精密工具

技術資料
索引

切削条件ご利用の注意

1. カタログに記載されている基準切削条件表の数値は、新しい作業の立ち上げの目安としてください。
2. ワークや機械により振動や異音が発生するときは、状況に応じて切削条件を変更してください。
3. ご使用の機械の最高回転数が基準切削条件に達しない場合は、最高回転数でご使用ください。その場合、送り速度も同じ比率で下げてください。

Attention on using the cutting condition tables

1. Utilize the standard cutting condition shown in the catalogs just as the general guide, when starting operation.
2. Adjust cutting condition when unusual vibration, different sound occur by cutting.
3. When using low speed machines, use the maximum speed and adjust the feed rate.

SGEZ | SG フラット ドリル SG FLAT Drill

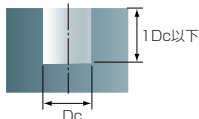
被削材 Work Material	一般構造用鋼 炭素鋼 ねずみ錆鉄		合金鋼 調質鋼		ダイス鋼 プレハードン鋼		ステンレス鋼		鋳鉄		アルミニウム合金鋼 銅合金		耐熱・耐食合金 Ti 合金 インコネル	
	SS400 S50C Structural Steel Carbon Steel Cast Iron	SCM440 NAK Alloy Steel Heat treated Steel	SKD61 NAK HPM Mold Steel Hardened Steel	SUS304 SUS316 Stainless Steel	FC250 FCD400 Cast Iron	A5052 C1100 Aluminum Alloy Copper Alloy	Nickel Alloy Titanium Alloy							
直径 Drill Dia. (mm)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)
16	500	80	400	65	300	38	200	32	500	100	600	100	100	13
20	400	80	320	65	240	38	160	32	400	100	480	100	80	13
24	330	80	265	65	200	38	130	32	330	100	400	100	70	13
28	280	70	230	55	170	33	110	28	280	80	340	90	60	11
32	250	70	200	55	150	33	100	28	250	80	300	90	50	11
36	220	65	175	45	130	30	90	26	220	80	260	90	40	10
40	200	60	160	45	120	30	80	24	200	70	240	80	40	10
44	180	50	145	40	110	25	70	20	180	60	220	75	40	8
50	160	50	125	35	95	25	60	18	160	50	190	65	30	7

SGEZ

- 1) 機械剛性やワーククランプ、加工部形状などの状況により切削条件を調整してください。
 - 2) この切削条件は水溶性切削油剤を使用した場合です。
 - 3) 切削油剤は加工点やドリル溝へ十分に供給してください。
 - 4) この切削条件表は、穴あけ深さ 1Dc 以下に適用ください。
 - 5) 加工時に切りくずが飛散することがありますので、カバー等で覆って飛散防止してください。
- 切りくずが長く伸びる場合にはステップ加工等で切りくずを細かく分断してください。

- 1) Adjust cutting condition according to the rigidity of machine or work clamp states.
- 2) For drilling with water soluble cutting fluid.
- 3) Provide sufficient amount cutting fluid to the cutting point and in the flute.
- 4) For drilling depth of 1 × Dc or less.
- 5) When the chip grow, add step feed.

切込み深さ
Depth of cut



B-23 ◀ ◻ ▶ 寸法表 Stocked Sized

SGOH3D | SG オイルホール ストレートシャंक ドリル(3D用) SG Oil-Hole Straight Shank Drills (3D)

SGOH5D | SG オイルホール ストレートシャंक ドリル(5D用) SG Oil-Hole Straight Shank Drills (5D)

被削材 Work Material	一般構造用鋼 炭素鋼		合金鋼 調質鋼		ダイス鋼 プレハードン鋼		ステンレス鋼		鋳鉄		アルミニウム合金鋼 銅合金		耐熱・耐食合金 Ti 合金 インコネル	
	SS400 S50C Structural Steel Carbon Steel	SCM440 NAK Alloy Steel Heat treated Steel	SKD61 NAK HPM Mold Steel Hardened Steel	SUS304 SUS316 Stainless Steel	FC250 FCD400 Cast Iron	A5052 C1100 Aluminum Alloy Copper Alloy	Nickel Alloy Titanium Alloy							
直径 Drill Dia. (mm)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)
5	2500	470	2000	320	1250	180	760	90	2800	660	4300	1010	320	32
8	1600	410	1300	280	800	165	480	85	1800	580	2700	870	200	30
10	1300	370	1000	250	640	155	380	80	1400	510	2200	800	160	29
12	1100	350	850	240	530	145	320	75	1200	480	1800	730	130	28
16	800	320	640	210	400	130	240	68	880	430	1400	670	100	26
20	640	290	510	190	320	115	190	62	700	390	1100	600	80	24
25	510	250	410	170	260	100	150	53	560	340	870	540	64	21
32	400	210	320	140	200	80	120	45	440	280	680	440	50	18

B-90, B-91 ◀ ◻ ▶ 寸法表 Stocked Sized

新商品

超硬ドリル

ハイスドリル

タップ

超硬
エンドミル

ハイス
エンドミル

切断工具

バック・
セット商品
その他

精密工具

技術資料
索引

ハイスドリルの基準切削条件

Standard Cutting Condition for HSS Drills

AGESS | AG-ESS ドリル AG-ESS Drills

被削材 Work Material	一般構造用鋼 炭素鋼 SS400 S50C Structural Steel Carbon Steel		合金鋼 調質鋼 SCM440 NAK Alloy Steel Heat treated Steel		ダイス鋼 プレハードン鋼 SKD61 NAK HPM Mold Steel Hardened Steel		ステンレス鋼 SUS304 SUS316 Stainless Steel		鋳鉄 FC250 FCD400 Cast Iron		アルミニウム合金 銅合金 A5052 C1100 Aluminum Alloy Copper Alloy	
	直径 Drill Dia. (mm)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)
		~200HB		20~30HRC		30~40HRC						
1	12000	320	9000	200	6400	130	3800	60	15000	500	20000	700
2	7200	430	5600	280	3200	150	1900	70	8000	600	12000	960
3	4800	500	3700	330	2100	170	1300	90	5300	640	8000	1000
5	2900	450	2200	310	1300	160	760	80	3200	640	4800	960
8	1800	430	1400	300	800	150	480	80	2000	560	3000	840
10	1400	400	1100	280	640	140	380	78	1600	530	2400	800
12	1200	360	930	260	530	130	320	75	1300	480	2000	720
16	900	310	700	220	400	120	240	70	1000	400	1500	600
20	720	290	560	220	320	110	190	65	800	400	1200	600

B-24 ◀寸法表 Stocked Sized

AGES | AG-ES ドリル AG-ES Drills

被削材 Work Material	一般構造用鋼 炭素鋼 SS400 S50C Structural Steel Carbon Steel		合金鋼 調質鋼 SCM440 NAK Alloy Steel Heat treated Steel		ダイス鋼 プレハードン鋼 SKD61 NAK HPM Mold Steel Hardened Steel		ステンレス鋼 SUS304 SUS316 Stainless Steel		鋳鉄 FC250 FCD400 Cast Iron		アルミニウム合金 銅合金 A5052 C1100 Aluminum Alloy Copper Alloy	
	直径 Drill Dia. (mm)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)
		~200HB		20~30HRC		30~40HRC						
2	7200	390	5600	255	3200	115	1900	60	8000	520	12000	800
3	4800	420	3700	280	2100	130	1300	70	5300	560	8000	840
5	2900	400	2200	280	1300	130	760	65	3200	560	4800	840
8	1800	360	1400	255	800	125	480	65	2000	480	3000	720
10	1400	330	1100	235	640	120	380	60	1600	440	2400	660
12	1200	300	930	210	530	110	320	60	1300	400	2000	600
16	900	270	700	190	400	95	240	50	1000	350	1500	520
20	720	240	560	170	320	95	190	50	800	320	1200	480

B-28 ◀寸法表 Stocked Sized

AGESSL | AG-ES ドリルセミロング は下記を参照してください。

B-30 ◀寸法表 Stocked Sized

AGESS/AGES/AGESSL

- 1) 機械剛性やワーククランプ、加工形状などの状況により切削条件を調整してください。
- 2) この切削条件は水溶性切削油剤を使用した場合です。
- 3) 切削油剤は加工点やドリル溝へ十分に供給してください。
- 4) 穴あけ深さが3Dcを超えるか、不水溶性切削油剤使用の場合には回転数と送り速度を20%下げてください。
- 5) この切削条件は、穴あけ深さ3Dc以下に適用ください。
- 6) 穴あけ深さが3Dcを超える場合にはステップ加工を行ってください。ただし、被削材や加工条件により切りくず排出性が悪くなることがあります。その場合には所定の穴深さ以下であってもステップ送りをしてください。
- 7) AGESSLはAGESSに対して、回転数を25%、送り速度を35%下げてください。
- 8) ステップ送りは穴の上面まで戻してください。
- 9) ステップ量は0.5~1Dcを目安にしてください。小径やAGESSLは、0.2~0.5Dcぐらいです。
- 10) ドリルの振れを0.02mm以下におさえてチャッキングしてください。
- 11) コレットチャック、ミーリングチャックを使用してください。
- 12) 再研削後は切削条件を下げて使用ください。

- 1) Adjust cutting condition according to the rigidity of machine or work clamp state.
- 2) For drilling with water soluble cutting fluid.
- 3) Provide sufficient amount cutting fluid to the cutting point and in the flute.
- 4) Reduce RPM and feed speed by 20% for hole deeper than 3 × Dc or when using non-water-soluble cutting fluid.
- 5) Use the table values for drilling depth under 3 × Dc.
- 6) When for hole depth more than 3 × Dc deep, add step feeding. However, a work material and cutting condition to chip removal may be worse. In that case, even if under predetermined hole depth, please step feed.
- 7) AGESSL reduce the rotation to 75% and feed to 65% for table values of AGESS.
- 8) In step feed, return to the entrance hole.
- 9) Step feed interval is about 0.5 ~ 1 × Dc. In small diameter and AGESSL, about 0.2 ~ 0.5 × Dc.
- 10) Adjust the drill run out to 0.02mm or less.
- 11) Use a collet chuck, milling chuck.
- 12) After grinding please lower cutting condition.

新商品

超硬ドリル

ハイスドリル

タップ

超硬
エンドミル

ハイス
エンドミル

切断工具

バック・
セット商品
その他

精密工具

技術資料
索引

切削条件ご利用の注意

1. カタログに記載されている基準切削条件表の数値は、新しい作業の立ち上げの目安としてください。
2. ワークや機械により振動や異音が発生するときは、状況に応じて切削条件を変更してください。
3. ご使用の機械の最高回転数が基準切削条件に達しない場合は、最高回転数でご使用ください。その場合、送り速度も同じ比率で下げてください。

Attention on using the cutting condition tables

1. Utilize the standard cutting condition shown in the catalogs just as the general guide, when starting operation.
2. Adjust cutting condition when unusual vibration, different sound occur by cutting.
3. When using low speed machines, use the maximum speed and adjust the feed rate.

AGSTD AGSTDLS

AG スターティング ドリル AG Starting Drills AG スターティング ドリル ロングシャンク AG Starting Drills Long Shank

センタリング Centering

被削材 Work Material	一般構造用鋼 炭素鋼		合金鋼		ダイス鋼 プレハードン鋼 SKD61 NAK HPM		ステンレス鋼 SUS304		鋳鉄		アルミニウム合金 非鉄金属	
	SS400 S50C Structural Steel Carbon Steel	SCM440 Alloy Steel	SCM440 Alloy Steel	Mold Steel Pre-Hardened Steel	Stainless Steel	FC250 Cast Iron	Aluminum Alloy Nonferrous Alloy					
直径 Drill Dia. (mm)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)
3	5300	318	3200	192	1600	72	1600	72	5300	318	8000	600
4	4000	320	2400	180	1200	72	1200	72	4000	320	6000	600
5	3200	320	1900	181	960	67	950	67	3200	320	4800	600
6	2700	324	1600	168	800	68	800	68	2700	324	4000	600
8	2000	300	1200	156	600	66	600	66	2000	300	3000	600
10	1600	288	960	134	480	62	480	62	1600	288	2400	600
12	1300	260	800	124	400	60	400	60	1300	260	2000	600
16	1000	240	600	114	300	57	300	57	1000	240	1500	600
20	800	224	480	110	240	55	240	55	800	224	1200	600

- 1) 機械剛性やワーククランプ、加工部形状などの状況により切削条件を調整してください。
- 2) この切削条件は水溶性切削油剤を使用した場合です。
- 3) 切削油剤は加工点へ十分に供給してください。
- 4) 不水溶性切削油剤の場合には回転数と送り速度を 20% 下げてください。
- 5) この切削条件表はセンタリング時に適用ください。
- 6) 圧延面や黒皮面にセンタリングする場合は、回転数と送り速度を 20% 下げてください。
- 7) コレットチャック、ミーリングチャックを使用ください。
- 8) 曲面、傾斜面へのセンタリングは、送り速度を 20% 下げてください。

- 1) Adjust cutting condition according to the situation, such as rigidity of machine, work clamp, and shape of workpiece.
- 2) For drilling with water soluble cutting fluid.
- 3) Apply sufficient cutting fluid to work area.
- 4) In non-water soluble cutting fluid, reduce the rotation and feed by 20%.
- 5) Use these cutting condition for centering work.
- 6) Reduce RPM and feed speed by 20% for centering work on rolled steel or forged surfaces.
- 7) Use collet chuck or milling chuck.
- 8) Reduce feed speed by 20% when centering on curved or angled surfaces.

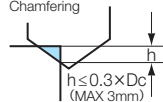
面取り加工 Chamfering

被削材 Work Material	一般構造用鋼 炭素鋼		合金鋼		ダイス鋼 プレハードン鋼 SKD61 NAK HPM		ステンレス鋼 SUS304		鋳鉄		アルミニウム合金 非鉄金属	
	SS400 S50C Structural Steel Carbon Steel	SCM440 Alloy Steel	SCM440 Alloy Steel	Mold Steel Pre-Hardened Steel	Stainless Steel	FC250 Cast Iron	Aluminum Alloy Nonferrous Alloy					
直径 Drill Dia. (mm)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)
3	5300	200	3200	100	1600	40	1600	40	5300	450	8000	400
4	4000	200	2400	100	1200	40	1200	40	4000	450	6000	400
5	3200	200	1900	100	960	40	950	40	3200	450	4800	400
6	2600	200	1600	100	800	40	800	40	2700	450	4000	400
8	2000	200	1200	100	600	40	600	40	2000	450	3000	400
10	1600	200	960	100	480	40	480	40	1600	450	2400	400
12	1300	200	800	100	400	40	400	40	1300	450	2000	400
16	1000	200	600	100	300	40	300	40	1000	450	1500	400
20	800	180	480	100	240	35	240	35	800	400	1200	360

- 1) V溝加工を行う場合は、送り速度を 1/3 以下に下げてください。
- 2) 機械や加工物取り付けにおいて剛性がない場合、びびりが発生する場合は、上表の回転数と送り速度を同じ割合で下げてください。
- 3) AGSTDLS の場合には、回転数を 70% に、送り速度を 50% 以下でご使用ください。

- 1) Reduce the feed speed to less than 1/3 to cut V grooves.
- 2) Reduce the RPM and the feed speed in the above table at the same rate if chattering occurs because the workpiece is not rigidly mounted to the machine.
- 3) In case of AGSTDLS, reduce the rotation by 30% and reduce the feed to 50%.

面取り加工
Chamfering



B-41, B-42 ◀ ◻ ▶ 寸法表 Stocked Sized

新商品

超硬ドリル

ハイスドリル

タップ

超硬
エンドミル

ハイス
エンドミル

切断工具

バック・
セット商品
その他

精密工具

技術資料
索引

ハイスドリルの基準切削条件

Standard Cutting Condition for HSS Drills

AGSUSS | AG-SUS ドリル ショート AG-SUS Drills Short

AGSUSR | AG-SUS ドリル レギュラ AG-SUS Drills Regular

被削材 Work Material	オーステナイト系			オーステナイト系			マルテンサイト系		フェライト系		一般構造用鋼、低炭素鋼	
	SUS304 Austenitic Stainless Steel	SUS316 Austenitic Stainless Steel	SUS304N Austenitic Stainless Steel	SUS304N Austenitic Stainless Steel	SUS420 Martensitic Stainless Steel	SUS440 Martensitic Stainless Steel	SUS405 Ferritic Stainless Steel	SUS430 Ferritic Stainless Steel	SS400 Structural Steel	S15C Structural Steel	Low Carbon Steel	
直径 Drill Dia. (mm)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)
1	4800	100	3800	70	5700	110	6400	130	11000	220		
2	2400	110	1900	80	2900	130	3200	140	5600	250		
3	1600	120	1300	90	1900	140	2100	160	3700	280		
5	960	120	760	80	1100	140	1300	160	2200	280		
8	600	120	480	80	720	140	800	160	1400	280		
10	480	120	380	80	570	140	640	160	1100	280		
12	400	120	320	80	480	140	530	160	930	280		
16	300	110	240	80	360	130	400	140	700	250		
20	240	100	190	70	290	120	320	130	560	220		

AGSUSS/AGSUSR

- 機械剛性やワークランプ、加工部形状などの状況により切削条件を調整してください。
- この切削条件は水溶性切削油剤を使用した場合です。
- 切削油剤は加工点やドリル溝へ十分に供給してください。
- 穴あけ深さが 3Dc を超えるか、不水溶性切削油剤使用の場合には回転数と送り速度を 20% 下げてください。
- この切削条件表は、穴あけ深さ 3Dc 以下に適用ください。
- 穴あけ深さが 3Dc を超える場合にはステップ加工を行ってください。ただし、被削材や加工条件により切りくず排出性が悪くなる場合があります。その場合には所定の穴深さ以下であってもステップ送りをしてください。
- ステップ送りは穴の上面まで戻してください。
- ステップ量は 0.5 ~ 1Dc を目安にしてください。小径は 0.2 ~ 0.5Dc ぐらいです。
- 圧延面や黒皮面に穴あけをする場合は、切削速度と送り速度を 80% にしてください。
- コレットチャック、ミーリングチャックを使用してください。
- Adjust cutting condition according to the rigidity of machine or work clamp state.
- For drilling with water soluble cutting fluid.
- Provide sufficient amount cutting fluid to the cutting point and in the flute.
- Reduce RPM and feed speed by 20% for hole deeper than 3 × Dc or when using non-water soluble cutting fluid.
- Use the table values for drilling depth under 3 × Dc.
- When for hole depth more than 3 × Dc deep, add step feeding. However, a work material and cutting condition to chip removal may be worse. In that case, even if under predetermined hole depth, please step feed.
- In step feed, return to the entrance hole.
- Step feed interval is about 0.5 ~ 1 × Dc. In small diameter, about 0.2 ~ 0.5 × Dc.
- Reduce rotation and feed by 20% of table values in drilling rolled surface or surface as forged.
- Use a collet chuck, milling chuck.

B-31, B-37 ◀ 寸法表 Stocked Sized

AGPSD | AG パワー ドリル AG Power Drills

被削材 Work Material	炭素鋼			合金鋼		ダイス鋼 調質鋼		鑄鉄	
	S-C Carbon Steel	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)
1	7200	250	5700	170	4300	90	8600	340	
2	4300	300	3400	200	2600	110	5200	420	
3	3200	330	2500	230	1900	110	3800	460	
5	1900	330	1500	230	1100	110	2300	470	
8	1200	340	960	230	720	110	1400	450	
10	960	340	760	230	570	110	1100	440	
13	730	300	590	210	440	110	880	390	

AGPSD

- この切削条件は水溶性切削油剤を使用した場合です。
- 切削油剤は加工点やドリル溝へ十分に供給してください。
- 不水溶性切削油剤の場合には回転数と送り速度を 20% 下げてください。
- この切削条件表は、穴あけ深さ 3Dc 以下に適用ください。
- 穴あけ深さが 3Dc を超える場合には回転数と送り速度を 20% 下げてください。
- 穴あけ深さが 3Dc を超える場合にはステップ加工を行ってください。ただし、被削材や加工条件により切りくず排出性が悪くなる場合があります。その場合には所定の穴深さ以下であってもステップ送りをしてください。
- ステップ送りは穴の上面まで戻してください。
- ステップ量は 0.5 ~ 1Dc を目安にしてください。小径は 0.2 ~ 0.5Dc ぐらいです。
- コレットチャック、ミーリングチャックを使用してください。
- 圧延面や黒皮面に穴あけをする場合は、切削速度と送り速度を 80% にしてください。
- For drilling with water soluble cutting fluid.
- Provide sufficient amount cutting fluid to the cutting point and in the flute.
- In non-water soluble cutting fluid, reduce the rotation and feed by 20%.
- Use the table values for drilling depth under 3 × Dc.
- When for hole depth more than 3 × Dc, reduce the rotation and feed by 20%.
- When for hole depth more than 3 × Dc deep, add step feeding. However, a work material and cutting condition to chip removal may be worse. In that case, even if under predetermined hole depth, please step feed.
- In step feed, return to the entrance hole.
- Step feed interval is about 0.5 ~ 1 × Dc. In small diameter, about 0.2 ~ 0.5 × Dc.
- Use a collet chuck, milling chuck.
- Reduce rotation and feed by 20% in drilling rolled surface or surface as forged.

B-45 ◀ 寸法表 Stocked Sized

切削条件ご利用の注意

1. カタログに記載されている基準切削条件表の数値は、新しい作業の立ち上げの目安としてください。
2. ワークや機械により振動や異音が発生するときは、状況に応じて切削条件を変更してください。
3. ご使用の機械の最高回転数が基準切削条件に達しない場合は、最高回転数でご使用ください。その場合、送り速度も同じ比率で下げてください。

Attention on using the cutting condition tables

1. Utilize the standard cutting condition shown in the catalogs just as the general guide, when starting operation.
2. Adjust cutting condition when unusual vibration, different sound occur by cutting.
3. When using low speed machines, use the maximum speed and adjust the feed rate.

AGPSLSD | AG パワー セミロング ドリル AG Power Semi-long Drills

被削材 Work Material	炭素鋼			合金鋼		ダイス鋼 調質鋼		鋳鉄	
	S-C Carbon Steel			SCM SNC Alloy Steel		SKD Mold Steel Heat treated Steel		FC FCD Cast Iron	
直径 Drill Dia. (mm)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	
1	5700	160	4100	90	3000	40	7500	240	
2	3200	180	2400	110	1600	50	7400	280	
3	2500	210	1800	130	1200	70	3000	320	
5	1800	270	1150	150	830	80	1900	330	
6	1500	270	950	150	700	80	1600	330	
8	1100	260	720	140	520	80	1200	320	
10	900	250	570	140	420	80	950	320	
13	680	230	440	130	320	70	700	280	

AGPSLSD

- 1) 機械剛性やワーククランプ、加工部形状などの状況により切削条件を調整してください。
- 2) この切削条件は水溶性切削油剤を使用した場合です。
- 3) 切削油剤は加工点やドリル溝へ十分に供給してください。
- 4) 不水溶性切削油剤の場合には回転数と送り速度を20%下げてください。
- 5) 被削材や加工条件により、切りくず排出性が悪くなることがあります。その場合にはステップ送りをしてください。
- 6) ステップ送りは穴の上面まで戻してください。
- 7) ステップ量は0.5～1Dcを目安にしてください。小径は0.2～0.5Dc程度です。
- 8) コレットチャック、ミーリングチャックを使用ください。
- 9) 圧延面や黒皮面に穴あけをする場合は、切削速度と送り速度を80%にしてください。

- 1) Adjust cutting condition according to the rigidity of machine or work clamp state.
- 2) For drilling with water soluble cutting fluid.
- 3) Provide sufficient amount cutting fluid to the cutting point and in the flute.
- 4) In non-water soluble cutting fluid, reduce the rotation and feed by 20%.
- 5) A work material and cutting condition to chip removal may be worse. In that case, please add step feeding.
- 6) In step feed, return to the entrance hole.
- 7) Step feed interval is about 0.5～1×Dc. In small diameter, about 0.2～0.5×Dc.
- 8) Use a collet chuck, milling chuck.
- 9) Reduce rotation and feed by 20% in drilling rolled surface or surface as forged.

B-61 ◀ ◻ ▶ 寸法表 Stocked Sized

新商品

超硬ドリル

ハイスドリル

タップ

超硬
エンドミル

AGPLSD | AG パワー ロング ドリル AG Power Long Drills

被削材 Work Material	炭素鋼			合金鋼 工具鋼		プレハードン鋼 調質鋼		鋳鉄	
	S-C Carbon Steel			SCM440 SKD Alloy Steel Tool Steel		NAK55 HPM1 Pre-Hardened Steel Heat treated Steel		FC FCD Cast Iron	
直径 Drill Dia. (mm)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	
1	4000	70	2400	40	1600	20	4000	84	
2	2400	100	1400	60	1000	30	2400	120	
3	2000	140	1200	80	800	40	2000	160	
5	1400	180	860	110	570	60	1400	210	
6	1300	200	800	120	530	60	1300	230	
8	1000	200	600	120	400	60	1000	240	
10	800	180	480	110	320	60	800	220	
13	610	170	370	100	240	50	610	200	

AGPLSD

- 1) 機械剛性やワーククランプ、加工部形状などの状況により切削条件を調整してください。
- 2) この切削条件は水溶性切削油剤を使用した場合です。
- 3) 切削油剤は加工点やドリル溝へ十分に供給してください。
- 4) 不水溶性切削油剤の場合には回転数と送り速度を20%下げてください。
- 5) この切削条件表は、穴あけ深さ20Dc以下に適用ください。
- 6) 穴あけ深さ20Dcを超える場合には回転数と送り速度を30%下げてください。
- 7) 穴あけ深さが17Dcを超える場合にはステップ加工を行ってください。ただし、被削材や加工条件により切りくず排出性が悪くなることがあります。その場合には所定の穴深さ以下であってもステップ送りをしてください。
- 8) ステップ送りは穴の上面まで戻してください。
- 9) ステップ量は0.5～1Dcを目安にしてください。小径は0.2～0.5Dcぐらいです。
- 10) コレットチャック、ミーリングチャックを使用ください。
- 11) ガイド穴加工を事前にあげてください。穴深さは2～3Dc。
- 12) ガイド穴加工には **SGESS** をお薦めします。深穴ドリルと同じ直径を選定ください。

- 1) Adjust cutting condition according to the rigidity of machine or work clamp state.
- 2) For drilling with water soluble cutting fluid.
- 3) Provide sufficient amount cutting fluid to the cutting point and in the flute.
- 4) In non-water soluble cutting fluid, reduce the rotation and feed by 20%.
- 5) Use the table values for drilling depth under 20×Dc.
- 6) When for hole depth more than 20×Dc, reduce the rotation and feed by 30%.
- 7) When for hole depth more than 17×Dc deep, add step feeding. However, a work material and cutting condition to chip removal may be worse. In that case, even if under predetermined hole depth, please step feed.
- 8) In step feed, return to the entrance hole.
- 9) Step feed interval is about 0.5～1×Dc. In small diameter, about 0.2～0.5×Dc.
- 10) Use a collet chuck, milling chuck.
- 11) Recommend pre-drilling of guide hole. Depth is 2 to 3Dc.
- 12) Recommend the SGESS Drill for guide drilling. Select one with the same diameter as the deep hole drill.

B-62 ◀ ◻ ▶ 寸法表 Stocked Sized

ハイス
エンドミル

切断工具

バック・
セット商品
その他

精密工具

技術資料
索引

ハイスドリルの基準切削条件

Standard Cutting Condition for HSS Drills

GSS
GOH
GTS
GTD
GTDOH

G ショート ドリル G Short Drills
G オイルホール ドリル G Oil-Hole Drills
G テーパーシャンク ショート ドリル G Taper Shank Short Drills
G テーパーシャンク オイルホール ドリル G Taper Shank Drills with Oil-Hole

新品

超硬ドリル

被削材 Work Material	一般構造用鋼 炭素鋼		合金鋼 調質鋼		ダイス鋼 プレハードン鋼		ステンレス鋼		鋳鉄		アルミニウム合金 銅合金	
	SS400 S50C Structural Steel Carbon Steel	~ 200HB	SCM440 NAK Alloy Steel Heat treated Steel	20 ~ 30HRC	SKD61 NAK HPM Mold Steel Hardened Steel	30 ~ 40HRC	SUS304 SUS316 Stainless Steel	送り速度	FC250 FCD400 Cast Iron	送り速度	A5052 C1100 Aluminum Alloy Copper Alloy	送り速度
直径 Drill Dia. (mm)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)
1	7200	220	5700	150	4300	100	2500	50	7900	310	12000	480
2	4300	270	3400	180	2600	120	1400	57	4700	370	7300	570
3	3200	350	2500	230	1900	160	1050	70	3500	480	5400	740
5	1900	330	1500	220	1200	150	650	70	2100	450	3200	690
8	1200	280	960	190	720	130	400	65	1300	380	2000	590
10	960	250	760	170	570	110	320	60	1100	350	1600	530
12	800	240	640	160	480	110	270	60	880	330	1400	520
16	600	220	480	150	360	97	200	55	660	300	1000	460
20	480	190	380	130	290	88	160	50	530	270	810	410
25	380	160	310	110	230	75	130	40	420	230	650	350
32	300	130	240	90	180	57	100	30	330	170	510	270

B-46, B-96, B-115, B-148 ◀ 寸法表 Stacked Sized

GSD
GCOSD
GCOSDML
GOHL
GTD
GTTD
GLTDOH

G スタンダード ドリル G Standard Drills
G コバルト ストレートシャンク ドリル G Straight Shank Cobalt Drills
G マイクロ ロング ドリル G Micro-Long Drills
G オイルホール ロング ドリル G Oil-Hole Long Drills
G テーパーシャンク スタンダード ドリル G Taper Shank Standard Drills
G 鉄骨用 テーパーシャンク ドリル G Taper Shank Drills for Iron Frame
G テーパーシャンク オイルホール ロング ドリル G Taper Shank Long Drills with Oil-Hole

超硬
エンドミル

ハイス
エンドミル

切断工具

被削材 Work Material	一般構造用鋼 炭素鋼		合金鋼 調質鋼		ダイス鋼 プレハードン鋼		ステンレス鋼		鋳鉄		アルミニウム合金 銅合金	
	SS400 S50C Structural Steel Carbon Steel	~ 200HB	SCM440 NAK Alloy Steel Heat treated Steel	20 ~ 30HRC	SKD61 NAK HPM Mold Steel Hardened Steel	30 ~ 40HRC	SUS304 SUS316 Stainless Steel	送り速度	FC250 FCD400 Cast Iron	送り速度	A5052 C1100 Aluminum Alloy Copper Alloy	送り速度
直径 Drill Dia. (mm)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)
1	7200	190	5700	130	4300	84	2500	50	7900	260	12000	400
2	4300	220	3400	150	2600	101	1400	57	4700	310	7300	470
3	3200	290	2500	190	1900	130	1050	70	3500	400	5400	610
5	1900	270	1500	180	1200	120	650	64	2100	380	3200	570
8	1200	230	960	160	720	110	400	60	1300	320	2000	490
10	960	210	760	140	570	94	320	58	1100	290	1600	440
12	800	200	640	130	480	89	270	55	880	270	1400	430
16	600	180	480	120	360	81	200	50	660	250	1000	380
20	480	160	380	110	290	74	160	45	530	220	810	340
25	380	150	310	100	230	67	130	38	420	200	650	320
32	300	120	240	80	180	52	100	26	330	160	510	240

B-48, B-49, B-59, B-98, B-117, B-127, B-150 ◀ 寸法表 Stacked Sized

バック・
セット商品
その他

精密工具

技術資料
索引

切削条件ご利用の注意

- カタログに記載されている基準切削条件の数値は、新しい作業の立ち上げの目安としてください。
- ワークや機械により振動や異音が発生するときは、状況に応じて切削条件を変更してください。
- ご使用の機械の最高回転数が基準切削条件に達しない場合は、最高回転数でご使用ください。その場合、送り速度も同じ比率で下げてください。

Attention on using the cutting condition tables

- Utilize the standard cutting condition shown in the catalogs just as the general guide, when starting operation.
- Adjust cutting condition when unusual vibration, different sound occur by cutting.
- When using low speed machines, use the maximum speed and adjust the feed rate.

SLDR
MCD
COTDOH

サイドロック ストレートシャンク ドリル ラージャシャンク Side Lock Straight Shank Drills Larger Shank
MC ドリル MC Drills
コバルト 油穴付き テーパーシャンク ドリル Taper Shank Cobalt Drills with Oil-Hole

被削材 Work Material	一般構造用鋼 炭素鋼		合金鋼 調質鋼		ダイス鋼 プレハードン鋼		ステンレス鋼		鋳鉄		アルミニウム合金 銅合金	
	SS400 S50C Structural Steel Carbon Steel	~200HB	SCM440 NAK Alloy Steel Heat treated Steel	20~30HRC	SKD61 NAK HPM Mold Steel Hardened Steel	30~40HRC	SUS304 SUS316 Stainless Steel	FC250 FCD400 Cast Iron	A5052 C1100 Aluminum Alloy Copper Alloy			
直径 Drill Dia. (mm)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)
3	2100	180	1700	120	1300	82	850	50	2300	240	3600	380
5	1300	170	1000	110	760	75	500	45	1400	230	2200	360
8	800	140	640	100	480	65	300	40	900	200	1400	320
10	640	130	510	88	380	58	250	38	700	180	1100	280
12	530	120	420	81	320	55	210	35	580	170	900	260
16	400	110	320	75	240	50	160	32	440	150	680	230
20	320	100	250	66	190	44	130	30	350	140	540	210
25	250	90	200	61	150	41	100	28	280	130	430	190
30	210	81	170	55	130	37	85	25	230	110	360	170
40	160	69	130	48	100	32	65	21	180	100	270	150
50	130	62	100	41	80	29	50	18	140	84	220	130

B-51, B-52, B-149 ◀寸法表 Stocked Sized

COSD
SD
COSDML
NOS
SNOS
COTD
TD
TTD

コバルト ストレートシャンク ドリル Straight Shank Cobalt Drills
ストレートシャンク ドリル Straight Shank Drills
マイクロ ロング ドリル Micro-Long Drills
ノス ドリル Noss Drills
ステンレス用 コバルト ノス ドリル Cobalt Noss Drills for Stainless Steel
コバルト テーパーシャンク ドリル Taper Shank Cobalt Drills
テーパーシャンク ドリル Taper Shank Drills
鉄骨用 テーパーシャンク ドリル Taper Shank Drills for Iron Frame

被削材 Work Material	一般構造用鋼 炭素鋼		合金鋼 調質鋼		ダイス鋼 プレハードン鋼		ステンレス鋼		鋳鉄		アルミニウム合金 銅合金	
	SS400 S50C Structural Steel Carbon Steel	~200HB	SCM440 NAK Alloy Steel Heat treated Steel	20~30HRC	SKD61 NAK HPM Mold Steel Hardened Steel	30~40HRC	SUS304 SUS316 Stainless Steel	FC250 FCD400 Cast Iron	A5052 C1100 Aluminum Alloy Copper Alloy			
直径 Drill Dia. (mm)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)
1	4800	100	3800	65	2900	44	2500	40	5300	130	8100	200
2	2900	120	2300	78	1700	51	1250	40	3200	160	4900	250
3	2100	150	1700	100	1300	68	850	45	2300	200	3600	320
5	1300	140	1000	94	760	63	500	40	1400	190	2200	300
8	800	120	640	82	480	54	300	35	900	170	1400	260
10	640	110	510	74	380	48	250	32	700	150	1100	240
12	530	100	420	68	320	46	210	30	580	140	900	220
16	400	92	320	63	240	41	160	28	440	130	680	200
20	320	83	250	55	190	37	120	25	350	115	540	180
25	250	75	200	51	150	34	100	23	280	100	430	160
30	210	67	170	46	130	31	85	20	230	90	360	140
40	160	58	130	40	100	27	65	18	180	81	270	120
50	130	52	100	34	80	24	50	15	140	70	220	110

B-54, B-55, B-60, B-110, B-112, B-120, B-123, B-127 ◀寸法表 Stocked Sized

- この切削条件は水溶性切削油剤を使用した場合です。
- 切削油剤は加工点やドリル溝へ十分に供給してください。
- この切削条件表は、穴あけ深さ 3Dc 以下に適用ください。
- 穴あけ深さ 3Dc を超える場合には回転数と送り速度を 20% 下げてください。
- 穴あけ深さが 3Dc を超える場合にはステップ加工を行ってください。ただし、被削材や加工条件により切りくず排出性が悪くなる場合があります。その場合には所定の穴深さ以下であってもステップ送りをしてください。
- ステップ送りは穴の上面まで戻してください。
- ステップ量は 0.5 ~ 1Dc を目安してください。小径は 0.1 ~ 0.5Dc ぐらいです。

- For drilling with water soluble cutting fluid.
- Provide sufficient amount cutting fluid to the cutting point and in the flute.
- Use the table values for drilling depth under 3 × Dc.
- When for hole depth more than 3 × Dc, reduce the rotation and feed by 20%.
- When for hole depth more than 3 × Dc deep, add step feeding. However, a work material and cutting condition to chip removal may be worse. In that case, even if under predetermined hole depth, please step feed.
- In step feed, return to the entrance hole.
- Step feed interval is about 0.5 ~ 1 × Dc. In small diameter, about 0.1 ~ 0.5 × Dc.

新商品

超硬ドリル

ハイスドリル

タップ

超硬
エンドミル

ハイス
エンドミル

切断工具

バック・
セット商品
その他

精密工具

技術資料
索引

ハイスドリルの基準切削条件

Standard Cutting Condition for HSS Drills

GLSD
GNLSD
GLD
GLTD
GNLTD

G ロング ドリル G Non-Step Straight Shank Long Drills
G ロング ドリル 長溝タイプ G Non-Step Straight Shank Long Drills with Longer Flute
G ストレート ロング ドリル G Straight Shank Long Drills
G テーパーシャंक ロング ドリル G Taper Shank Long Drills
G ノンステップ テーパーシャंक ロング ドリル G Non-Step Taper Shank Long Drills

被削材 Work Material	一般構造用鋼 炭素鋼		合金鋼 調質鋼		ダイス鋼 プレハードン鋼		ステンレス鋼		鋳鉄		アルミニウム合金 銅合金											
	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)										
SS400 S50C Structural Steel Carbon Steel ~200HB			SCM440 NAK Alloy Steel Heat treated Steel 20~30HRC		SKD61 NAK HPM Mold Steel Hardened Steel 30~40HRC		SUS304 SUS316 Stainless Steel		FC250 FCD400 Cast Iron		A5052 C1100 Aluminum Alloy Copper Alloy											
直径 Drill Dia. (mm)	1	3500	2	2100	3	1800	5	1300	8	900	10	700	13	550	16	450	20	350	25	280	32	220
		65		80		110		130		130		130		120		110		95		80		65
		2200		1300		1050		770		550		450		340		280		220		180		140
		35		40		55		69		76		70		67		62		54		45		33
		1400		880		750		510		360		290		220		180		140		115		90
		20		25		33		40		42		40		37		34		30		25		20
		1300		800		640		450		280		220		170		140		110		90		70
		16		21		26		31		30		28		27		24		21		18		14
		3500		2100		1800		1300		900		700		550		450		350		280		220
		74		90		125		153		155		147		137		125		110		95		75
		4800		4000		3200		2500		2000		1600		1200		1000		800		650		500
		105		180		230		320		370		350		330		300		260		220		170

GLSD/GNLSD/GLD

- この切削条件は水溶性切削油剤を使用した場合です。
- 切削油剤は加工点やドリル溝十分に供給してください。
- 穴あけ深さ 20Dc を超える場合には回転数と送り速度を 30% 下げてください。
- 穴あけ深さが 10Dc (GLD は 3Dc を超える場合) を超える場合にはステップ加工を行ってください。ただし、被削材や加工条件により切りくず排出性が悪くなることがあります。その場合には所定の穴深さ以下であってもステップ送りをしてください。
- ステップ送りは穴の上面まで戻してください。
- ステップ量は 0.5 ~ 1Dc を目安にしてください。小径は 0.2 ~ 0.5Dc ぐらいです。
- ガイド穴加工を事前にあけてください。穴深さは 2 ~ 3Dc。
- ガイド穴加工には **SGESS** をお薦めします。深穴ドリルと同じ直径を選ってください。

- For drilling with water soluble cutting fluid.
- Provide sufficient amount cutting fluid to the cutting point and in the flute.
- When for hole depth more than 20 × Dc, reduce the rotation and feed by 30%.
- When for hole depth more than 10 × Dc deep, add step feeding. (GLD more than 3 × Dc)
However, a work material and cutting condition to chip removal may be worse. In that case, even if under predetermined hole depth, please step feed.
- In step feed, return to the entrance hole.
- Step feed interval is about 0.5 ~ 1 × Dc. In small diameter, about 0.2 ~ 0.5 × Dc.
- Recommend pre-drilling of guide hole. Guide hole is depth is 2 ~ 3 × Dc.
- Recommend the SGESS Drill for guide drilling. Select one with the same diameter as the deep hole drill.

GLTD/GNLTD

- この切削条件は水溶性切削油剤を使用した場合です。
- 切削油剤は加工点やドリル溝十分に供給してください。
- この切削条件表は、穴あけ深さ 3Dc 以下に適用ください。
- 穴あけ深さ 3Dc を超える場合には回転数と送り速度を 20% 下げてください。
- 穴あけ深さが 3Dc を超える場合にはステップ加工を行ってください。ただし、被削材や加工条件により切りくず排出性が悪くなることがあります。その場合には所定の穴深さ以下であってもステップ送りをしてください。
- ステップ送りは穴の上面まで戻してください。
- ステップ量は 0.5 ~ 1Dc を目安にしてください。小径は 0.1 ~ 0.5Dc ぐらいです。

- For drilling with water soluble cutting fluid.
- Provide sufficient amount cutting fluid to the cutting point and in the flute.
- Use the table values for drilling depth under 3 × Dc.
- When for hole depth more than 3 × Dc, reduce the rotation and feed by 20%.
- When for hole depth more than 3 × Dc deep, add step feeding. However, a work material and cutting condition to chip removal may be worse. In that case, even if under predetermined hole depth, please step feed.
- In step feed, return to the entrance hole.
- Step feed interval is about 0.5 ~ 1 × Dc. In small diameter, about 0.1 ~ 0.5 × Dc.

B-65, B-69, B-74, B-128, B-146 ◀ ● 寸法表 Stocked Sized

新品

超硬ドリル

ハイスドリル

タップ

超硬
エンドミル

ハイス
エンドミル

切断工具

バック・
セット商品
その他

精密工具

技術資料
索引

ハイスドリルの基準切削条件

Standard Cutting Condition for HSS Drills

**YKS
KSA**

強力型 ドリル 標準 Parabolic Flute Drills Regular

強力型 ドリル アルミ用 標準 Parabolic Flute Drills for Aluminum Regular

		YKS 強力型ドリル 標準										KSA 強力型ドリル アルミ用標準	
被削材 Work Material	一般構造用鋼 炭素鋼		合金鋼 調質鋼		ダイス鋼 プレハードン鋼		ステンレス鋼		鋳鉄		アルミニウム合金 銅合金		
	SS400 S50C Structural Steel Carbon Steel	~200HB	SCM440 NAK HPM Alloy Steel Heat treated Steel	20 ~ 30HRC	SKD61 NAK HPM Mold Steel Hardened Steel	30 ~ 40HRC	SUS304 SUS316 Stainless Steel	FC250 FCD400 Cast Iron	FC250 FCD400 Cast Iron	A5052 C1100 Aluminum Alloy Copper Alloy	A5052 C1100 Aluminum Alloy Copper Alloy		
直径 Drill Dia. (mm)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	
1	2550	34	1900	23	1400	14	1250	12	2550	40	-	-	
2	1600	48	1100	30	870	19	720	14	1600	54	2900	100	
3	1250	60	960	43	640	24	530	18	1270	73	2100	120	
5	900	80	650	54	450	31	350	23	900	87	1900	190	
8	650	84	480	59	320	33	240	23	640	89	1400	200	
10	500	76	380	55	250	32	190	22	510	84	1100	190	
13	400	66	290	48	200	29	150	20	390	76	850	170	

B-58, B-103 ◀寸法表 Stocked Sized

YKS/KSA

- この切削条件は水溶性切削油剤を使用した場合です。
- 切削油剤は加工点やドリル溝へ十分に供給してください。
- 穴あけ深さが10Dcを超える場合には回転数と送り速度を20%下げてください。20Dcを超える場合には回転数を30%、送り速度を40%下げてください。
- ステップ加工を行ってください。
- ステップ送りには穴の上面まで戻してください。
- ステップ量は0.5~1Dcを目安にしてください。小径は0.2~0.5Dcぐらいです。
- ガイド穴加工を事前にあげてください。穴深さは2~3Dc。
- ガイド穴加工には**SGESS**をお薦めします。深穴ドリルと同じ直径を選択ください。

- For drilling with water soluble cutting fluid.
- Provide sufficient amount cutting fluid to the cutting point and in the flute.
- Reduce RPM and feed speed by 20% for hole deeper than 10 x Dc (Dc:diameter). Reduce RPM by 30% and feed speed by 40% for hole deeper than 20 x Dc.
- Add step feeding.
- In step feed, return to the entrance hole.
- Step feed interval is about 0.5~1 x Dc. In small diameter, about 0.2~0.5 x Dc.
- Recommend pre-drilling of guide hole. Depth is 2~3 x Dc.
- Recommend the SGESS Drill for guide drilling. Select one with the same diameter as the deep hole drill.

**YKL
KLA**

強力型 ドリル ロング Parabolic Flute Drills Long

強力型 ドリル アルミ用 ロング Parabolic Flute Drills for Aluminum Long

		YKL 強力型ドリル ロング										KLA 強力型ドリル アルミ用ロング	
被削材 Work Material	一般構造用鋼 炭素鋼		合金鋼 調質鋼		ダイス鋼 プレハードン鋼		ステンレス鋼		鋳鉄		アルミニウム合金 銅合金		
	SS400 S50C Structural Steel Carbon Steel	~200HB	SCM440 NAK HPM Alloy Steel Heat treated Steel	20 ~ 30HRC	SKD61 NAK HPM Mold Steel Hardened Steel	30 ~ 40HRC	SUS304 SUS316 Stainless Steel	FC250 FCD400 Cast Iron	FC250 FCD400 Cast Iron	A5052 C1100 Aluminum Alloy Copper Alloy	A5052 C1100 Aluminum Alloy Copper Alloy		
直径 Drill Dia. (mm)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	
1	2040	27	1520	18	1120	11	1000	10	2040	32	-	-	
2	1280	38	880	24	700	15	580	11	1280	43	2320	80	
3	1000	48	770	34	510	19	420	14	1020	58	1680	96	
5	720	64	520	43	360	25	280	18	720	70	1520	152	
8	520	67	380	47	260	26	190	18	510	71	1120	160	
10	400	61	300	44	200	26	150	18	410	67	880	152	
13	320	53	230	38	160	23	120	16	310	61	680	136	

B-87, B-108 ◀寸法表 Stocked Sized

YKL/KLA

- この切削条件は水溶性切削油剤を使用した場合です。
- 切削油剤は加工点やドリル溝へ十分に供給してください。
- 穴あけ20Dcを超える場合には回転数を15%、送り速度を30%下げてください。
- ステップ加工を行ってください。
- ステップ送りには穴の上面まで戻してください。
- ステップ量は0.5~1Dcを目安にしてください。小径は0.2~0.5Dcぐらいです。
- ガイド穴加工を事前にあげてください。穴深さは2~3Dc。
- ガイド穴加工には**SGESS**をお薦めします。深穴ドリルと同じ直径を選択ください。

- For drilling with water soluble cutting fluid.
- Provide sufficient amount cutting fluid to the cutting point and in the flute.
- Reduce RPM by 15% and feed speed by 30% for hole deeper than 20 x Dc.
- Add step feeding.
- In step feed, return to the entrance hole.
- Step feed interval is about 0.5~1 x Dc. In small diameter, about 0.2~0.5 x Dc.
- Recommend pre-drilling of guide hole. Depth is 2~3 x Dc.
- Recommend the SGESS Drill for guide drilling. Select one with the same diameter as the deep hole drill.

新商品

超硬ドリル

ハイスドリル

タップ

超硬
エンドミル

ハイス
エンドミル

切断工具

バック・
セット商品
その他

精密工具

技術資料
索引

切削条件ご利用の注意

1. カタログに記載されている基準切削条件表の数値は、新しい作業の立ち上げの目安としてください。
2. ワークや機械により振動や異音が発生するときは、状況に応じて切削条件を変更してください。
3. ご使用の機械の最高回転数が基準切削条件に達しない場合は、最高回転数でご使用ください。その場合、送り速度も同じ比率で下げてください。

Attention on using the cutting condition tables

1. Utilize the standard cutting condition shown in the catalogs just as the general guide, when starting operation.
2. Adjust cutting condition when unusual vibration, different sound occur by cutting.
3. When using low speed machines, use the maximum speed and adjust the feed rate.

KLE | 強力型 ドリル エキストラ ロング Parabolic Flute Drills Extra Long

被削材 Work Material	一般構造用鋼 炭素鋼		合金鋼 調質鋼		ダイス鋼 プレハードン鋼		ステンレス鋼		鋳鉄	
	SS400 S50C Structural Steel Carbon Steel	~200HB	SCM440 NAK HPM Alloy Steel Heat treated Steel	20~30HRC	SKD61 NAK HPM Mold Steel Hardened Steel	30~40HRC	SUS304 SUS316 Stainless Steel		FC250 FCD400 Cast Iron	
直径 Drill Dia. (mm)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)
2	1120	29	770	18	610	11	500	8	1120	32
3	880	36	670	26	450	14	370	11	890	44
5	630	48	460	32	320	19	250	14	630	52
8	460	50	340	35	220	20	170	14	450	53
10	350	46	270	33	180	19	130	13	360	50
13	280	40	200	29	140	17	110	12	270	46

B-89 ◀ ▶ 寸法表 Stocked Sized

KLE

- 1) この切削条件は水溶性切削油剤を使用した場合です。
- 2) 切削油剤は加工点やドリル溝へ十分に供給してください。
- 3) ステップ加工を行ってください。
- 4) ステップ送りは穴の上面まで戻してください。
- 5) ステップ量は0.5~1Dcを目安にしてください。小径は0.2~0.5Dcぐらいです。
- 6) ガイド穴加工を事前にあげてください。穴深さは2~3Dc。
- 7) ガイド穴加工には **SGESS** をお薦めします。深穴ドリルと同じ直径を選定ください。

- 1) For drilling with water soluble cutting fluid.
- 2) Provide sufficient amount cutting fluid to the cutting point and in the flute.
- 3) Add step feeding.
- 4) In step feed, return to the entrance hole.
- 5) Step feed interval is about 0.5~1 × Dc. In small diameter, about 0.2~0.5 × Dc.
- 6) Recommend pre-drilling of guide hole. Depth is 2~3 × Dc.
- 7) Recommend the SGESS Drill for guide drilling. Select one with the same diameter as the deep hole drill.

DLCHD | DLC ハイス ドリル DLC-HSS Drills

被削材 Work Material	純アルミニウム A1070		アルミニウム合金 Si Mg-Si系 A4032 A6061		アルミニウム合金 Mg系 A5052		アルミニウム合金 Zn-Mg系 A7075		アルミニウム合金鑄物 AC ADC		銅合金 C1100	
	Aluminum		Aluminum Alloy Si Mg-Si		Aluminum Alloy Mg		Aluminum Alloy Zn-Mg		Aluminum Alloy Casting		Copper Alloy	
直径 Drill Dia. (mm)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)
1	30600	910	20400	610	25500	890	20400	570	20400	570	15300	430
2	19100	1100	12700	760	15900	1100	12700	710	12700	710	9600	540
3	12700	1100	8500	760	10600	1100	8500	710	8500	710	6400	540
5	7600	1100	5100	760	6400	1100	5100	710	5100	710	3800	530
8	4800	1100	3200	760	4000	1100	3200	720	3200	720	2400	540
10	3800	970	2500	640	3200	960	2500	600	2500	600	1900	460
12	3200	820	2100	540	2700	810	2100	500	2100	500	1600	380
16	2400	650	1600	440	2000	640	1600	410	1600	410	1200	310
20	1900	480	1300	330	1600	480	1300	310	1300	310	1000	240

B-99 ◀ ▶ 寸法表 Stocked Sized

DLCPLSD | DLC パワー ロング ドリル DLC-Power Long Drills

被削材 Work Material	純アルミニウム A1070		アルミニウム合金 Si Mg-Si系 A4032 A6061		アルミニウム合金 Mg系 A5052		アルミニウム合金 Zn-Mg系 A7075		アルミニウム合金鑄物 AC ADC		銅合金 C1100	
	Aluminum		Aluminum Alloy Si Mg-Si		Aluminum Alloy Mg		Aluminum Alloy Zn-Mg		Aluminum Alloy Casting		Copper Alloy	
直径 Drill Dia. (mm)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)
1	31800	690	20700	480	25500	690	20700	450	20700	450	15900	340
2	19100	820	12700	590	15900	860	12700	550	12700	550	9500	410
3	12700	820	8500	590	10600	860	8500	550	8500	550	6400	410
5	7600	820	5100	590	6400	860	5100	550	5100	550	3800	410
8	4800	730	3200	590	4000	860	3200	550	3200	550	2400	410
10	3800	650	2500	510	3200	730	2500	470	2500	470	1900	350
12	3200	500	2100	410	2700	610	2100	390	2100	390	1600	290

B-105 ◀ ▶ 寸法表 Stocked Sized

DLCHD/DLCPLSD

- 1) この切削条件は水溶性切削油剤を使用した場合です。
- 2) 切削油剤は加工点やドリル溝へ十分に供給してください。
- 3) 穴あけ深さがDcを超える場合にはステップ加工を行ってください。ただし、被削材や加工条件により切りくず排出性が悪くなる場合があります。その場合には所定の穴深さ以下であってもステップ送りをしてください。
- 4) ステップ送りは穴の上面まで戻してください。
- 5) ステップ量は0.5~1Dcを目安にしてください。小径は0.2~0.5Dcぐらいです。
- 6) コレットチャック、ミーリングチャックを使用してください。
- 7) DLCPLSDはガイド穴加工を事前にあげてください。穴深さは2~3Dc。
- 8) ガイド穴加工には **SGESS** をお薦めします。深穴ドリルと同じ直径を選定ください。

- 1) For drilling with water soluble cutting fluid.
- 2) Provide sufficient amount cutting fluid to the cutting point and in the flute.
- 3) When for hole depth more than 3 × Dc deep, add step feeding. However, a work material and cutting condition to chip removal may be worse. In that case, even if under predetermined hole depth, please step feed.
- 4) In step feed, return to the entrance hole.
- 5) Step feed interval is about 0.5~1 × Dc. In small diameter, about 0.2~0.5 × Dc.
- 6) Use a collet chuck, milling chuck.
- 7) DLCPLSD recommend pre-drilling of guide hole. Depth is 2~3 × Dc.
- 8) Recommend the SGESS Drill for guide drilling. Select one with the same diameter as the deep hole drill.

新商品

超硬ドリル

ハイスドリル

タップ

超硬

エンドミル

ハイス

エンドミル

切断工具

バック・

セット商品

その他

精密工具

技術資料

索引

ハイスドリルの基準切削条件

Standard Cutting Condition for HSS Drills

RGASD | アルミ用 コーティング ストレート ドリル Coated Straight Shank Drills for Aluminum

汎用条件 Conventional Condition

高速条件 High-Speed Condition

被削材 Work Material	アルミニウム合金		銅合金	
	Aluminum Alloy		Copper Alloy	
直径 Drill Dia. (mm)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)
1	16000	460	12700	420
2	8000	470	6400	430
3	5400	470	4200	420
5	3200	420	2500	380
8	2000	380	1600	350
10	1600	350	1300	330
13	1250	340	980	300

被削材 Work Material	アルミニウム合金		銅合金	
	Aluminum Alloy		Copper Alloy	
直径 Drill Dia. (mm)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)
1	24000	690	19000	630
2	12000	700	9500	640
3	8000	700	6400	640
5	4800	630	3800	570
8	3000	560	2400	520
10	2400	530	1900	480
13	1800	480	1500	460

B-101 ◀寸法表 Stocked Sized

RGALSD | アルミ用 コーティング ロング ドリル Coated Straight Shank Long Drills for Aluminum

汎用条件 Conventional Condition

高速条件 High-Speed Condition

被削材 Work Material	アルミニウム合金		銅合金	
	Aluminum Alloy		Copper Alloy	
直径 Drill Dia. (mm)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)
1	16000	360	12700	330
2	8000	370	6400	340
3	5400	370	4200	330
5	3200	330	2500	300
8	2000	300	1600	280
10	1600	280	1300	260
13	1250	270	980	240

被削材 Work Material	アルミニウム合金		銅合金	
	Aluminum Alloy		Copper Alloy	
直径 Drill Dia. (mm)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)
1	24000	550	19000	500
2	12000	560	9500	510
3	8000	560	6400	510
5	4800	500	3800	450
8	3000	440	2400	410
10	2400	420	1900	380
13	1800	380	1500	360

B-104 ◀寸法表 Stocked Sized

RGASD/RGALSD

- この切削条件は水溶性切削油剤を使用した場合です。
- 切削油剤は加工点やドリル溝へ十分に供給してください。
- 穴あけ深さ 3Dc を超える場合には回転数と送り速度を 20% 下げてください。
- 穴あけ深さが 3Dc を超える場合にはステップ加工を行ってください。ただし、被削材や加工条件により切りくず排出性が悪くなる場合があります。その場合には所定の穴深さ以下であってもステップ送りをしてください。
- ステップ送りは穴の上面まで戻してください。
- ステップ量は 0.5 ~ 1 Dc を目安にしてください。小径は 0.2 ~ 0.5Dc ぐらいです。

- For drilling with water soluble cutting fluid.
- Provide sufficient amount cutting fluid to the cutting point and in the flute.
- When for hole depth more than 3 × Dc, reduce the rotation and feed by 20%.
- When for hole depth more than 3 × Dc deep, add step feeding. However, a work material and cutting condition to chip removal may be worse. In that case, even if under predetermined hole depth, please step feed.
- In step feed, return to the entrance hole.
- Step feed interval is about 0.5 ~ 1 × Dc. In small diameter, about 0.2 ~ 0.5 × Dc.

新商品

超硬ドリル

ハイスドリル

タップ

超硬
エンドミル

ハイス
エンドミル

切断工具

バック・
セット商品
その他

精密工具

技術資料
索引

切削条件ご利用の注意

1. カタログに記載されている基準切削条件表の数値は、新しい作業の立ち上げの目安としてください。
2. ワークや機械により振動や異音が発生するときは、状況に応じて切削条件を変更してください。
3. ご使用の機械の最高回転数が基準切削条件に達しない場合は、最高回転数でご使用ください。その場合、送り速度も同じ比率で下げてください。

Attention on using the cutting condition tables

1. Utilize the standard cutting condition shown in the catalogs just as the general guide, when starting operation.
2. Adjust cutting condition when unusual vibration, different sound occur by cutting.
3. When using low speed machines, use the maximum speed and adjust the feed rate.

HCD
SCD
RCD

平小ねじ用 座ぐり ドリル Machine screw counter bore Drills

さら小ねじ用 座ぐり ドリル Machine screw counter sink Drills

六角穴付きボルト用 座ぐり ドリル Counter bore Drills for hexagon socket head bolts

被削材 Work Material	一般構造用鋼 炭素鋼		合金鋼 調質鋼		ダイス鋼 プレハードン鋼		ステンレス鋼		ステンレス鋼		ステンレス鋼	
	SS400 S50C Structural Steel Carbon Steel	SCM440 NAK Alloy Steel Heat treated Steel	SKD61 NAK HPM Mold Steel Hardened Steel	SUS405 SUS430 Stainless Steel	SUS403 SUS416 Stainless Steel	SUS303 SUS304 Stainless Steel	~200HB	20~30HRC	30~40HRC	~180HB	~200HB	~185HB
直径 Drill Dia. (mm)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)
M3	1100	55	855	43	565	23	735	44	565	23	415	17
M4	850	51	665	40	435	22	570	40	435	22	320	16
M5	700	63	535	48	350	21	460	41	350	25	260	16
M6	600	78	445	53	290	32	380	46	290	32	215	24
M8	435	70	335	50	220	31	290	46	220	33	165	23
M10	410	103	320	70	210	40	270	59	210	40	155	29
M12	360	101	280	70	185	43	240	55	185	43	135	31
M14	310	99	240	67	160	42	210	55	160	42	120	31
M16	275	85	215	65	140	38	185	57	140	38	105	28
M18	245	86	190	63	125	38	165	58	125	38	95	29

被削材 Work Material	鋳鉄		アルミニウム合金		銅合金	
	FC250 FCD400 Cast Iron	A5052 Aluminum Alloy	C1100 Copper Alloy	~180HB		
直径 Drill Dia. (mm)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)
M3	1225	86	1960	255	1470	162
M4	945	104	1515	242	1135	148
M5	765	99	1225	233	920	147
M6	635	102	1020	224	765	138
M8	480	106	770	185	580	128
M10	455	109	730	197	545	131
M12	400	112	635	178	475	119
M14	345	110	555	178	415	116
M16	305	95	490	152	365	99
M18	275	96	440	154	330	99

B-113 ◀ ▶ 寸法表 Stocked Sized

HCD/SCD/RCD

- 1) 機械剛性やワーククランプ、加工部形状などの状況により切削条件を調整してください。
- 2) この切削条件は水溶性切削油剤を使用した場合です。
- 3) 水溶性切削油剤の場合には回転数と送り速度を20%下げてください。
- 4) 被削材や加工条件により切りくず排出性が悪くなる事があります。その場合にはステップ送りをするか切削条件を見直してください。
- 5) ステップ量は0.5~1Dcを目安にしてください。
- 6) ドリルの振れを0.02mm以下におさえてチャッキングしてください。

- 1) Adjust cutting condition according to the rigidity of machine or work clamp state.
- 2) For drilling with water soluble cutting fluid.
- 3) In non-water soluble cutting fluid, reduce the rotation and feed by 20%.
- 4) Work material and cutting condition to chip removal may be worse. In that case, add step feed or review the cutting condition.
- 5) Step feed interval is about 0.5 ~ 1 × Dc.
- 6) Adjust the drill run out to 0.02mm or less.

新商品

超硬ドリル

ハイスドリル

タップ

超硬
エンドミル

ハイス
エンドミル

切断工具

バック・
セット商品
その他

精密工具

技術資料
索引

タップ

Taps



NACHI の提案 ドリル&タップ C-2
NACHI Recommends Threaded Holes Cutting Tools Drills and Taps

商品一覧 C-4
Product List

被削材選定基準表 C-6
Selection Chart According to Work Materials

寸法表 C-10
Size List

タップの基準切削条件 C-56
Standard Cutting Condition for Taps

シャンク四角部寸法 C-57
Square Portion Size of Shank

突出しセンタ長さ C-57
Length of External Center

精度等級 C-58
NACHI Tap Limit System

タップのねじ下穴径 C-60
Recommended Tap Drill Sizes

NACHIの提案 ドリル&タップ

NACHI Recommends Threaded Holes Cutting Tools Drills and Taps

新商品

めねじ加工は、面取り・下穴加工・ねじ立てなど複数の工程が必要です。
NACHIは、ドリルとタップをセットにした工程スルーで最適化することをご提案いたします。

NACHI recommends threaded holes cutting tools

Cutting for internal thread needs many processes, Chamfering, Drilling prepared holes, tapping etc. Drill and Tap with set NACHI proposes that optimize by omitting processes

超硬ドリル



ハイスドリル

タップ

超硬
エンドミル

ハイス
エンドミル

切断工具

バック・
セット商品
その他

精密工具

技術資料
索引

	ドリル Drills	タップ Taps
止りねじ穴 Blind hole	AQDEXS/AQDEXOH3F SGESS など	AQDEXST AGSTD
止りねじ穴[深穴] Blind hole(Deep Hole)	AQDEXST AGSTD	AQDEXR SGESR など
曲面ねじ穴 Curved surface	AQDEXZ AQDEXZOH3D	AQDEXST AGSTD
座ぐり・ねじ穴[傾斜面] Slop. Spot facing	AQDEXZ AQDEXVF1.5D+TVFZ	AQDEXST AGSTD
薄板ねじ穴 Thin board	AQDEXZ AQDEXZOH3D	AQDEXST AGSTD
止りねじ穴[薄肉] Blind hole(Thin board)	AQDEXZ	AQDEXST AGSTD
ねじ穴付き深穴 Deep hole	AQDEXOHPLT AQDEXOH10D~50D	AQDEXST/AGSTD
		ZSP/ZSP-SUS SGSP/GSP/GSPS など
		ZSPL/SGSPL GSPS など
		ZSP/ZSP-SUS SGSP/GSP など
		ZPO/ZPO-SUS SGPO/GGN など
		ZPO/ZPO-SUS SGPO/GGN など
		SGSP-1.5P/GHT など
		ZSP/ZSP-SUS SGSP など

SGシリーズ

SG series

- 高級粉末ハイスとSGコーティングにより、タップ最高峰の長寿命で安定ねじ加工を実現
- 各種被削材・加工機械、広範囲な切削条件で優れた性能を発揮
- Realized stable cutting screw threads, and have the longest tool life by high grade powder HSS and SG coating
- Superior performance can exert on cutting various materials and machines, and wide range of cutting conditions



Hyper Zシリーズ

Hyper Z series

- 低～中速度領域で安定かつ長寿命の新しいジャンルのタップです
- タップ加工に最適な形状と材質を採用
- New style innovative taps have stability at a low/middle cutting speed area and longer tool life
- Adapt the best geometry and material for tapping



Gシリーズ

G series

- 粉末ハイスとGコーティングで高効率・長寿命
- ステンレス・深穴用やオイルホールのバリエーション
- High efficiency and long tool life by high speed steel powder and G coat
- Variation of G tap series has GSPS (for stainless steel and deep hole), GOH (with oil-hole)



エクセルシリーズ

EXCEL series

- 鋳鉄や非鉄金属に最適
- 高速ねじ加工が可能で長寿命な超硬タップ
- Carbide tap is most suitable for cast iron and nonferrous metals
- High speed cutting screw threads and long tool life



新商品

超硬ドリル

ハイスドリル

Nシリーズ

N series

- コストパフォーマンスが抜群の汎用タップ
- 高バナジウムハイスの採用で長寿命
- High flexibility screw threads have good cost performance
- By using high vanadium HSS, the tool life is longer than before



タップ

超硬
エンドミル

Tシリーズ

T series

- 鋼用は高バナジウムハイス、ステンレス用はコバルトハイスにホモ処理の組み合わせで高性能
- High vanadium HSS for steels, combination of cobalt HSS and homo-treatment for stainless steel are high precision



ハイス
エンドミル

切断工具

バック・
セット商品
その他

タフレットシリーズ

TAFLET series

- 切りくずが出ないので、安定加工が可能
- ねじ強度が向上する盛上げタップ
- Stable cutting screw threads because no chips are produced
- Forming taps improves screw strength



精密工具

技術資料
索引

シリーズ Series	ページ Page	商品記号 Code	商品名 Product Name	寸法 Size
SG シリーズ SG Series	C-10	SGSP	SG スパイラルタップ SG Spiral Tap	M2 ~ M24
	C-12	SGSP-1.5P	SG スパイラルタップ ショートチャンファ SG Spiral Tap Short Chamfer	M2 ~ M24
	C-13	SGSPL	SG スパイラルタップ ロングシャンク SG Spiral Tap Long Shank	M3 ~ M24
	C-15	SGSP-T	SG スパイラルタップ 難削材・チタン合金用 SG Spiral Tap for Difficult-to-Cut Material and Titanium Alloy	M3 ~ M12
	C-16	SGPO	SG ポイントタップ SG Point Tap	M1.4 ~ M24
	C-18	SGPOL	SG ポイントタップ ロングシャンク SG Point Tap Long Shank	M3 ~ M24
Hyper Z シリーズ Hyper Z Series	C-20	ZSP	Hyper Z スパイラルタップ New Size Hyper Z Spiral Tap	M3 ~ M24
	C-22	ZSPL	Hyper Z スパイラルタップ ロングシャンク NEW! Hyper Z Spiral Tap Long Shank	M3 ~ M24
	C-24	ZSP-SUS	Hyper Z スパイラルタップ ステンレス用 NEW! Hyper Z Spiral Tap for Stainless Steel	M3 ~ M24
	C-25	ZPO	Hyper Z ポイントタップ New Size Hyper Z Point Tap	M3 ~ M24
	C-27	ZPOL	Hyper Z ポイントタップ ロングシャンク NEW! Hyper Z Point Tap Long Shank	M3 ~ M24
	C-29	ZPO-SUS	Hyper Z ポイントタップ ステンレス用 NEW! Hyper Z Point Tap for Stainless Steel	M3 ~ M24
N シリーズ N Series	C-30	NSP	N スパイラルタップ N Spiral Tap	M2 ~ M36
	C-32	NSPL	N スパイラルタップ ロングシャンク N Spiral Tap Long Shank	M3 ~ M24
	C-33	NPO	N ポイントタップ N Point Tap	M1.4 ~ M36
	C-35	NPOL	N ポイントタップ ロングシャンク N Point Tap Long Shank	M3 ~ M24
	C-36	HT	ハンドタップ Hand Tap	M3 ~ M24
	G シリーズ G Series	C-37	GSP	G スパイラルタップ G Spiral Tap
C-38		GSPL	G スパイラルタップ ロングシャンク G Spiral Tap Long Shank	M3 ~ M16
C-39		GSPS	G スパイラルタップ ステンレス用 G Spiral Tap for Stainless Steel	M3 ~ M24
C-40		GGN	G ガンタップ G Gun Tap	M2.6 ~ M24
C-41		GGNL	G ガンタップ ロングシャンク G Gun Tap Long Shank	M3 ~ M16
C-42		GHT	G ハンドタップ G Hand Tap	M2.6 ~ M24
C-43		GHTL	G ハンドタップ ロングシャンク G Hand Tap Long Shank	M3 ~ M16
C-44		GOH	G オイルホールタップ G Oil-Hole Tap	M6 ~ M24
T シリーズ T Series	C-45	TSP	T スパイラルタップ T Spiral Tap	M2 ~ M30
	C-46	TSPS	T スパイラルタップ ステンレス用 T Spiral Tap for Stainless Steel	M3 ~ M24
	C-47	TGN	T ガンタップ T Gun Tap	M1.4 ~ M24
	C-48	TGNS	T ガンタップ ステンレス用 T Gun Tap for Stainless Steel	M2 ~ M20
エクセル シリーズ EXCEL Series	C-49	ESP	エクセル スパイラルタップ EXCEL Spiral Tap	M4 ~ M12
	C-50	EHT	エクセル ハンドタップ EXCEL Hand Tap	M3 ~ M12

新商品

超硬ドリル

ハイスドリル

タップ

超硬
エンドミル

ハイス
エンドミル

切断工具

バック・
セット商品
その他

精密工具

技術資料
索引

シリーズ Series	ページ Page	商品記号 Code	商品名 Product Name	寸法 Size
タフレット シリーズ TAFLET Series	C-51	TFS	タフレット-S TAFLET-S	M1.4 ~ M6
	C-52	TFL	タフレット-L TAFLET-L	M1.4 ~ M10
	C-53	TFLL	タフレット-L ロングシャンク TAFLET-L Long Shank	M3 ~ M10
	C-54	TFST	タフレット スチール用 TAFLET for Steel	M1.4 ~ M10
	C-55	TFSTL	タフレット スチール用 ロングシャンク TAFLET Long Shank for Steel	M3 ~ M10

新商品

超硬ドリル

ハイスドリル

タップ

超硬
エンドミル

ハイス
エンドミル

切断工具

バック・
セット商品
その他

精密工具



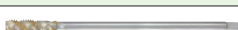

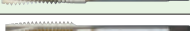





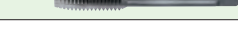






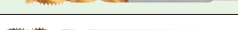


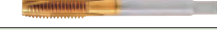



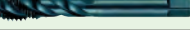




技術資料
索引

被削材選定基準表







Selection Chart According to Work Materials

タップ

Taps

Series	商品記号 Code	商品名 Product Name	掲載頁 Page	寸法範囲 Stocked Size		母材 Tool Material	表面処理 Coating	外觀写真 Appearance
				MIN	MAX			
新商品				0	1.4 6 12 24 36			
SGシリーズ SG Series	SGSP	SG スパイラルタップ SG Spiral Tap	C-10	M2	M24	FAX	SG	
	SGSP-1.5P	SG スパイラルタップ ショートチャンファ SG Spiral Tap Short Chamfer	C-12	M2	M24	FAX	SG	
	SGSPL	SG スパイラルタップ ロングシャンク SG Spiral Tap Long Shank	C-13	M3	M24	FAX	SG	
	SGSP-T	SG スパイラルタップ 難削材・チタン合金用 SG Spiral Tap for Difficult-to-Cut Material and Titanium Alloy	C-15	M3	M12	FAX	SG	
	SGPO	SG ポイントタップ SG Point Tap	C-16	M1.4	M24	FAX	SG	
	SGPOL	SG ポイントタップ ロングシャンク SG Point Tap Long Shank	C-18	M3	M24	FAX	SG	
Hyper Z シリーズ Hyper Z Series	ZSP	Hyper Z スパイラルタップ Hyper Z Spiral Tap	C-20	M3	M24	HSS-E	特殊 Special	
	ZSPL	Hyper Z スパイラルタップ ロングシャンク Hyper Z Spiral Tap Long Shank	C-22	M3	M24	HSS-E	特殊 Special	
	ZSP-SUS	Hyper Z スパイラルタップ ステンレス用 Hyper Z Spiral Tap for Stainless Steel	C-24	M3	M24	HSS-E	特殊 Special	
	ZPO	Hyper Z ポイントタップ Hyper Z Point Tap	C-25	M3	M24	HSS-E	特殊 Special	
	ZPOL	Hyper Z ポイントタップ ロングシャンク Hyper Z Point Tap Long Shank	C-27	M3	M24	HSS-E	特殊 Special	
	ZPO-SUS	Hyper Z ポイントタップ ステンレス用 Hyper Z Point Tap for Stainless Steel	C-29	M3	M24	HSS-E	特殊 Special	
Nシリーズ N Series	NSP	N スパイラルタップ N Spiral Tap	C-30	M2	M36	HSS-E	-	
	NSPL	N スパイラルタップ ロングシャンク N Spiral Tap Long Shank	C-32	M3	M24	HSS-E	-	
	NPO	N ポイントタップ N Point Tap	C-33	M1.4	M36	HSS-E	-	
	NPOL	N ポイントタップ ロングシャンク N Point Tap Long Shank	C-35	M3	M24	HSS-E	-	
	HT	ハンドタップ Hand Tap	C-36	M3	M24	HSS-E	-	
Gシリーズ G Series	GSP	G スパイラルタップ G Spiral Tap	C-37	M2.6	M24	FAX	G	
	GSPL	G スパイラルタップ ロングシャンク G Spiral Tap Long Shank	C-38	M3	M16	FAX	G	
	GSPS	G スパイラルタップ ステンレス用 G Spiral Tap for Stainless Steel	C-39	M3	M24	FAX	G	
	GGN	G ガンタップ G Gun Tap	C-40	M2.6	M24	FAX	G	
	GGNL	G ガンタップ ロングシャンク G Gun Tap Long Shank	C-41	M3	M16	FAX	G	
	GHT	G ハンドタップ G Hand Tap	C-42	M2.6	M24	FAX	G	
	GHTL	G ハンドタップ ロングシャンク G Hand Tap Long Shank	C-43	M3	M16	FAX	G	
	GOH	G オイルホールタップ G Oil-Hole Tap	C-44	M6	M24	FAX	G	
Tシリーズ T Series	TSP	T スパイラルタップ T Spiral Tap	C-45	M2	M30	HSS-E	-	
	TSPS	T スパイラルタップ ステンレス用 T Spiral Tap for Stainless Steel	C-46	M3	M24	HSS Co	-	
	TGN	T ガンタップ T Gun Tap	C-47	M1.4	M24	HSS-E	-	
	TGNS	T ガンタップ ステンレス用 T Gun Tap for Stainless Steel	C-48	M2	M20	HSS Co	-	
エクセル シリーズ EXCEL Series	ESP	エクセル スパイラルタップ EXCEL Spiral Tap	C-49	M4	M12	超硬	TICN	
EHT	エクセル ハンドタップ EXCEL Hand Tap	C-50	M3	M12	超硬	TICN		

◎：最適 Excellent ○：適用 Good -：推奨しません Not recommended

	加工形状 Hole Condition						被削材 Work Materials											
	止り穴 Blind Hole			通り穴 Through Hole			Structural Steel 一般構造用鋼	Low Carbon Steel 低碳鋼	Medium Carbon Steel 中炭素鋼	High Carbon Steel 高炭素鋼	Alloy Steel 合金鋼	Harden Steel 硬質鋼	Stainless Steel ステンレス鋼	Cast Iron 鋳鉄	Ductile Cast Iron ダクタイル鋳鉄	Aluminum Alloy アルミニウム合金	Copper Alloy 銅合金	Titanium Alloy チタン合金
	< 2D	≥ 2D	深い位置 Deep Hole	< 2D	≥ 2D	深い位置 Deep Hole												
							SS400	S15C	S40C	S50C	SCM SCR	30 ~ 40HRC	SUS	FC	FCD	Al, AC ADC	Cu	Ti
	◎	○	-	○	○	-	○	○	◎	◎	○	○	○	-	○	○	○	-
	◎	○	-	○	○	-	○	○	◎	◎	○	○	○	-	○	○	○	-
	○	○	◎	○	○	○	○	○	◎	◎	○	○	○	-	○	○	○	-
	○	○	-	○	○	-	-	-	○	○	○	○	-	-	-	-	-	◎
	適用できません No Use			◎	○	-	○	○	◎	◎	◎	◎	○	○	○	○	○	-
	適用できません No Use			○	○	◎	○	○	◎	◎	◎	◎	○	○	○	○	○	-
	◎	○	-	○	○	-	◎	◎	◎	◎	○	-	-	-	○	○	-	-
	○	○	◎	○	○	○	◎	◎	◎	◎	-	-	-	-	○	○	-	-
	◎	○	-	○	○	-	○	○	◎	-	-	◎	-	-	○	○	-	-
	適用できません No Use			◎	○	-	◎	◎	◎	◎	○	-	-	○	○	○	-	-
	適用できません No Use			○	○	◎	◎	◎	◎	◎	-	-	○	○	○	○	-	-
	◎	○	-	○	○	-	○	○	◎	◎	○	-	-	○	○	○	-	-
	○	○	◎	○	○	○	○	○	◎	◎	○	-	-	○	○	○	-	-
	◎	○	-	○	○	-	○	○	◎	◎	○	◎	-	-	○	○	-	-
	適用できません No Use			◎	◎	-	○	○	◎	◎	○	-	-	-	-	-	-	-
	適用できません No Use			◎	◎	-	○	○	-	-	-	◎	-	-	-	-	-	-
	◎	○	-	○	○	-	-	-	-	-	-	-	◎	◎	◎	◎	-	-
	○	○	◎	○	○	-	-	-	-	-	-	-	◎	◎	◎	◎	-	-

新商品

超硬ドリル

ハイスドリル

タップ

超硬
エンドミル

ハイス
エンドミル

切断工具

バック・
セット商品
その他

精密工具






技術資料
索引

被削材選定基準表

Selection Chart According to Work Materials

タップ

Taps

Series シリーズ	商品記号 Code	商品名 Product Name	掲載頁 Page	寸法範囲 Stocked Size		母材 Tool Material	表面処理 Coating	外觀写真 Appearance
				◀ MIN	MAX ▶			
				0 1.4 6	12 24 36			
タフレット シリーズ TAFLET Series	TFS	タフレット-S TAFLET-S	C-51	M1.4	M6	HSS-E	-	
	TFL	タフレット-L TAFLET-L	C-52	M1.4	M10	HSS-E	-	
	TFL	タフレット-L ロングシャンク TAFLET-L Long Shank	C-53	M3	M10	HSS-E	-	
	TFST	タフレット スチール用 TAFLET for Steel	C-54	M1.4	M10	HSS-E	-	
	TFSTL	タフレット スチール用 ロングシャンク TAFLET Long Shank for Steel	C-55	M3	M10	HSS-E	-	

タップ

超硬
エンドミル

ハイス
エンドミル

切断工具

バック・
セット商品
その他

精密工具

技術資料
索引

◎：最適 Excellent ○：適用 Good -：推奨しません Not recommended

	加工形状 Hole Condition						被削材 Work Materials											
	止り穴 Blind Hole			通り穴 Through Hole			構造用鋼 一級鋼用鋼	低炭素鋼	中炭素鋼	高炭素鋼	合金鋼	硬化鋼	ステンレス鋼	鋳鉄	ダクタイル鑄鉄	アルミニウム合金	銅合金	チタン合金
	< 2D	≧ 2D	深い位置	< 2D	≧ 2D	深い位置												
							SS400	S15C	S40C	S50C	SCM SCR	30 ~ 40HRC	SUS	FC	FCD	Al, AC ADC	Cu	Ti
	◎	○	-	◎	○	-	-	-	-	-	適用できません No Use					◎	○	-
	◎	◎	-	◎	○	-	-	-	-	-	適用できません No Use					◎	○	-
	○	○	◎	○	○	◎	-	-	-	-	適用できません No Use					◎	○	-
	◎	○	-	◎	○	-	◎	◎	◎	○	○	-	○	-	-	-	-	-
	○	○	◎	○	○	◎	◎	◎	◎	○	○	-	○	-	-	-	-	-

新商品

超硬ドリル

ハイスドリル

タップ

超硬
エンドミル

ハイス
エンドミル

切断工具

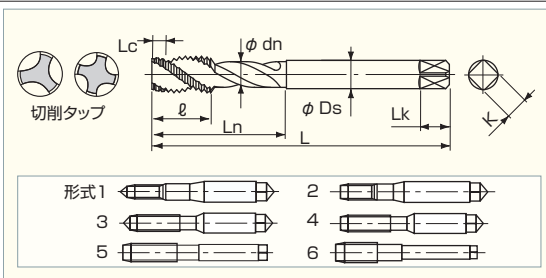
パック・
セット商品
その他

精密工具

技術資料
索引

●各種被削材・加工機械、広範囲な切削条件で優れた性能を発揮。

Superior performance can exert on cutting various materials, machines, and wide range of cutting condition.



LIST 7946

オーダ方法 **SGSP** 記号

単位 (Unit) : mm

記号 Code No.	呼び Thread Size	等級 TAP Limit		食付 (P) Lc (P)	全長 L	ねじ長 ℓ	溝数 Flutes	シャンク径 Ds	首下長さ Ln	首径 dn	形式 Type	在庫 Stock	参考価格(円) Price (¥)
2M0.4R	M2 × 0.4	REG	P1.5	2.5	40	8.0	3	3.0	15.0	2.1*	1	●	3,430
2M0.4ZR											2		3,460
2M0.25R	M2 × 0.25	REG	P1	2.5	40	8.0	3	3.0	15.0	2.1*	1	●	4,860
2M0.25ZR											2		4,890
2.2M0.45R	M2.2 × 0.45	REG	P2	2.5	42	9.5	3	3.0	15.0	2.3*	1	●	3,620
2.2M0.45ZR											2		3,660
2.2M0.25R	M2.2 × 0.25	REG	P1	2.5	42	9.5	3	3.0	15.0	2.3*	1	●	5,440
2.2M0.25ZR											2		5,480
2.3M0.4R	M2.3 × 0.4	REG	P1.5	2.5	42	9.5	3	3.0	15.0	2.4*	1	●	3,220
2.3M0.4ZR											2		3,260
2.5M0.45R	M2.5 × 0.45	REG	P2	2.5	44	9.5	3	3.0	16.0	2.6*	1	●	3,010
2.5M0.45ZR											2		3,050
2.5M0.35R	M2.5 × 0.35	REG	P1.5	2.5	44	9.5	3	3.0	16.0	2.6*	1	●	4,130
2.5M0.35ZR											2		4,170
2.6M0.45R	M2.6 × 0.45	REG	P2	2.5	44	9.5	3	3.0	16.0	2.7*	1	●	2,820
2.6M0.45ZR											2		2,860
3M0.5R	M3 × 0.5	REG	P2	2.5	46	3.5	3	4.0	18.0	2.35	3	●	2,390
3M0.5R+1		REG+1	P3										2,500
3M0.5R+2		REG+2	P4										2,500
3M0.5ZR		REG	P2										2,440
3M0.35R		REG	P2										3,360
3M0.35R+1		REG+1	P3										3,540
3M0.35ZR	REG	P2	3,410										
3.5M0.6R	M3.5 × 0.6	REG	P2	2.5	48	4.2	3	4.0	18.0	2.75	3	●	2,670
3.5M0.35R	M3.5 × 0.35	REG	P2	2.5	48	4.2	3	4.0	18.0	2.95	3	●	3,780
4M0.7R	M4 × 0.7	REG	P3	2.5	52	4.9	3	5.0	20.0	3.15	3	●	2,350
4M0.7R+1		REG+1	P4										2,460
4M0.7R+2		REG+2	P5										2,460
4M0.7ZR		REG	P3										2,410
4M0.5R		REG	P2										2,930
4M0.5R+1		REG+1	P3										3,060
4M0.5ZR	REG	P2	2,990										
4.5M0.75R	M4.5 × 0.75	REG	P2	2.5	55	5.3	3	5.0	20.0	3.55	3	●	2,890
4.5M0.5R	M4.5 × 0.5	REG	P2	2.5	55	5.3	3	5.0	20.0	3.85	3	●	3,400
5M0.8R	M5 × 0.8	REG	P3	2.5	60	5.6	3	5.5	22.0	4.05	3	●	2,370
5M0.8R+1		REG+1	P4										2,480
5M0.8R+2		REG+2	P5										2,480
5M0.8ZR		REG	P3										2,450
5M0.5R		REG	P2										3,040
5M0.5R+1		REG+1	P3										3,190
5M0.5ZR	REG	P2	3,120										
5.5M0.5R	M5.5 × 0.5	REG	P2	2.5	60	6.3	3	5.5	23.0	4.85	3	●	3,540
6M1R	M6 × 1	REG	P3	2.5	62	7.0	3	6.0	24.0	4.75	3	●	2,440
6M1R+1		REG+1	P4										2,550
6M1R+2		REG+2	P5										2,550
6M1ZR		REG	P3										2,530
6M0.75R		REG	P2										3,040
6M0.75R+1		REG+1	P3										3,190
6M0.75ZR	REG	P2	3,130										
6M0.5R	M6 × 0.5	REG	P2	2.5	62	7.0	3	6.0	24.0	5.05	3	●	3,400
6M0.5R+1		REG+1	P3										3,570
6M0.5ZR		REG	P2										3,490
7M1R		M7 × 1	REG										P3
7M0.75R	M7 × 0.75	REG	P2	2.5	65	7.0	3	6.2	26.0	6.05	5	●	3,910
8M1.25R	M8 × 1.25	REG	P3	2.5	70	8.8	3	6.2	29.8	6.55	6	●	3,170
8M1.25R+1		REG+1	P4										3,330
8M1.25R+2		REG+2	P5										3,330
8M1R		REG	P3										3,740
8M1R+1	REG+1	P4	2.5	70	8.8	3	6.2	29.8	6.75	6	●	3,930	
8M0.75R	M8 × 0.75	REG	P3	2.5	70	8.8	3	6.2	29.8	7.05	6	●	4,100
8M0.75R+1		REG+1	P4										4,290

M6 以下には突出しセンタありとなし (フラットタイプ) の 2 種類があります。突出しセンタなし (フラットタイプ) の場合は記号の R の前に "Z" が入ります。Taps of M6 or less have 2 types, which are external center and Flat type. In the case of Flat type (no external center), the code No. has "Z" in front of "R".

* : 呼び径 < 首径です。めねじ加工深さが深い場合、ねじ長以上入れると折損の危険があります。

* : Thread Size < Neck diameter (dn) When depth of cutting a female thread is deep, if putting the screw length or more in length, there is a risk of breakage.

新商品

超硬ドリル

ハイスドリル

タップ

超硬
エンドミル

ハイス
エンドミル

切断工具

バック・
セット商品
その他

精密工具

技術資料
索引

新商品

単位 (Unit) : mm

記号 Code No.	呼び Thread Size	等級 TAP Limit	食付 (P) Lc (P)	全長 L	ねじ長 ℓ	溝数 Flutes	シャンク径 Ds	首下長さ Ln	首径 dn	形式 Type	在庫 Stock	参考価格(円) Price (¥)
9M1.25R	M9 × 1.25	REG P3	2.5	72	8.8	3	7.0	29.8	7.55	6	●	3,880
9M1R	M9 × 1	REG P3	2.5	72	8.8	3	7.0	29.8	7.75	6	●	4,550
9M0.75R	M9 × 0.75	REG P3	2.5	72	8.8	3	7.0	29.8	8.05	6	●	4,950
10M1.5R	M10 × 1.5	REG P3	2.5	75	10.5	3	7.0	31.4	8.25	6	●	3,840
10M1.5R+1		REG+1 P4										4,040
10M1.5R+2		REG+2 P5										4,040
10M1.25R	M10 × 1.25	REG P3	2.5	75	10.5	3	7.0	31.4	8.55	6	●	3,840
10M1.25R+1		REG+1 P4										4,040
10M1R	M10 × 1	REG P3	2.5	75	10.5	3	7.0	31.4	8.75	6	●	4,560
10M1R+1		REG+1 P4										4,780
10M0.75R	M10 × 0.75	REG P3	2.5	75	10.5	3	7.0	31.4	9.05	6	●	5,060
10M0.75R+1		REG+1 P4										5,190
11M1.5R	M11 × 1.5	REG P3	2.5	80	10.5	3	8.0	31.4	9.25	6	●	4,760
11M1R	M11 × 1	REG P3	2.5	80	10.5	3	8.0	31.4	9.75	6	●	5,770
11M0.75R	M11 × 0.75	REG P3	2.5	80	10.5	3	8.0	31.4	10.05	6	●	6,340
12M1.75R	M12 × 1.75	REG P4	2.5	82	12.3	3	8.5	36.2	9.95	6	●	5,010
12M1.75R+1		REG+1 P5										5,250
12M1.75R+2		REG+2 P6										5,250
12M1.5R	M12 × 1.5	REG P3	2.5	82	12.3	3	8.5	36.2	10.25	6	●	5,010
12M1.5R+1		REG+1 P4										5,250
12M1.25R	M12 × 1.25	REG P3	2.5	82	12.3	3	8.5	36.2	10.55	6	●	5,010
12M1.25R+1		REG+1 P4										5,250
12M1R	M12 × 1	REG P3	2.5	82	12.3	3	8.5	36.2	10.75	6	●	5,560
12M1R+1		REG+1 P4										5,830
14M2R	M14 × 2	REG P4	2.5	88	14.0	3	10.5	42.4	11.65	6	●	7,150
14M1.5R	M14 × 1.5	REG P3	2.5	88	14.0	3	10.5	42.4	12.25	6	●	7,150
14M1.25R	M14 × 1.25	REG P3	2.5	88	14.0	3	10.5	42.4	12.55	6	●	7,480
14M1R	M14 × 1	REG P3	2.5	88	14.0	3	10.5	42.4	12.75	6	●	7,630
15M1.5R	M15 × 1.5	REG P3	2.5	90	10.5	3	10.5	42.4	13.25	6	●	9,260
15M1R	M15 × 1	REG P3	2.5	90	10.5	3	10.5	42.4	13.75	6	●	10,000
16M2R	M16 × 2	REG P4	2.5	95	14.0	3	12.5	44.4	13.65	6	●	9,230
16M1.5R	M16 × 1.5	REG P3	2.5	95	14.0	3	12.5	44.4	14.25	6	●	9,300
16M1R	M16 × 1	REG P3	2.5	95	14.0	3	12.5	44.4	14.75	6	●	9,900
17M1.5R	M17 × 1.5	REG P3	2.5	95	10.5	3	13.0	44.4	15.25	6	●	12,400
17M1R	M17 × 1	REG P3	2.5	95	10.5	3	13.0	44.4	15.75	6	●	14,100
18M2.5R	M18 × 2.5	REG P5	2.5	100	17.5	3	14.0	49.2	15.15	6	●	12,100
18M2R	M18 × 2	REG P4	2.5	100	17.5	3	14.0	49.2	15.65	6	●	12,400
18M1.5R	M18 × 1.5	REG P4	2.5	100	17.5	3	14.0	49.2	16.25	6	●	12,100
18M1R	M18 × 1	REG P3	2.5	100	17.5	3	14.0	49.2	16.75	6	●	14,800
20M2.5R	M20 × 2.5	REG P5	2.5	105	17.5	4	15.0	50.7	17.15	6	●	15,100
20M2R	M20 × 2	REG P4	2.5	105	17.5	4	15.0	50.7	17.65	6	●	16,200
20M1.5R	M20 × 1.5	REG P4	2.5	105	17.5	4	15.0	50.7	18.25	6	●	15,100
20M1R	M20 × 1	REG P3	2.5	105	17.5	4	15.0	50.7	18.75	6	●	17,300
22M2.5R	M22 × 2.5	REG P5	2.5	115	17.5	4	17.0	54.0	19.15	6	●	19,300
22M2R	M22 × 2	REG P4	2.5	115	17.5	4	17.0	54.0	19.65	6	●	20,600
22M1.5R	M22 × 1.5	REG P4	2.5	115	17.5	4	17.0	54.0	20.25	6	●	19,300
22M1R	M22 × 1	REG P3	2.5	115	17.5	4	17.0	54.0	20.75	6	●	21,700
24M3R	M24 × 3	REG P5	2.5	120	21.0	4	19.0	59.0	20.65	6	●	24,400
24M2R	M24 × 2	REG P4	2.5	120	21.0	4	19.0	59.0	21.65	6	●	25,900
24M1.5R	M24 × 1.5	REG P4	2.5	120	21.0	4	19.0	59.0	22.25	6	●	24,400
24M1R	M24 × 1	REG P3	2.5	120	21.0	4	19.0	59.0	22.75	6	●	28,000

超硬ドリル

ハイスドリル

タップ

超硬
エンドミル

ハイス
エンドミル

切断工具

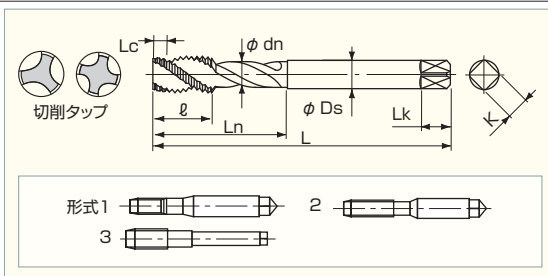
バック・
セット商品
その他

精密工具

技術資料
索引

●食付き形状の最適化で長寿命

Optimization shape of chamfer can make tool life longer



LIST 7954

オーダ方法 **SGSP** 記号 **× 1.5P**

単位 (Unit) : mm

記号 Code No.	呼び Thread Size	等級 TAP Limit	食付 (P) Lc (P)	全長 L	ねじ長 ℓ	溝数 Flutes	シャンク径 Ds	首下長さ Ln	首径 dn	形式 Type	在庫 Stock	参考価格(円) Price (¥)
2M0.4R	M2 × 0.4	REG P1.5	1.5	40	8.0	3	3.0	15.0	2.1*	1	●	3,430
3M0.5R	M3 × 0.5	REG P2	1.5	46	3.5	3	4.0	18.0	2.35	2	●	2,390
3.5M0.6R	M3.5 × 0.6	REG P2	1.5	48	4.2	3	4.0	18.0	2.75	2	●	2,670
4M0.7R	M4 × 0.7	REG P3	1.5	52	4.9	3	5.0	20.0	3.15	2	●	2,350
5M0.8R	M5 × 0.8	REG P3	1.5	60	5.6	3	5.5	22.0	4.05	2	●	2,370
6M1R	M6 × 1	REG P3	1.5	62	7.0	3	6.0	24.0	4.75	2	●	2,440
8M1.25R	M8 × 1.25	REG P3	1.5	70	8.8	3	6.2	29.8	6.55	3	●	3,170
8M1R	M8 × 1	REG P3	1.5	70	8.8	3	6.2	29.8	6.75	3	●	3,740
10M1.5R	M10 × 1.5	REG P3	1.5	75	10.5	3	7.0	31.4	8.25	3	●	3,840
10M1.25R	M10 × 1.25	REG P3	1.5	75	10.5	3	7.0	31.4	8.55	3	●	3,840
10M1R	M10 × 1	REG P3	1.5	75	10.5	3	7.0	31.4	8.75	3	●	4,560
12M1.75R	M12 × 1.75	REG P4	1.5	82	12.3	3	8.5	36.2	9.95	3	●	5,010
12M1.5R	M12 × 1.5	REG P3	1.5	82	12.3	3	8.5	36.2	10.25	3	●	5,010
12M1.25R	M12 × 1.25	REG P3	1.5	82	12.3	3	8.5	36.2	10.55	3	●	5,010
14M2R	M14 × 2	REG P4	1.5	88	14.0	3	10.5	42.4	11.65	3	●	7,150
14M1.5R	M14 × 1.5	REG P3	1.5	88	14.0	3	10.5	42.4	12.25	3	●	7,150
16M2R	M16 × 2	REG P4	1.5	95	14.0	3	12.5	44.4	13.65	3	●	9,230
16M1.5R	M16 × 1.5	REG P3	1.5	95	14.0	3	12.5	44.4	14.25	3	●	9,230
18M2.5R	M18 × 2.5	REG P5	1.5	100	17.5	3	14.0	49.2	15.15	3	●	12,100
18M1.5R	M18 × 1.5	REG P4	1.5	100	17.5	3	14.0	49.2	16.25	3	●	12,100
20M2.5R	M20 × 2.5	REG P5	1.5	105	17.5	4	15.0	50.7	17.15	3	●	15,100
20M1.5R	M20 × 1.5	REG P4	1.5	105	17.5	4	15.0	50.7	18.25	3	●	15,100
22M2.5R	M22 × 2.5	REG P5	1.5	115	17.5	4	17.0	54.0	19.15	3	●	19,300
22M1.5R	M22 × 1.5	REG P4	1.5	115	17.5	4	17.0	54.0	20.25	3	●	19,300
24M3R	M24 × 3	REG P5	1.5	120	21.0	4	19.0	59.0	20.65	3	●	24,400
24M1.5R	M24 × 1.5	REG P4	1.5	120	21.0	4	19.0	59.0	22.25	3	●	24,400

* : 呼び径 < 首径です。めねじ加工深さが深い場合、ねじ長以上入れると折損の危険があります。

* : Thread Size < Neck diameter (dn) When depth of cutting a female thread is deep, if putting the screw length or more in length, there is a risk of breakage.

新商品

超硬ドリル

ハイスドリル

タップ

超硬
エンドミル

ハイス
エンドミル

切断工具

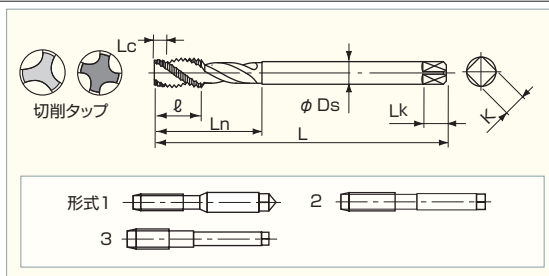
バック・
セット商品
その他

精密工具

技術資料
索引

●標準寸法では、突出し長さが不足するような場合に使用します。

This tap is used when a standard SG Spiral Tap is too short.



LIST 7948

オーダ方法 **SGSPL** 記号 × 全長

単位 (Unit) : mm

記号 Code No.	全長 L	呼び Thread Size	等級 TAP Limit		食付 (P) Lc (P)	ねじ長 ℓ	溝数 Flutes	シャンク径 Ds	首下長さ Ln	形式 Type	在庫 Stock	参考価格(円) Price (¥)
3MO.5R	100	M3 × 0.5	REG	P2	2.5	5.8	3	4.0	13.0	1	●	4,560
3MO.5R+1			REG+1	P3								4,670
3MO.5R+2			REG+2	P4								4,670
3MO.35R	100	M3 × 0.35	REG	P2	2.5	4.9	3	4.0	13.0	1	●	6,450
3MO.35R+1			REG+1	P3								6,630
3.5MO.6R	100	M3.5 × 0.6	REG	P2	2.5	6.5	3	4.0	15.0	1	●	4,750
3.5MO.35R	100	M3.5 × 0.35	REG	P2	2.5	4.9	3	4.0	15.0	1	●	7,370
4MO.7R	100	M4 × 0.7	REG	P3	2.5	7.8	3	5.0	17.0	1	●	4,160
4MO.7R+1			REG+1	P4								4,270
4MO.7R+2			REG+2	P5								4,270
4MO.5R	100	M4 × 0.5	REG	P2	2.5	5.8	3	5.0	17.0	1	●	5,460
4MO.5R+1			REG+1	P3								5,590
4.5MO.75R	100	M4.5 × 0.75	REG	P2	2.5	8.6	3	5.0	19.0	1	●	4,820
4.5MO.5R	100	M4.5 × 0.5	REG	P2	2.5	5.8	3	5.0	19.0	1	●	6,030
5MO.8R	100	M5 × 0.8	REG	P3	2.5	9.5	3	5.5	21.0	1	●	3,720
5MO.8R+1			REG+1	P4								3,830
5MO.8R+2			REG+2	P5								3,830
5MO.5R	100	M5 × 0.5	REG	P2	2.5	5.8	3	5.5	21.0	1	●	4,680
5MO.5R+1			REG+1	P3								4,830
5.5MO.5R	100	M5.5 × 0.5	REG	P2	2.5	5.8	3	5.5	23.0	1	●	5,300
6M1R	100	M6 × 1	REG	P3	2.5	11.5	3	6.0	25.0	1	●	3,820
6M1R	150		5,100									
6M1R+1	100		3,930									
6M1R+1	150		5,210									
6M1R+2	100		4,040									
6M1R+2	150	5,210										
6MO.75R	100	M6 × 0.75	REG	P2	2.5	9.0	3	6.0	25.0	1	●	4,460
6MO.75R	150		6,190									
6MO.75R+1	100		4,610									
6MO.75R+1	150	6,340										
7M1R	100	M7 × 1	REG	P3	2.5	11.5	3	6.2	25.3	2	●	4,650
7M1R	150		6,250									
7MO.75R	100	M7 × 0.75	REG	P2	2.5	9.0	3	6.2	25.3	2	●	5,670
7MO.75R	150		7,980									
8M1.25R	100	M8 × 1.25	REG	P3	2.5	15.1	3	6.2	28.0	3	●	4,490
8M1.25R	150		6,050									
8M1.25R+1	100		4,650									
8M1.25R+1	150		6,210									
8M1.25R+2	100		4,650									
8M1.25R+2	150	6,210										
8M1R	100	M8 × 1	REG	P3	2.5	11.5	3	6.2	28.0	3	●	5,050
8M1R	150		7,020									
8M1R+1	100		5,240									
8M1R+1	150		7,210									
8MO.75R	100	M8 × 0.75	REG	P3	2.5	9.0	3	6.2	28.0	3	●	5,480
8MO.75R	150		7,760									
8MO.75R+1	100		5,670									
8MO.75R+1	150		7,950									
9M1.25R	100	M9 × 1.25	REG	P3	2.5	15.1	3	7.0	28.6	3	●	5,160
9M1.25R	150		7,210									
9M1R	100	M9 × 1	REG	P3	2.5	11.5	3	7.0	28.6	3	●	5,970
9M1R	150		8,580									
9MO.75R	100		6,520									
9MO.75R	150	M9 × 0.75	REG	P3	2.5	9.0	3	7.0	28.6	3	●	9,540

新商品

超硬ドリル

ハイスドリル

タップ

超硬
エンドミル

ハイス
エンドミル

切断工具

バック・
セット商品
その他

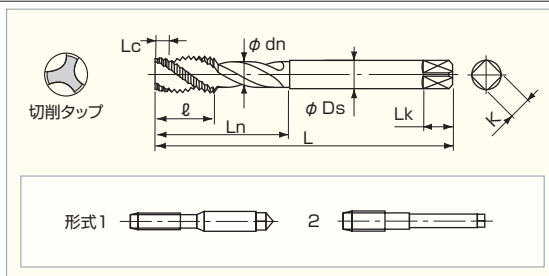
精密工具

技術資料
索引

記号 Code No.	全長 L	呼び Thread Size	等級 TAP Limit		食付 (P) Lc (P)	ねじ長 ℓ	溝数 Flutes	シャンク径 Ds	首下長さ Ln	形式 Type	在庫 Stock	参考価格(円) Price (¥)
10M1.5R	100	M10 × 1.5	REG	P3	2.5	18.8	3	7.0	31.9	3	●	5,100
10M1.5R	150		7,100									
10M1.5R+1	100		REG+1	P4								5,300
10M1.5R+1	150		7,300									
10M1.5R+2	100		REG+2	P5								5,300
10M1.5R+2	150	7,300										
10M1.25R	100	M10 × 1.25	REG	P3	2.5	15.1	3	7.0	31.9	3	●	5,100
10M1.25R	150		7,100									
10M1.25R+1	100		REG+1	P4								5,300
10M1.25R+1	150	7,300										
10M1R	100	M10 × 1	REG	P3	2.5	11.5	3	7.0	31.9	3	●	5,760
10M1R	150		8,220									
10M1R+1	100		REG+1	P4								5,980
10M1R+1	150	8,440										
10M0.75R	100	M10 × 0.75	REG	P3	2.5	9.0	3	7.0	31.9	3	●	6,660
10M0.75R	150		9,770									
10M0.75R+1	100		REG+1	P4								6,790
10M0.75R+1	150	9,900										
11M1.5R	100	M11 × 1.5	REG	P3	2.5	18.8	3	8.0	32.9	3	●	5,800
11M1.5R	150	8,430										
11M1R	100	M11 × 1	REG	P3	2.5	11.5	3	8.0	32.9	3	●	7,030
11M1R	150	10,600										
12M1.75R	100	M12 × 1.75	REG	P4	2.5	22.4	3	8.5	35.2	3	●	5,880
12M1.75R	150		8,350									
12M1.75R+1	100		REG+1	P5								6,120
12M1.75R+1	150		8,590									
12M1.75R+2	100	REG+2	P6	6,120								
12M1.75R+2	150	8,590										
12M1.5R	100	M12 × 1.5	REG	P3	2.5	19.8	3	8.5	35.2	3	●	5,880
12M1.5R	150		8,350									
12M1.5R+1	100		REG+1	P4								6,120
12M1.5R+1	150	8,590										
12M1.25R	100	M12 × 1.25	REG	P3	2.5	16.1	3	8.5	35.2	3	●	5,880
12M1.25R	150		8,350									
12M1.25R+1	100		REG+1	P4								6,120
12M1.25R+1	150	8,590										
12M1R	100	M12 × 1	REG	P3	2.5	13.5	3	8.5	35.2	3	●	6,660
12M1R	150		9,710									
12M1R+1	100		REG+1	P4								6,930
12M1R+1	150		9,980									
14M2R	150	M14 × 2	REG	P4	2.5	26.0	3	10.5	44.9	3	●	11,200
14M1.5R	150	M14 × 1.5	REG	P3	2.5	19.8	3	10.5	44.9	3	●	11,200
14M1.25R	150	M14 × 1.25	REG	P3	2.5	16.1	3	10.5	44.9	3	●	13,700
14M1R	150	M14 × 1	REG	P3	2.5	13.5	3	10.5	44.9	3	●	14,000
15M1.5R	150	M15 × 1.5	REG	P3	2.5	19.8	3	10.5	48.2	3	●	13,300
15M1R	150	M15 × 1	REG	P3	2.5	13.5	3	10.5	48.2	3	●	14,400
16M2R	150	M16 × 2	REG	P4	2.5	26.0	3	12.5	47.4	3	●	11,800
16M2R	200											14,300
16M1.5R	150	M16 × 1.5	REG	P3	2.5	19.8	3	12.5	47.4	3	●	11,800
16M1R	150	M16 × 1	REG	P3	2.5	13.5	3	12.5	47.4	3	●	14,100
17M1.5R	150	M17 × 1.5	REG	P3	2.5	19.8	3	13.0	50.4	3	●	17,700
17M1R	150	M17 × 1	REG	P3	2.5	13.5	3	13.0	50.4	3	●	20,400
18M2.5R	150	M18 × 2.5	REG	P5	2.5	32.5	3	14.0	48.7	3	●	14,700
18M2R	150	M18 × 2	REG	P4	2.5	29.0	3	14.0	48.7	3	●	16,800
18M1.5R	150	M18 × 1.5	REG	P4	2.5	19.8	3	14.0	48.7	3	●	14,700
18M1R	150	M18 × 1	REG	P3	2.5	13.5	3	14.0	48.7	3	●	21,500
20M2.5R	150	M20 × 2.5	REG	P5	2.5	32.5	4	15.0	53.7	3	●	17,800
20M2.5R	200											21,400
20M2R	150	M20 × 2	REG	P4	2.5	29.0	4	15.0	53.7	3	●	22,000
20M1.5R	150	M20 × 1.5	REG	P4	2.5	19.8	4	15.0	53.7	3	●	17,800
20M1R	150	M20 × 1	REG	P3	2.5	13.5	4	15.0	53.7	3	●	23,600
22M2.5R	150	M22 × 2.5	REG	P5	2.5	32.5	4	17.0	54.0	3	●	20,300
22M2R	150	M22 × 2	REG	P4	2.5	29.0	4	17.0	54.0	3	●	25,000
22M1.5R	150	M22 × 1.5	REG	P4	2.5	19.8	4	17.0	54.0	3	●	20,300
22M1R	150	M22 × 1	REG	P3	2.5	13.5	4	17.0	54.0	3	●	26,500
24M3R	150	M24 × 3	REG	P5	2.5	39.0	4	19.0	59.0	3	●	23,500
24M3R	200											25,600
24M2R	150	M24 × 2	REG	P4	2.5	30.0	4	19.0	59.0	3	●	29,300
24M1.5R	150	M24 × 1.5	REG	P4	2.5	22.8	4	19.0	59.0	3	●	23,500
24M1R	150	M24 × 1	REG	P3	2.5	14.5	4	19.0	59.0	3	●	31,700

●難削材・チタン合金の止り穴用タップです。切りくずの凝着や噛み込みを抑制し、長寿命で安定した加工が可能です。

Excellent taps for blind holes on difficult-to-cut material and Titanium Alloy. Long tool life and stable tapping by less chip welding and jamming.



LIST 7958

オーダ方法 **SGSP-T** 記号

単位 (Unit) : mm

記号 Code No.	呼び Thread Size	等級 TAP Limit	食付 (P) Lc (P)	全長 L	ねじ長 ℓ	溝数 Flutes	シャンク径 Ds	首下長さ Ln	首径 dn	形式 Type	在庫 Stock	参考価格(円) Price (¥)
3MO.5R	M3 × 0.5	REG P3	2.5	46	5.6	3	4.0	20.0	2.35	1	●	3,430
3MO.35R	M3 × 0.35	REG P2	2.5	46	4.4	3	4.0	20.0	2.55	1	●	3,540
4MO.7R	M4 × 0.7	REG P3	2.5	52	8.1	3	5.0	22.5	3.15	1	●	3,390
4MO.5R	M4 × 0.5	REG P3	2.5	52	6.1	3	5.0	22.5	3.35	1	●	3,500
5MO.8R	M5 × 0.8	REG P3	2.5	60	9.4	3	5.5	26.0	4.05	1	●	3,420
5MO.5R	M5 × 0.5	REG P3	2.5	60	6.1	3	5.5	26.0	4.35	1	●	3,530
6M1R	M6 × 1	REG P3	2.5	62	12.0	3	6.0	29.0	4.75	1	●	3,490
6MO.75R	M6 × 0.75	REG P3	2.5	62	9.2	3	6.0	29.0	5.05	1	●	3,600
6MO.5R	M6 × 0.5	REG P3	2.5	62	6.1	3	6.0	29.0	5.35	1	●	3,710
8M1.25R	M8 × 1.25	REG P3	2.5	70	15.4	3	6.2	33.0	6.55	2	●	4,410
8M1R	M8 × 1	REG P3	2.5	70	12.4	3	6.2	27.0	6.75	2	●	4,540
8MO.75R	M8 × 0.75	REG P3	2.5	70	9.2	3	6.2	24.5	7.05	2	●	4,680
10M1.5R	M10 × 1.5	REG P3	2.5	75	18.9	3	7.0	36.5	8.25	2	●	5,250
10M1.25R	M10 × 1.25	REG P3	2.5	75	15.7	3	7.0	33.0	8.55	2	●	5,250
10M1R	M10 × 1	REG P3	2.5	75	12.4	3	7.0	27.0	8.75	2	●	5,370
10MO.75R	M10 × 0.75	REG P3	2.5	75	9.2	3	7.0	24.5	9.05	2	●	5,540
12M1.75R	M12 × 1.75	REG P4	2.5	82	22.4	3	8.5	41.5	9.95	2	●	6,800
12M1.5R	M12 × 1.5	REG P3	2.5	82	20.9	3	8.5	40.0	10.25	2	●	6,800
12M1.25R	M12 × 1.25	REG P3	2.5	82	17.2	3	8.5	34.5	10.55	2	●	6,800
12M1R	M12 × 1	REG P3	2.5	82	13.5	3	8.5	32.5	10.75	2	●	7,040

チタン合金加工で推奨する切削速度は、5～7m/minです。 Recommended cutting speed is 5～7m/min for Titanium Alloy.

新商品

超硬ドリル

ハイスドリル

タップ

超硬
エンドミル

ハイス
エンドミル

切断工具

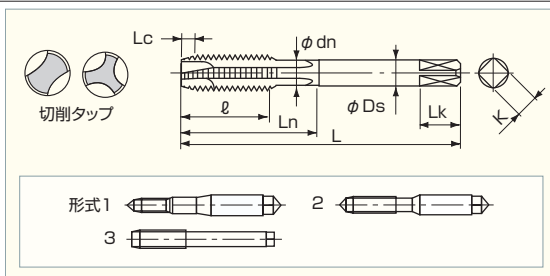
バック・
セット商品
その他

精密工具

技術資料
索引

あらゆる切削速度、加工機械、被削材に対応する 通り穴用のタップです。

This tap is used for through holes and corresponding to every tapping speed, machines, work materials.



LIST 7950

オーダ方法 **SGPO** 記号

単位 (Unit) : mm

記号 Code No.	呼び Thread Size	等級 TAP Limit	食付 (P) Lc (P)	全長 L	ねじ長 ℓ	溝数 Flutes	シャンク径 Ds	首下長さ Ln	首径 dn	形式 Type	在庫 Stock	参考価格(円) Price (¥)
1.4M0.3R	M1.4 × 0.3	REG P1	5	34	7.0	2	3.0	11	1.5*	1	●	4.050
1.6M0.35R	M1.6 × 0.35	REG P1.5	5	36	8.0	2	3.0	13	1.7*	1	●	4.050
1.7M0.35R	M1.7 × 0.35	REG P1.5	5	36	8.0	2	3.0	13	1.8*	1	●	3.820
2M0.4R	M2 × 0.4	REG P1.5	5	40	8.0	2	3.0	15	2.1*	1	●	3.380
2M0.25R	M2 × 0.25	REG P1	5	40	8.0	2	3.0	15	2.1*	1	●	4.600
2.2M0.45R	M2.2 × 0.45	REG P2	5	42	9.5	2	3.0	15	2.3*	1	●	3.770
2.2M0.25R	M2.2 × 0.25	REG P1	5	42	9.5	2	3.0	15	2.3*	1	●	5.420
2.3M0.4R	M2.3 × 0.4	REG P1.5	5	42	9.5	2	3.0	15	2.4*	1	●	3.160
2.5M0.45R	M2.5 × 0.45	REG P2	5	44	9.5	2	3.0	16	2.6*	1	●	2.950
2.5M0.35R	M2.5 × 0.35	REG P2	5	44	9.5	2	3.0	16	2.6*	1	●	4.050
2.6M0.45R	M2.6 × 0.45	REG P2	5	44	9.5	2	3.0	16	2.7*	1	●	2.810
3M0.5R		REG P3										2.370
3M0.5R+1	M3 × 0.5	REG+1 P4	5	46	11.0	3	4.0	18	2.3	2	●	2.480
3M0.5R+2		REG+2 P5										2.480
3M0.35R	M3 × 0.35	REG P2										3.320
3M0.35R+1		REG+1 P3	5	46	11.0	3	4.0	18	2.3	2	●	3.480
3.5M0.6R	M3.5 × 0.6	REG P2	5	48	13.0	3	4.0	19	2.8	2	●	2.600
3.5M0.35R	M3.5 × 0.35	REG P2	5	48	13.0	3	4.0	19	2.8	2	●	3.680
4M0.7R		REG P3										2.340
4M0.7R+1	M4 × 0.7	REG+1 P4	5	52	13.0	3	5.0	21	3.1	2	●	2.440
4M0.7R+2		REG+2 P5										2.440
4M0.5R		REG P3										2.890
4M0.5R+1	M4 × 0.5	REG+1 P4	5	52	13.0	3	5.0	21	3.1	2	●	3.020
4.5M0.75R	M4.5 × 0.75	REG P3	5	55	13.0	3	5.0	21	3.5	2	●	2.840
4.5M0.5R	M4.5 × 0.5	REG P3	5	55	13.0	3	5.0	21	3.5	2	●	3.370
5M0.8R		REG P3										2.350
5M0.8R+1	M5 × 0.8	REG+1 P4	5	60	16.0	3	5.5	25	3.9	2	●	2.460
5M0.8R+2		REG+2 P5										2.460
5M0.5R		REG P3										3.020
5M0.5R+1	M5 × 0.5	REG+1 P4	5	60	16.0	3	5.5	25	3.9	2	●	3.170
5.5M0.5R	M5.5 × 0.5	REG P3	5	60	16.0	3	5.5	25	4.4	2	●	3.470
6M1R		REG P3										2.390
6M1R+1	M6 × 1	REG+1 P4	5	62	19.0	3	6.0	30	4.7	2	●	2.500
6M1R+2		REG+2 P5										2.500
6M0.75R		REG P3										2.990
6M0.75R+1	M6 × 0.75	REG+1 P4	5	62	19.0	3	6.0	30	4.7	2	●	3.130
6M0.5R		REG P3										3.350
6M0.5R+1	M6 × 0.5	REG+1 P4	5	62	19.0	3	6.0	30	4.7	2	●	3.520
7M1R	M7 × 1	REG P3	5	65	19.0	3	6.2	-	-	3	●	3.250
7M0.75R	M7 × 0.75	REG P3	5	65	19.0	3	6.2	-	-	3	●	3.870
8M1.25R		REG P3										3.130
8M1.25R+1	M8 × 1.25	REG+1 P4	5	70	22.0	3	6.2	-	-	3	●	3.280
8M1.25R+2		REG+2 P5										3.280
8M1R		REG P3										3.460
8M1R+1	M8 × 1	REG+1 P4	5	70	22.0	3	6.2	-	-	3	●	3.620
8M0.75R		REG P3										4.030
8M0.75R+1	M8 × 0.75	REG+1 P4	5	70	22.0	3	6.2	-	-	3	●	4.230
9M1.25R	M9 × 1.25	REG P3	5	72	22.0	3	7.0	-	-	3	●	3.810
9M1R	M9 × 1	REG P3	5	72	22.0	3	7.0	-	-	3	●	4.360
9M0.75R	M9 × 0.75	REG P3	5	72	22.0	3	7.0	-	-	3	●	4.750
10M1.5R		REG P4										3.760
10M1.5R+1	M10 × 1.5	REG+1 P5	5	75	24.0	3	7.0	-	-	3	●	3.930
10M1.5R+2		REG+2 P6										3.930
10M1.25R		REG P3										3.760
10M1.25R+1	M10 × 1.25	REG+1 P4	5	75	24.0	3	7.0	-	-	3	●	3.930
10M1R		REG P3										4.210
10M1R+1	M10 × 1	REG+1 P4	5	75	24.0	3	7.0	-	-	3	●	4.400
10M0.75R		REG P3										4.830
10M0.75R+1	M10 × 0.75	REG+1 P4	5	75	24.0	3	7.0	-	-	3	●	5.080

* : 呼び径 < 首径です。めねじ加工深さが深い場合、めねじ長以上入ると折損の危険があります。
 * : Thread Size < Neck diameter (dn) When depth of cutting a female thread is deep, if putting the screw length or more in length, there is a risk of breakage.
 ・形式 1 ~ 2 は突出しセンタ Type 1 ~ 2 with External Centre

新商品

超硬ドリル

ハイスドリル

タップ

超硬
エンドミル

ハイス
エンドミル

切断工具

バック・
セット商品
その他

精密工具

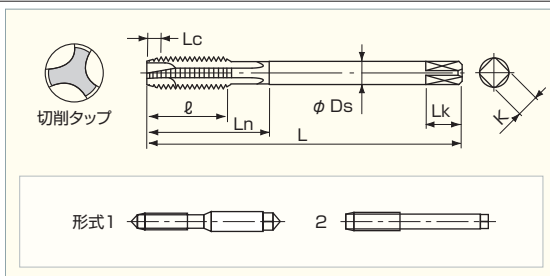
技術資料
索引

単位 (Unit) : mm

記号 Code No.	呼び Thread Size	等級 TAP Limit		食付 (P) Lc (P)	全長 L	ねじ長 ℓ	溝数 Flutes	シャンク径 Ds	首下長さ Ln	首径 dn	形式 Type	在庫 Stock	参考価格(円) Price (¥)
11M1.5R	M11 × 1.5	REG	P4	5	80	25	3	8.0	-	-	3	●	4,650
11M1R	M11 × 1	REG	P3	5	80	25	3	8.0	-	-	3	●	5,640
11M0.75R	M11 × 0.75	REG	P3	5	80	25	3	8.0	-	-	3	●	6,220
12M1.75R	M12 × 1.75	REG	P4	5	82	29	3	8.5	-	-	3	●	4,910
12M1.75R+1		REG+1	P5										5,140
12M1.75R+2		REG+2	P6										5,140
12M1.5R	M12 × 1.5	REG	P4	5	82	29	3	8.5	-	-	3	●	4,910
12M1.5R+1		REG+1	P5										5,140
12M1.25R		REG	P4										5
12M1.25R+1	REG+1	P5	5,140										
12M1R	M12 × 1	REG	P3	5	82	29	3	8.5	-	-	3	●	5,550
12M1R+1		REG+1	P4										5,810
14M2R	M14 × 2	REG	P4	5	88	30	3	10.5	-	-	3	●	7,010
14M1.5R	M14 × 1.5	REG	P4	5	88	30	3	10.5	-	-	3	●	7,010
14M1.25R	M14 × 1.25	REG	P4	5	88	30	3	10.5	-	-	3	●	7,320
14M1R	M14 × 1	REG	P3	5	88	30	3	10.5	-	-	3	●	7,460
15M1.5R	M15 × 1.5	REG	P4	5	90	30	3	10.5	-	-	3	●	9,040
15M1R	M15 × 1	REG	P3	5	90	30	3	10.5	-	-	3	●	9,740
16M2R	M16 × 2	REG	P4	5	95	32	3	12.5	-	-	3	●	9,070
16M1.5R	M16 × 1.5	REG	P4	5	95	32	3	12.5	-	-	3	●	9,070
16M1R	M16 × 1	REG	P3	5	95	32	3	12.5	-	-	3	●	9,670
17M1.5R	M17 × 1.5	REG	P4	5	95	32	3	13.0	-	-	3	●	12,100
17M1R	M17 × 1	REG	P3	5	95	32	3	13.0	-	-	3	●	13,700
18M2.5R	M18 × 2.5	REG	P5	5	100	37	3	14.0	-	-	3	●	11,900
18M2R	M18 × 2	REG	P4	5	100	37	3	14.0	-	-	3	●	12,100
18M1.5R	M18 × 1.5	REG	P4	5	100	37	3	14.0	-	-	3	●	11,900
18M1R	M18 × 1	REG	P3	5	100	37	3	14.0	-	-	3	●	14,400
20M2.5R	M20 × 2.5	REG	P5	5	105	37	3	15.0	-	-	3	●	14,800
20M2R	M20 × 2	REG	P4	5	105	37	3	15.0	-	-	3	●	15,700
20M1.5R	M20 × 1.5	REG	P4	5	105	37	3	15.0	-	-	3	●	14,800
20M1R	M20 × 1	REG	P3	5	105	37	3	15.0	-	-	3	●	16,800
22M2.5R	M22 × 2.5	REG	P5	5	115	38	3	17.0	-	-	3	●	18,900
22M2R	M22 × 2	REG	P4	5	115	38	3	17.0	-	-	3	●	20,000
22M1.5R	M22 × 1.5	REG	P4	5	115	38	3	17.0	-	-	3	●	18,900
22M1R	M22 × 1	REG	P3	5	115	38	3	17.0	-	-	3	●	21,200
24M3R	M24 × 3	REG	P5	5	120	45	3	19.0	-	-	3	●	23,500
24M2R	M24 × 2	REG	P4	5	120	45	3	19.0	-	-	3	●	25,100
24M1.5R	M24 × 1.5	REG	P4	5	120	45	3	19.0	-	-	3	●	23,500
24M1R	M24 × 1	REG	P3	5	120	45	3	19.0	-	-	3	●	27,200

●標準寸法では、突出し長さが不足するような場合に使用します。

This tap is used when a standard SG Point Tap is too short.



LIST 7952

オーダ方法 **SGPOL** 記号 × 全長

単位 (Unit) : mm

記号 Code No.	全長 L	呼び Thread Size	等級 TAP Limit	食付 (P) Lc (P)	ねじ長 ℓ	溝数 Flutes	シャンク径 Ds	首下長さ Ln	形式 Type	在庫 Stock	参考価格(円) Price (¥)	
3M0.5R	100	M3 × 0.5	REG	P3	5	11.0	4.0	18	1	●	4,380	
3M0.5R+1			REG+1	P4							4,490	
3M0.5R+2			REG+2	P5							4,490	
3M0.35R	100	M3 × 0.35	REG	P2	5	7.8	4.0	18	1	●	6,200	
3M0.35R+1			REG+1	P3							6,360	
3.5M0.6R			REG	P2							5	13.0
3.5M0.35R	100	M3.5 × 0.35	REG	P2	5	7.8	3	4.0	19	1	●	7,100
4M0.7R	100	M4 × 0.7	REG	P3	5	13.0	5.0	21	1	●	4,000	
4M0.7R+1			REG+1	P4							4,100	
4M0.7R+2			REG+2	P5							4,100	
4M0.5R	100	M4 × 0.5	REG	P3	5	10.0	5.0	21	1	●	5,250	
4M0.5R+1			REG+1	P4							5,380	
4.5M0.75R			REG	P3							5	13.0
4.5M0.5R	100	M4.5 × 0.5	REG	P3	5	10.0	3	5.0	21	1	●	5,800
5M0.8R	100	M5 × 0.8	REG	P3	5	16.0	5.5	25	1	●	3,580	
5M0.8R+1			REG+1	P4							3,690	
5M0.8R+2			REG+2	P5							3,690	
5M0.5R	100	M5 × 0.5	REG	P3	5	10.0	5.5	25	1	●	4,490	
5M0.5R+1			REG+1	P4							4,640	
5.5M0.5R			REG	P3							5	10.0
6M1R	100	M6 × 1	REG	P3	5	19.0	6.0	30	1	●	3,680	
6M1R	150		4,900									
6M1R+1	100		REG+1	P4							3,790	
6M1R+1	150		5,010									
6M1R+2	100		REG+2	P5							3,790	
6M1R+2	150		5,010									
6M0.75R	100	M6 × 0.75	REG	P3	5	13.9	6.0	30	1	●	4,290	
6M0.75R	150		5,960									
6M0.75R+1	100		REG+1	P4							4,430	
6M0.75R+1	150	6,100										
7M1R	100	M7 × 1	REG	P3	5	19.0	6.2	-	2	●	4,460	
7M1R	150		6,010									
7M0.75R	100		REG	P3							5	13.9
7M0.75R	150	7,670										
8M1.25R	100	M8 × 1.25	REG	P3	5	22.0	6.2	-	2	●	4,320	
8M1.25R	150		5,820									
8M1.25R+1	100		REG+1	P4							4,470	
8M1.25R+1	150		5,970									
8M1.25R+2	100		REG+2	P5							4,470	
8M1.25R+2	150		5,970									
8M1R	100	M8 × 1	REG	P3	5	17.0	6.2	-	2	●	4,860	
8M1R	150		6,750									
8M1R+1	100		REG+1	P4							5,020	
8M1R+1	150	6,910										
8M0.75R	100	M8 × 0.75	REG	P3	5	13.9	6.2	-	2	●	5,270	
8M0.75R	150		7,460									
8M0.75R+1	100		REG+1	P4							5,470	
8M0.75R+1	150	7,660										
9M1.25R	100	M9 × 1.25	REG	P3	5	22.0	7.0	-	2	●	4,970	
9M1.25R	150		6,990									
9M1R	100		M9 × 1	REG							P3	5
9M1R	150	8,250										
9M0.75R	100	REG		P3	5	13.9	3	7.0	-	2	●	
9M0.75R	150	9,170										
10M1.5R	100	M10 × 1.5	REG	P4	5	24.0	7.0	-	2	●	4,900	
10M1.5R	150		6,820									
10M1.5R+1	100		REG+1	P5							5,070	
10M1.5R+1	150		6,990									
10M1.5R+2	100		REG+2	P6							5,070	
10M1.5R+2	150		6,990									
10M1.25R	100	M10 × 1.25	REG	P3	5	22.0	7.0	-	2	●	4,900	
10M1.25R	150		6,820									
10M1.25R+1	100		REG+1	P4							5,070	
10M1.25R+1	150	6,990										
10M1R	100	M10 × 1	REG	P3	5	17.0	7.0	-	2	●	5,540	
10M1R	150		7,900									
10M1R+1	100		REG+1	P4							5,730	
10M1R+1	150	8,090										
10M0.75R	100	M10 × 0.75	REG	P3	5	13.9	7.0	-	2	●	6,400	
10M0.75R	150		9,400									
10M0.75R+1	100		REG+1	P4							6,650	
10M0.75R+1	150	9,650										

・形式 1 は突出しセンタ Type 1 with External Centre

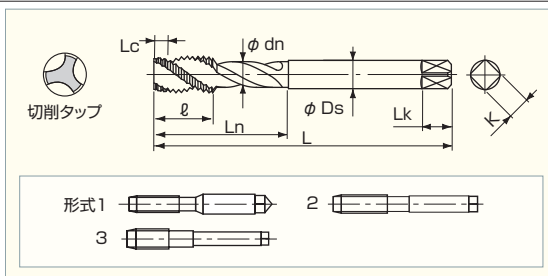
単位 (Unit) : mm

記号 Code No.	全長 L	呼び Thread Size	等級 TAP Limit		食付 (P) Lc (P)	ねじ長 ℓ	溝数 Flutes	シャンク径 Ds	首下長さ Ln	形式 Type	在庫 Stock	参考価格(円) Price (¥)
11M1.5R	100	M11 × 1.5	REG	P4	5	25.0	3	8.0	-	2	●	5,580
11M1.5R	150											8,100
11M1R	100	M11 × 1	REG	P3	5	17.0	3	8.0	-	2	●	6,770
11M1R	150											10,200
12M1.75R	100	M12 × 1.75	REG	P4	5	29.0	3	8.5	-	2	●	5,660
12M1.75R	150											8,030
12M1.75R+1	100											5,890
12M1.75R+1	150											8,260
12M1.75R+2	100											5,890
12M1.75R+2	150	8,260										
12M1.5R	100	M12 × 1.5	REG	P4	5	28.0	3	8.5	-	2	●	5,660
12M1.5R	150											8,030
12M1.5R+1	100											5,890
12M1.5R+1	150	8,260										
12M1.25R	100	M12 × 1.25	REG	P4	5	23.0	3	8.5	-	2	●	5,660
12M1.25R	150											8,030
12M1.25R+1	100											5,890
12M1.25R+1	150	8,260										
12M1R	100	M12 × 1	REG	P3	5	19.0	3	8.5	-	2	●	6,400
12M1R	150											9,330
12M1R+1	100											6,660
12M1R+1	150	9,590										
14M2R	150	M14 × 2	REG	P4	5	30.0	3	10.5	-	2	●	10,800
14M1.5R	150	M14 × 1.5	REG	P4	5	28.0	3	10.5	-	2	●	10,800
14M1.25R	150	M14 × 1.25	REG	P4	5	23.0	3	10.5	-	2	●	13,100
14M1R	150	M14 × 1	REG	P3	5	19.0	3	10.5	-	2	●	13,400
15M1.5R	150	M15 × 1.5	REG	P4	5	28.0	3	10.5	-	2	●	12,800
15M1R	150	M15 × 1	REG	P3	5	19.0	3	10.5	-	2	●	13,900
16M2R	150	M16 × 2	REG	P4	5	32.0	3	12.5	-	2	●	11,300
16M2R	200											13,800
16M1.5R	150	M16 × 1.5	REG	P4	5	28.0	3	12.5	-	2	●	11,300
16M1R	150	M16 × 1	REG	P3	5	19.0	3	12.5	-	2	●	13,600
17M1.5R	150	M17 × 1.5	REG	P4	5	28.0	3	13.0	-	2	●	17,100
17M1R	150	M17 × 1	REG	P3	5	19.0	3	13.0	-	2	●	19,600
18M2.5R	150	M18 × 2.5	REG	P5	5	37.0	3	14.0	-	2	●	14,100
18M2R	150	M18 × 2	REG	P4	5	37.0	3	14.0	-	2	●	16,100
18M1.5R	150	M18 × 1.5	REG	P4	5	28.0	3	14.0	-	2	●	14,100
18M1R	150	M18 × 1	REG	P3	5	19.0	3	14.0	-	2	●	20,600
20M2.5R	150	M20 × 2.5	REG	P5	5	37.0	3	15.0	-	2	●	17,100
20M2.5R	200											20,600
20M2R	150	M20 × 2	REG	P4	5	37.0	3	15.0	-	2	●	21,200
20M1.5R	150	M20 × 1.5	REG	P4	5	28.0	3	15.0	-	2	●	17,100
20M1R	150	M20 × 1	REG	P3	5	19.0	3	15.0	-	2	●	22,700
22M2.5R	150	M22 × 2.5	REG	P5	5	38.0	3	17.0	-	2	●	19,500
22M2R	150	M22 × 2	REG	P4	5	38.0	3	17.0	-	2	●	24,100
22M1.5R	150	M22 × 1.5	REG	P4	5	28.0	3	17.0	-	2	●	19,500
22M1R	150	M22 × 1	REG	P3	5	19.0	3	17.0	-	2	●	25,500
24M3R	150	M24 × 3	REG	P5	5	45.0	3	19.0	-	2	●	22,600
24M3R	200											24,600
24M2R	150											M24 × 2
24M1.5R	150	M24 × 1.5	REG	P4	5	31.0	3	19.0	-	2	●	22,600
24M1R	150	M24 × 1	REG	P3	5	20.0	3	19.0	-	2	●	30,500

●広い加工領域で長寿命でバラツキの少ない高性能な新しい汎用タップです。

High performance taps which have long tool life and stable tapping in various cutting condition.

New general-purpose tap series for blind holes.



LIST 6850

オード方法 ZSP 記号

単位 (Unit) : mm

記号 Code No.	呼び Thread Size	等級 TAP Limit	食付(P) Lc (P)	全長 L	ねじ長 ℓ	溝数 Flutes	シャンク径 Ds	首下長さ Ln	首径 dn	形式 Type	在庫 Stock	参考価格(円) Price (¥)	
3M0.5R	M3 × 0.5	REG	2.5	46	5.6	3	4.0	20.0	2.35	1	●	1,520	
3M0.5R+1		REG+1									P2	●	1,590
3M0.5R+2		REG+2									P3	●	1,590
3M0.35R	M3 × 0.35	REG	2.5	46	4.4	3	4.0	20.0	2.55	1	●	2,600	
3M0.35R+1		REG+1									P2	●	2,740
3.5M0.6R	M3.5 × 0.6	REG	2.5	48	6.8	3	4.0	20.0	2.75	1	●	1,700	
3.5M0.6R+1		REG+1									P2	●	1,790
3.5M0.35R	M3.5 × 0.35	REG	2.5	48	4.4	3	4.0	20.0	2.95	1	●	2,930	
3.5M0.35R+1		REG+1									P2	●	3,080
4M0.7R	M4 × 0.7	REG	2.5	52	8.1	3	5.0	23.0	3.15	1	●	1,440	
4M0.7R+1		REG+1									P3	●	1,510
4M0.7R+2		REG+2									P4	●	1,510
4M0.5R	M4 × 0.5	REG	2.5	52	6.1	3	5.0	23.0	3.35	1	●	2,330	
4M0.5R+1		REG+1									P2	●	2,430
4.5M0.75R	M4.5 × 0.75	REG	2.5	55	8.7	3	5.0	24.0	3.55	1	●	1,780	
4.5M0.75R+1		REG+1									P3	●	1,870
4.5M0.5R	M4.5 × 0.5	REG	2.5	55	6.1	3	5.0	24.0	3.85	1	●	2,710	
4.5M0.5R+1		REG+1									P2	●	2,850
5M0.8R	M5 × 0.8	REG	2.5	60	9.4	3	5.5	26.0	4.05	1	●	1,430	
5M0.8R+1		REG+1									P3	●	1,500
5M0.8R+2		REG+2									P4	●	1,500
5M0.5R	M5 × 0.5	REG	2.5	60	6.1	3	5.5	26.0	4.35	1	●	2,250	
5M0.5R+1		REG+1									P2	●	2,360
5.5M0.5R	M5.5 × 0.5	REG	2.5	60	6.1	3	5.5	27.0	4.85	1	●	2,630	
5.5M0.5R+1		REG+1									P2	●	2,770
6M1R	M6 × 1	REG	2.5	62	12.0	3	6.0	29.0	4.75	1	●	1,530	
6M1R+1		REG+1									P3	●	1,600
6M1R+2		REG+2									P4	●	1,600
6M0.75R	M6 × 0.75	REG	2.5	62	9.2	3	6.0	29.0	5.05	1	●	2,080	
6M0.75R+1		REG+1									P3	●	2,180
6M0.5R	M6 × 0.5	REG	2.5	62	6.1	3	6.0	29.0	5.35	1	●	2,600	
6M0.5R+1		REG+1									P2	●	2,730
7M1R	M7 × 1	REG	2.5	65	12.0	3	6.2	29.0	5.75	2	●	1,990	
7M1R+1		REG+1									P3	●	2,090
7M0.75R		REG									P2	2.5	65
7M0.75R+1	REG+1	P3	●	2,820									
8M1.25R	M8 × 1.25	REG	2.5	70	15.4	3	6.2	33.0	6.55	3	●	2,180	
8M1.25R+1		REG+1									P3	●	2,290
8M1.25R+2		REG+2									P4	●	2,290
8M1R	M8 × 1	REG	2.5	70	12.4	3	6.2	27.0	6.75	3	●	2,690	
8M1R+1		REG+1									P3	●	2,830
8M0.75R	M8 × 0.75	REG	2.5	70	9.2	3	6.2	24.5	7.05	3	●	3,130	
8M0.75R+1		REG+1									P3	●	3,280
9M1.25R	M9 × 1.25	REG	2.5	72	15.4	3	7.0	33.0	7.55	3	●	2,670	
9M1.25R+1		REG+1									P3	●	2,810
9M1R	M9 × 1	REG	2.5	72	12.4	3	7.0	27.0	7.75	3	●	3,280	
9M1R+1		REG+1									P3	●	3,450
9M0.75R	M9 × 0.75	REG	2.5	72	9.2	3	7.0	24.5	8.05	3	●	3,780	
9M0.75R+1		REG+1									P3	●	3,970
10M1.5R	M10 × 1.5	REG	2.5	75	18.9	3	7.0	37.0	8.25	3	●	2,720	
10M1.5R+1		REG+1									P3	●	2,860
10M1.5R+2		REG+2									P4	●	2,860
10M1.25R	M10 × 1.25	REG	2.5	75	15.7	3	7.0	33.0	8.55	3	●	2,720	
10M1.25R+1		REG+1									P3	●	2,860
10M1R	M10 × 1	REG	2.5	75	12.4	3	7.0	27.0	8.75	3	●	3,410	
10M1R+1		REG+1									P3	●	3,570
10M0.75R	M10 × 0.75	REG	2.5	75	9.2	3	7.0	25.0	9.05	3	●	4,300	
10M0.75R+1		REG+1									P3	●	4,410

単位 (Unit) : mm

記号 Code No.	呼び Thread Size	等級 TAP Limit	食付(P) Lc (P)	全長 L	ねじ長 ℓ	溝数 Flutes	シャンク径 Ds	首下長さ Ln	首径 dn	形式 Type	在庫 Stock	参考価格(円) Price (¥)
11M1.5R	M11 × 1.5	REG	P2	2.5	80	3	8.0	37.0	9.25	3	●	3,380
11M1.5R+1		REG+1	P3								●	3,550
11M1R	M11 × 1	REG	P2	2.5	80	3	8.0	27.0	9.75	3	●	4,320
11M1R+1		REG+1	P3								●	4,540
11M0.75R	M11 × 0.75	REG	P2	2.5	80	3	8.0	25.0	10.05	3	●	5,390
11M0.75R+1		REG+1	P3								●	5,660
12M1.75R	M12 × 1.75	REG	P3	2.5	82	3	8.5	42.0	9.95	3	●	3,640
12M1.75R+1		REG+1	P4								●	3,810
12M1.75R+2		REG+2	P5								●	3,810
12M1.5R	M12 × 1.5	REG	P2	2.5	82	3	8.5	40.0	10.25	3	●	3,640
12M1.5R+1		REG+1	P3								●	3,810
12M1.25R	M12 × 1.25	REG	P2	2.5	82	3	8.5	35.0	10.55	3	●	3,640
12M1.25R+1		REG+1	P3								●	3,810
12M1R	M12 × 1	REG	P2	2.5	82	3	8.5	33.0	10.75	3	●	4,510
12M1R+1		REG+1	P3								●	4,730
14M2R	M14 × 2	REG	P3	2.5	88	3	10.5	46.0	11.65	3	●	4,800
14M2R+1		REG+1	P4								●	5,040
14M1.5R	M14 × 1.5	REG	P2	2.5	88	3	10.5	40.0	12.25	3	●	4,800
14M1.5R+1		REG+1	P3								●	5,040
14M1.25R	M14 × 1.25	REG	P2	2.5	88	3	10.5	35.0	12.55	3	●	5,810
14M1R	M14 × 1	REG	P2	2.5	88	3	10.5	33.0	12.75	3	●	5,960
16M2R	M16 × 2	REG	P3	2.5	95	3	12.5	49.0	13.65	3	●	6,510
16M2R+1		REG+1	P4								●	6,840
16M1.5R	M16 × 1.5	REG	P2	2.5	95	3	12.5	40.0	14.25	3	●	6,510
16M1.5R+1		REG+1	P3								●	6,840
16M1R	M16 × 1	REG	P2	2.5	95	3	12.5	33.0	14.75	3	●	7,730
18M2.5R	M18 × 2.5	REG	P3	2.5	100	4	14.0	55.0	15.15	3	●	8,910
18M2.5R+1		REG+1	P4								●	9,360
18M2R	M18 × 2	REG	P3	2.5	100	4	14.0	49.0	15.65	3	●	9,740
18M1.5R	M18 × 1.5	REG	P2	2.5	100	4	14.0	40.0	16.25	3	●	8,910
18M1.5R+1		REG+1	P3								●	9,360
18M1R	M18 × 1	REG	P2	2.5	100	4	14.0	33.0	16.75	3	●	12,600
20M2.5R	M20 × 2.5	REG	P3	2.5	105	4	15.0	55.0	17.15	3	●	11,500
20M2.5R+1		REG+1	P4								●	12,100
20M2R	M20 × 2	REG	P3	2.5	105	4	15.0	49.0	17.65	3	●	13,500
20M1.5R	M20 × 1.5	REG	P2	2.5	105	4	15.0	40.0	18.25	3	●	11,500
20M1.5R+1		REG+1	P3								●	12,100
20M1R	M20 × 1	REG	P2	2.5	105	4	15.0	33.0	18.75	3	●	14,600
22M2.5R	M22 × 2.5	REG	P3	2.5	115	4	17.0	55.0	19.15	3	●	14,900
22M2.5R+1		REG+1	P4								●	15,700
22M2R	M22 × 2	REG	P3	2.5	115	4	17.0	49.0	19.65	3	●	17,300
22M1.5R	M22 × 1.5	REG	P2	2.5	115	4	17.0	40.0	20.25	3	●	14,900
22M1.5R+1		REG+1	P3								●	15,700
22M1R	M22 × 1	REG	P2	2.5	115	4	17.0	33.0	20.75	3	●	18,400
24M3R	M24 × 3	REG	P3	2.5	120	4	19.0	63.0	20.65	3	●	18,700
24M3R+1		REG+1	P4								●	19,700
24M2R	M24 × 2	REG	P3	2.5	120	4	19.0	53.0	21.65	3	●	22,100
24M1.5R	M24 × 1.5	REG	P2	2.5	120	4	19.0	50.0	22.25	3	●	18,700
24M1.5R+1		REG+1	P3								●	19,700
24M1R	M24 × 1	REG	P2	2.5	120	4	19.0	37.0	22.75	3	●	24,300

超硬ドリル

ハイスドリル

タップ

超硬
エンドミル

ハイス
エンドミル

切断工具

パック・
セット商品
その他

精密工具

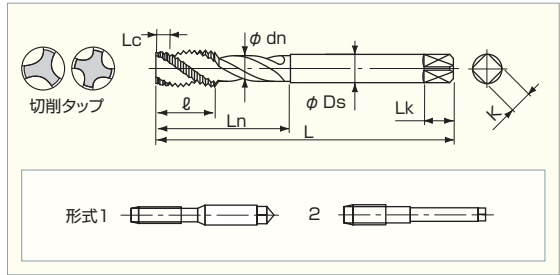
技術資料
索引

Hyper Z スパイラルタップ ロングシャンク
Hyper Z Spiral Tap Long Shank



●標準寸法では、突出し長さが不足するような場合に使用します。

This tap is used when a standard Hyper Z Spiral Tap is too short.



LIST 6854

オーダ方法 ZSPL 記号 × 全長

単位 (Unit) : mm

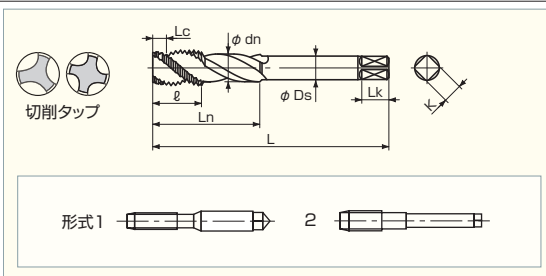
記号 Code No.	全長 L	呼び Thread Size	等級 TAP Limit	食付(P) Lc (P)	ねじ長 ℓ	溝数 Flutes	シャンク径 Ds	首下長さ Ln	首径 dn	形式 Type	在庫 Stock	参考価格(円) Price (¥)
3MO.5R	100	M3 × 0.5	REG P1	2.5	5.6	3	4.0	20.0	2.35	1	●	3,410
3MO.5R+1	100		REG+1 P2								●	3,570
3MO.5R+2	100		REG+2 P3								●	3,570
3MO.35R	100	M3 × 0.35	REG P1	2.5	4.4	3	4.0	20.0	2.55	1	●	4,820
3MO.35R+1	100		REG+1 P2								●	5,080
4MO.7R	100	M4 × 0.7	REG P2	2.5	8.1	3	5.0	23.0	3.15	1	●	3,070
4MO.7R+1	100		REG+1 P3								●	3,220
4MO.7R+2	100		REG+2 P4								●	3,220
4MO.5R	100	M4 × 0.5	REG P1	2.5	6.1	3	5.0	23.0	3.35	1	●	4,030
4MO.5R+1	100		REG+1 P2								●	4,210
5MO.8R	100	M5 × 0.8	REG P2	2.5	9.4	3	5.5	26.0	4.05	1	●	2,650
5MO.8R+1	100		REG+1 P3								●	2,780
5MO.8R+2	100		REG+2 P4								●	2,780
5MO.5R	100	M5 × 0.5	REG P1	2.5	6.1	3	5.5	26.0	4.35	1	●	3,330
5MO.5R+1	100		REG+1 P2								●	3,500
6M1R	100	M6 × 1	REG P2	2.5	12.0	3	6.0	29.0	4.75	1	●	2,300
6M1R	150		REG P2								●	4,070
6M1R+1	100		REG+1 P3								●	2,410
6M1R+1	150		REG+1 P3								●	4,260
6M1R+2	100		REG+2 P4								●	2,410
6M1R+2	150	REG+2 P4	●	4,260								
6MO.75R	100	M6 × 0.75	REG P2	2.5	9.2	3	6.0	29.0	5.05	1	●	2,960
6MO.75R	150		REG P2								●	4,940
6MO.75R+1	100		REG+1 P3								●	3,110
6MO.75R+1	150		REG+1 P3								●	5,180
8M1.25R	100		M8 × 1.25								REG P2	2.5
8M1.25R	150	REG P2		●	5,050							
8M1.25R+1	100	REG+1 P3		●	3,070							
8M1.25R+1	150	REG+1 P3		●	5,310							
8M1.25R+2	100	REG+2 P4		●	3,070							
8M1.25R+2	150	REG+2 P4	●	5,310								
8M1R	100	M8 × 1	REG P2	2.5	12.4	3	6.2	27.0	6.75	2	●	3,980
8M1R	150		REG P2								●	6,690
8M1R+1	100		REG+1 P3								●	4,190
8M1R+1	150		REG+1 P3								●	6,850
8MO.75R	100		M8 × 0.75								REG P2	2.5
8MO.75R	150	REG P2		●	6,480							
8MO.75R+1	100	REG+1 P3		●	4,180							
8MO.75R+1	150	REG+1 P3		●	6,850							
10M1.5R	100	M10 × 1.5		REG P2	2.5	18.9	3	7.0	36.5	8.25	2	
10M1.5R	150		REG P2	●								5,880
10M1.5R+1	100		REG+1 P3	●								4,050
10M1.5R+1	150		REG+1 P3	●								6,190
10M1.5R+2	100		REG+2 P4	●								4,050
10M1.5R+2	150		REG+2 P4	●								6,190
10M1.25R	100	M10 × 1.25	REG P2	2.5	15.7	3	7.0	33.0	8.55	2	●	3,850
10M1.25R	150		REG P2								●	6,230
10M1.25R+1	100		REG+1 P3								●	4,050
10M1.25R+1	150		REG+1 P3								●	6,560
10M1R	100		M10 × 1								REG P2	2.5
10M1R	150	REG P2		●	7,780							
10M1R+1	100	REG+1 P3		●	5,430							
10M1R+1	150	REG+1 P3		●	8,020							
10MO.75R	100	M10 × 0.75		REG P2	2.5	9.2	3	7.0	24.5	9.05	2	
10MO.75R	150		REG P2	●								9,250
10MO.75R+1	100		REG+1 P3	●								6,150
10MO.75R+1	150		REG+1 P3	●								9,410

単位 (Unit) : mm

記号 Code No.	全長 L	呼び Thread Size	等級 TAP Limit	食付(P) Lc (P)	ねじ長 ℓ	溝数 Flutes	シャンク径 Ds	首下長さ Ln	首径 dn	形式 Type	在庫 Stock	参考価格(円) Price (¥)
12M1.75R	100	M12 × 1.75	REG P3	2.5	22.4	3	8.5	41.5	9.95	2	●	4,880
12M1.75R	150		REG P3								●	7,160
12M1.75R+1	100		REG+1 P4								●	5,110
12M1.75R+1	150		REG+1 P4								●	7,500
12M1.75R+2	100		REG+2 P5								●	5,110
12M1.75R+2	150		REG+2 P5								●	7,500
12M1.5R	100	M12 × 1.5	REG P2	2.5	20.9	3	8.5	40.0	10.25	2	●	4,880
12M1.5R	150		REG P2								●	7,570
12M1.5R+1	100		REG+1 P3								●	5,110
12M1.5R+1	150		REG+1 P3								●	7,930
12M1.25R	100	M12 × 1.25	REG P2	2.5	17.2	3	8.5	34.5	10.55	2	●	4,880
12M1.25R	150		REG P2								●	7,570
12M1.25R+1	100		REG+1 P3								●	5,110
12M1.25R+1	150		REG+1 P3								●	7,930
12M1R	100	M12 × 1	REG P2	2.5	13.5	3	8.5	32.5	10.75	2	●	6,330
12M1R	150		REG P2								●	9,560
12M1R+1	100		REG+1 P3								●	6,590
12M1R+1	150		REG+1 P3								●	9,820
14M2R	150	M14 × 2	REG P3	2.5	25.9	3	10.5	45.5	11.65	2	●	9,870
14M1.5R	150	M14 × 1.5	REG P2	2.5	20.9	3	10.5	40.0	12.25	2	●	9,870
14M1.25R	150	M14 × 1.25	REG P2	2.5	17.2	3	10.5	34.5	12.55	2	●	11,500
14M1R	150	M14 × 1	REG P2	2.5	13.5	3	10.5	32.5	12.75	2	●	10,900
16M2R	150	M16 × 2	REG P3	2.5	25.9	3	12.5	48.5	13.65	2	●	10,600
16M2R	200		REG P3								●	13,600
16M1.5R	150	M16 × 1.5	REG P2	2.5	20.9	3	12.5	40.0	14.25	2	●	10,600
16M1R	150	M16 × 1	REG P2	2.5	13.5	3	12.5	32.5	14.75	2	●	11,600
18M2.5R	150	M18 × 2.5	REG P3	2.5	32.6	4	14.0	55.0	15.15	2	●	14,000
18M2R	150	M18 × 2	REG P3	2.5	29.0	4	14.0	48.5	15.65	2	●	15,800
18M1.5R	150	M18 × 1.5	REG P2	2.5	20.9	4	14.0	40.0	16.25	2	●	14,000
18M1R	150	M18 × 1	REG P2	2.5	13.5	4	14.0	32.5	16.75	2	●	19,700
20M2.5R	150	M20 × 2.5	REG P3	2.5	32.6	4	15.0	55.0	17.15	2	●	17,000
20M2.5R	200		REG P3								●	20,400
20M2R	150	M20 × 2	REG P3	2.5	29.0	4	15.0	48.5	17.65	2	●	20,900
20M1.5R	150	M20 × 1.5	REG P2	2.5	20.9	4	15.0	40.0	18.25	2	●	17,000
20M1R	150	M20 × 1	REG P2	2.5	13.5	4	15.0	32.5	18.75	2	●	22,400
22M2.5R	150	M22 × 2.5	REG P3	2.5	32.6	4	17.0	55.0	19.15	2	●	19,300
22M2R	150	M22 × 2	REG P3	2.5	29.0	4	17.0	48.5	19.65	2	●	23,800
22M1.5R	150	M22 × 1.5	REG P2	2.5	20.9	4	17.0	40.0	20.25	2	●	19,300
22M1R	150	M22 × 1	REG P2	2.5	13.5	4	17.0	32.5	20.75	2	●	25,200
24M3R	150	M24 × 3	REG P3	2.5	38.8	4	19.0	63.0	20.65	2	●	22,400
24M3R	200		REG P3								●	24,400
24M2R	150	M24 × 2	REG P3	2.5	30.8	4	19.0	53.0	21.65	2	●	26,100
24M1.5R	150	M24 × 1.5	REG P2	2.5	22.4	4	19.0	49.5	22.25	2	●	22,400
24M1R	150	M24 × 1	REG P2	2.5	14.7	4	19.0	36.5	22.75	2	●	30,200

●ステンレス加工において長寿命でバラツキの少ない高性能なタップです。

In stainless steel processing, high performance tap which have long tool life with small fluctuations.



LIST 6858

オーダ方法 **ZSP-SUS** 記号

単位 (Unit) : mm

記号 Code No.	呼び Thread Size	等級 TAP Limit	食付(P) Lc (P)	全長 L	ねじ長 ℓ	溝数 Flutes	シャンク径 Ds	首下長さ Ln	首径 dn	形式 Type	在庫 Stock	参考価格(円) Price (¥)
3MO.5R	M3 × 0.5	REG	P2	2.5	46	5.6	4.0	20	2.35	1	●	1,600
3MO.35R	M3 × 0.35	REG	P2	2.5	46	4.4	4.0	20	2.55	1	●	2,730
4MO.7R	M4 × 0.7	REG	P3	2.5	52	8.1	5.0	23	3.15	1	●	1,520
4MO.5R	M4 × 0.5	REG	P2	2.5	52	6.1	5.0	23	3.35	1	●	2,450
5MO.8R	M5 × 0.8	REG	P3	2.5	60	9.4	5.5	26	4.05	1	●	1,510
5MO.5R	M5 × 0.5	REG	P2	2.5	60	6.1	5.5	26	4.35	1	●	2,370
6M1R	M6 × 1	REG	P3	2.5	62	12.0	6.0	29	4.75	1	●	1,610
6MO.75R	M6 × 0.75	REG	P3	2.5	62	9.2	6.0	29	5.05	1	●	2,190
6MO.5R	M6 × 0.5	REG	P2	2.5	62	6.1	6.0	29	5.35	1	●	2,730
8M1.25R	M8 × 1.25	REG	P3	2.5	70	15.4	6.2	33	6.55	2	●	2,290
8M1R	M8 × 1	REG	P3	2.5	70	12.4	6.2	27	6.75	2	●	2,830
8MO.75R	M8 × 0.75	REG	P3	2.5	70	9.2	6.2	25	7.05	2	●	3,290
10M1.5R	M10 × 1.5	REG	P3	2.5	75	18.9	7.0	37	8.25	2	●	2,860
10M1.25R	M10 × 1.25	REG	P3	2.5	75	15.7	7.0	33	8.55	2	●	2,860
10M1R	M10 × 1	REG	P3	2.5	75	12.4	7.0	27	8.75	2	●	3,580
10MO.75R	M10 × 0.75	REG	P3	2.5	75	9.2	7.0	25	9.05	2	●	4,520
12M1.75R	M12 × 1.75	REG	P4	2.5	82	22.4	8.5	42	9.95	2	●	3,830
12M1.5R	M12 × 1.5	REG	P3	2.5	82	20.9	8.5	40	10.25	2	●	3,830
12M1.25R	M12 × 1.25	REG	P3	2.5	82	17.2	8.5	35	10.55	2	●	3,830
12M1R	M12 × 1	REG	P3	2.5	82	13.5	8.5	33	10.75	2	●	4,740
14M2R	M14 × 2	REG	P4	2.5	88	25.9	10.5	46	11.65	2	●	5,040
14M1.5R	M14 × 1.5	REG	P3	2.5	88	20.9	10.5	40	12.25	2	●	5,040
16M2R	M16 × 2	REG	P4	2.5	95	25.9	12.5	49	13.65	2	●	6,840
16M1.5R	M16 × 1.5	REG	P3	2.5	95	20.9	12.5	40	14.25	2	●	6,840
18M2.5R	M18 × 2.5	REG	P4	2.5	100	32.6	14.0	55	15.15	2	●	9,360
18M1.5R	M18 × 1.5	REG	P3	2.5	100	20.9	14.0	40	16.25	2	●	9,360
20M2.5R	M20 × 2.5	REG	P4	2.5	105	32.6	15.0	55	17.15	2	●	12,100
20M1.5R	M20 × 1.5	REG	P3	2.5	105	20.9	15.0	40	18.25	2	●	12,100
22M2.5R	M22 × 2.5	REG	P4	2.5	115	32.6	17.0	55	19.15	2	●	15,700
22M1.5R	M22 × 1.5	REG	P3	2.5	115	20.9	17.0	40	20.25	2	●	15,700
24M3R	M24 × 3	REG	P4	2.5	120	38.8	19.0	63	20.65	2	●	19,700
24M1.5R	M24 × 1.5	REG	P3	2.5	120	22.4	19.0	50	22.25	2	●	19,700

新商品

超硬ドリル

ハイスドリル

タップ

超硬
エンドミル

ハイス
エンドミル

切断工具

バック・
セット商品
その他

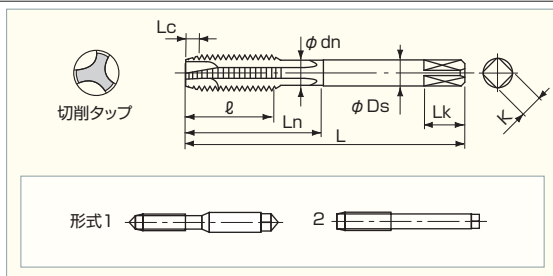
精密工具

技術資料
索引

●広い加工領域で長寿命でバラツキの少ない高性能な通り穴用の新しい汎用タップです。

High performance tap which have long tool life and stable tapping in various cutting condition.

New general-purpose tap series for through holes.



LIST 6852

オーダ方法 **ZPO** 記号

単位 (Unit) : mm

記号 Code No.	呼び Thread Size	等級 TAP Limit	食付(P) Lc (P)	全長 L	ねじ長 ℓ	溝数 Flutes	シャンク径 Ds	首下長さ Ln	首径 dn	形式 Type	在庫 Stock	参考価格(円) Price (¥)
3MO.5R	M3 × 0.5	REG P2	5	46	10.0	3	4.0	18	2.4	1	●	1,460
3MO.5R+1		REG+1 P3									●	1,530
3MO.5R+2		REG+2 P4									●	1,530
3MO.35R	M3 × 0.35	REG P1	5	46	8.0	3	4.0	18	2.4	1	●	2,540
3MO.35R+1		REG+1 P2									●	2,660
3.5MO.6R	M3.5 × 0.6	REG P2	5	48	11.0	3	4.0	18	2.8	1	●	1,620
3.5MO.6R+1		REG+1 P3									●	1,710
3.5MO.35R	M3.5 × 0.35	REG P1	5	48	8.0	3	4.0	18	2.8	1	●	2,790
3.5MO.35R+1		REG+1 P2									●	2,930
4MO.7R	M4 × 0.7	REG P2	5	52	12.5	3	5.0	18	3.1	1	●	1,390
4MO.7R+1		REG+1 P3									●	1,450
4MO.7R+2		REG+2 P4									●	1,450
4MO.5R	M4 × 0.5	REG P2	5	52	10.0	3	5.0	18	3.1	1	●	2,250
4MO.5R+1		REG+1 P3									●	2,350
4.5MO.75R	M4.5 × 0.75	REG P2	5	55	13.5	3	5.0	20	3.6	1	●	1,700
4.5MO.75R+1		REG+1 P3									●	1,780
4.5MO.5R	M4.5 × 0.5	REG P2	5	55	10.0	3	5.0	20	3.6	1	●	2,580
4.5MO.5R+1		REG+1 P3									●	2,710
5MO.8R	M5 × 0.8	REG P2	5	60	14.5	3	5.5	25	4.0	1	●	1,380
5MO.8R+1		REG+1 P3									●	1,440
5MO.8R+2		REG+2 P4									●	1,440
5MO.5R	M5 × 0.5	REG P2	5	60	10.0	3	5.5	25	4.0	1	●	2,160
5MO.5R+1		REG+1 P3									●	2,270
5.5MO.5R	M5.5 × 0.5	REG P2	5	60	10.0	3	5.5	26	4.4	1	●	2,500
5.5MO.5R+1		REG+1 P3									●	2,640
6M1R	M6 × 1	REG P2	5	62	17.0	3	6.0	28	4.8	1	●	1,480
6M1R+1		REG+1 P3									●	1,550
6M1R+2		REG+2 P4									●	1,550
6MO.75R	M6 × 0.75	REG P2	5	62	14.0	3	6.0	28	4.8	1	●	1,990
6MO.75R+1		REG+1 P3									●	2,080
6MO.5R	M6 × 0.5	REG P2	5	62	10.0	3	6.0	28	4.8	1	●	2,510
6MO.5R+1		REG+1 P3									●	2,640
7M1R	M7 × 1	REG P2	5	65	17.0	3	6.2	-	-	2	●	1,900
7M1R+1		REG+1 P3									●	1,990
7MO.75R		REG P2									5	65
7MO.75R+1	REG+1 P3	●	2,680									
8M1.25R	M8 × 1.25	REG P3	5	70	22.0	3	6.2	-	-	2	●	2,090
8M1.25R+1		REG+1 P4									●	2,190
8M1.25R+2		REG+2 P5									●	2,190
8M1R	M8 × 1	REG P2	5	70	17.0	3	6.2	-	-	2	●	2,620
8M1R+1		REG+1 P3									●	2,740
8MO.75R	M8 × 0.75	REG P2	5	70	14.0	3	6.2	-	-	2	●	3,020
8MO.75R+1		REG+1 P3									●	3,170
9M1.25R	M9 × 1.25	REG P3	5	72	22.0	3	7.0	-	-	2	●	2,540
9M1.25R+1		REG+1 P4									●	2,670
9M1R	M9 × 1	REG P2	5	72	17.0	3	7.0	-	-	2	●	3,120
9M1R+1		REG+1 P3									●	3,280
9MO.75R	M9 × 0.75	REG P2	5	72	14.0	3	7.0	-	-	2	●	3,600
9MO.75R+1		REG+1 P3									●	3,780
10M1.5R	M10 × 1.5	REG P3	5	75	27.0	3	7.0	-	-	2	●	2,660
10M1.5R+1		REG+1 P4									●	2,780
10M1.5R+2		REG+2 P5									●	2,780
10M1.25R	M10 × 1.25	REG P3	5	75	22.0	3	7.0	-	-	2	●	2,660
10M1.25R+1		REG+1 P4									●	2,780
10M1R	M10 × 1	REG P2	5	75	17.0	3	7.0	-	-	2	●	3,300
10M1R+1		REG+1 P3									●	3,450
10MO.75R	M10 × 0.75	REG P2	5	75	14.0	3	7.0	-	-	2	●	4,160
10MO.75R+1		REG+1 P3									●	4,380

・形式1は突出しセンタ Type 1 with External Centre

新商品

超硬ドリル

ハイスドリル

タップ

超硬
エンドミル

ハイス
エンドミル

切断工具

バック・
セット商品
その他

精密工具

技術資料
索引

新商品

← 前頁 Previous Page

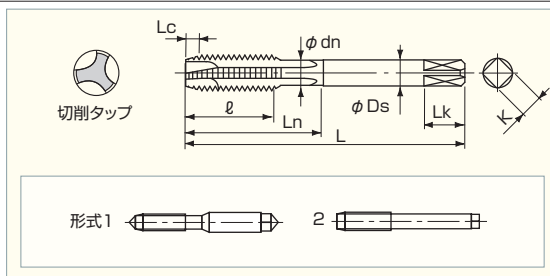
単位 (Unit) : mm

記号 Code No.	呼び Thread Size	等級 TAP Limit	食付(P) Lc (P)	全長 L	ねじ長 ℓ	溝数 Flutes	シャンク径 Ds	首下長さ Ln	首径 dn	形式 Type	在庫 Stock	参考価格(円) Price (¥)
11M1.5R	M11 × 1.5	REG	P3	5	80	3	8.0	-	-	2	●	3,220
11M1.5R+1		REG+1	P4								●	3,380
11M1R	M11 × 1	REG	P2	5	80	3	8.0	-	-	2	●	4,110
11M1R+1		REG+1	P3								●	4,320
11M0.75R	M11 × 0.75	REG	P2	5	80	3	8.0	-	-	2	●	5,130
11M0.75R+1		REG+1	P3								●	5,380
12M1.75R	M12 × 1.75	REG	P4	5	82	3	8.5	-	-	2	●	3,540
12M1.75R+1		REG+1	P5								●	3,710
12M1.75R+2		REG+2	P6								●	3,710
12M1.5R	M12 × 1.5	REG	P3	5	82	3	8.5	-	-	2	●	3,540
12M1.5R+1		REG+1	P4								●	3,710
12M1.25R	M12 × 1.25	REG	P3	5	82	3	8.5	-	-	2	●	3,540
12M1.25R+1		REG+1	P4								●	3,710
12M1R	M12 × 1	REG	P2	5	82	3	8.5	-	-	2	●	4,350
12M1R+1		REG+1	P3								●	4,550
14M2R	M14 × 2	REG	P4	5	88	3	10.5	-	-	2	●	4,710
14M2R+1		REG+1	P5								●	4,950
14M1.5R	M14 × 1.5	REG	P3	5	88	3	10.5	-	-	2	●	4,710
14M1.5R+1		REG+1	P4								●	4,950
14M1.25R	M14 × 1.25	REG	P3	5	88	3	10.5	-	-	2	●	5,640
14M1R	M14 × 1	REG	P2	5	88	3	10.5	-	-	2	●	5,790
16M2R	M16 × 2	REG	P4	5	95	3	12.5	-	-	2	●	6,290
16M2R+1		REG+1	P5								●	6,610
16M1.5R	M16 × 1.5	REG	P3	5	95	3	12.5	-	-	2	●	6,290
16M1.5R+1		REG+1	P4								●	6,610
16M1R	M16 × 1	REG	P2	5	95	3	12.5	-	-	2	●	7,500
18M2.5R	M18 × 2.5	REG	P4	5	100	3	14.0	-	-	2	●	8,640
18M2.5R+1		REG+1	P5								●	9,080
18M2R	M18 × 2	REG	P4	5	100	3	14.0	-	-	2	●	9,440
18M1.5R	M18 × 1.5	REG	P3	5	100	3	14.0	-	-	2	●	8,640
18M1.5R+1		REG+1	P4								●	9,080
18M1R	M18 × 1	REG	P2	5	100	3	14.0	-	-	2	●	12,300
20M2.5R	M20 × 2.5	REG	P4	5	105	3	15.0	-	-	2	●	11,200
20M2.5R+1		REG+1	P5								●	11,800
20M2R	M20 × 2	REG	P4	5	105	3	15.0	-	-	2	●	13,100
20M1.5R	M20 × 1.5	REG	P3	5	105	3	15.0	-	-	2	●	11,200
20M1.5R+1		REG+1	P4								●	11,800
20M1R	M20 × 1	REG	P2	5	105	3	15.0	-	-	2	●	14,200
22M2.5R	M22 × 2.5	REG	P4	5	115	3	17.0	-	-	2	●	14,600
22M2.5R+1		REG+1	P5								●	15,400
22M2R	M22 × 2	REG	P4	5	115	3	17.0	-	-	2	●	16,800
22M1.5R	M22 × 1.5	REG	P3	5	115	3	17.0	-	-	2	●	14,600
22M1.5R+1		REG+1	P4								●	15,400
22M1R	M22 × 1	REG	P2	5	115	3	17.0	-	-	2	●	18,000
24M3R	M24 × 3	REG	P4	5	120	3	19.0	-	-	2	●	18,300
24M3R+1		REG+1	P5								●	19,300
24M2R	M24 × 2	REG	P4	5	120	3	19.0	-	-	2	●	21,300
24M1.5R	M24 × 1.5	REG	P3	5	120	3	19.0	-	-	2	●	18,300
24M1.5R+1		REG+1	P4								●	19,300
24M1R	M24 × 1	REG	P2	5	120	3	19.0	-	-	2	●	23,500

技術資料
索引

●標準寸法では、突出し長さが不足するような場合に使用します。

This tap is used when a standard Hyper Z Point Tap is too short.



LIST 6856

オーダ方法 **ZPOL** 記号 × 全長

単位 (Unit) : mm

記号 Code No.	全長 L	呼び Thread Size	等級 TAP Limit	食付(P) Lc (P)	ねじ長 ℓ	溝数 Flutes	シャンク径 Ds	首下長さ Ln	首径 dn	形式 Type	在庫 Stock	参考価格(円) Price (¥)								
3M0.5R	100	M3 × 0.5	REG P2	5	10.0	3	4.0	18	2.4	1	●	3,320								
3M0.5R+1	100		REG+1 P3								●	3,480								
3M0.5R+2	100		REG+2 P4								●	3,480								
3M0.35R	100	M3 × 0.35	REG P1	5	8.0	3	4.0	18	2.4	1	●	4,700								
3M0.35R+1	100		REG+1 P2								●	4,930								
4M0.7R	100		REG P2								●	2,990								
4M0.7R+1	100	M4 × 0.7	REG+1 P3	5	12.5	3	5.0	18	3.1	1	●	3,120								
4M0.7R+2	100		REG+2 P4								●	3,120								
4M0.5R	100		REG P2								●	3,920								
4M0.5R+1	100	M4 × 0.5	REG+1 P3	5	10.0	3	5.0	18	3.1	1	●	4,100								
5M0.8R	100		REG P2								●	2,570								
5M0.8R+1	100		REG+1 P3								●	2,690								
5M0.8R+2	100	M5 × 0.8	REG+2 P4	5	14.5	3	5.5	25	4.0	1	●	2,690								
5M0.5R	100		REG P2								●	3,220								
5M0.5R+1	100		REG+1 P3								●	3,390								
6M1R	100	M6 × 1	REG P2	5	17.0	3	6.0	28	4.8	1	●	2,230								
6M1R	150		REG P2								●	3,960								
6M1R+1	100		REG+1 P3								●	2,340								
6M1R+1	150		REG+1 P3								●	4,150								
6M1R+2	100		REG+2 P4								●	2,340								
6M1R+2	150		REG+2 P4								●	4,150								
6M0.75R	100	M6 × 0.75	REG P2	5	14.0	3	6.0	28	4.8	1	●	2,860								
6M0.75R	150		REG P2								●	4,810								
6M0.75R+1	100		REG+1 P3								●	2,990								
6M0.75R+1	150		REG+1 P3								●	5,030								
8M1.25R	100	M8 × 1.25	REG P3	5	22.0	3	6.2	-	-	2	●	2,820								
8M1.25R	150		REG P3								●	4,880								
8M1.25R+1	100		REG+1 P4								●	2,960								
8M1.25R+1	150		REG+1 P4								●	5,120								
8M1.25R+2	100		REG+2 P5								●	2,960								
8M1.25R+2	150		REG+2 P5								●	5,120								
8M1R	100	M8 × 1	REG P2	5	17.0	3	6.2	-	-	2	●	3,850								
8M1R	150		REG P2								●	6,490								
8M1R+1	100		REG+1 P3								●	4,030								
8M1R+1	150		REG+1 P3								●	6,570								
8M0.75R	100		M8 × 0.75								REG P2	5	14.0	3	6.2	-	-	2	●	3,850
8M0.75R	150										REG P2								●	6,250
8M0.75R+1	100	REG+1 P3		●	4,050															
8M0.75R+1	150	REG+1 P3		●	6,570															
10M1.5R	100	M10 × 1.5	REG P3	5	27.0	3	7.0	-	-	2	●	3,700								
10M1.5R	150		REG P3								●	5,690								
10M1.5R+1	100		REG+1 P4								●	3,870								
10M1.5R+1	150		REG+1 P4								●	5,950								
10M1.5R+2	100		REG+2 P5								●	3,870								
10M1.5R+2	150		REG+2 P5								●	5,950								
10M1.25R	100	M10 × 1.25	REG P3	5	22.0	3	7.0	-	-	2	●	3,700								
10M1.25R	150		REG P3								●	6,010								
10M1.25R+1	100		REG+1 P4								●	3,870								
10M1.25R+1	150		REG+1 P4								●	6,290								
10M1R	100		M10 × 1								REG P2	5	17.0	3	7.0	-	-	2	●	4,960
10M1R	150										REG P2								●	7,520
10M1R+1	100	REG+1 P3		●	5,190															
10M1R+1	150	REG+1 P3		●	7,690															
10M0.75R	100	M10 × 0.75		REG P2	5	14.0	3	7.0	-	-	2								●	5,730
10M0.75R	150			REG P2															●	8,950
10M0.75R+1	100		REG+1 P3	●								6,040								
10M0.75R+1	150		REG+1 P3	●								9,080								

・形式 1 は突出しセンタ Type 1 with External Centre

新商品

超硬ドリル

ハイスドリル

タップ

超硬
エンドミル

ハイス
エンドミル

切断工具

バック・
セット商品
その他

精密工具

技術資料
索引

Hyper Z ポイントタップ ロングシャンク
Hyper Z Point Tap Long Shank



← 前頁 Previous Page

単位 (Unit) : mm

記号 Code No.	全長 L	呼び Thread Size	等級 TAP Limit	食付(P) Lc (P)	ねじ長 ℓ	溝数 Flutes	シャンク径 Ds	首下長さ Ln	首径 dn	形式 Type	在庫 Stock	参考価格(円) Price (¥)								
12M1.75R	100	M12 × 1.75	REG P4	5	32.0	3	8.5	-	-	2	●	4,690								
12M1.75R	150		REG P4								●	6,930								
12M1.75R+1	100		REG+1 P5								●	4,920								
12M1.75R+1	150		REG+1 P5								●	7,270								
12M1.75R+2	100		REG+2 P6								●	4,920								
12M1.75R+2	150		REG+2 P6								●	7,270								
12M1.5R	100	M12 × 1.5	REG P3	5	28.0	3	8.5	-	-	2	●	4,690								
12M1.5R	150		REG P3								●	7,320								
12M1.5R+1	100		REG+1 P4								●	4,920								
12M1.5R+1	150		REG+1 P4								●	7,680								
12M1.25R	100		M12 × 1.25								REG P3	5	23.0	3	8.5	-	-	2	●	4,690
12M1.25R	150										REG P3								●	7,320
12M1.25R+1	100	REG+1 P4		●	4,920															
12M1.25R+1	150	REG+1 P4		●	7,680															
12M1R	100	M12 × 1		REG P2	5	19.0	3	8.5	-	-	2								●	6,080
12M1R	150			REG P2															●	8,960
12M1R+1	100		REG+1 P3	●								6,360								
12M1R+1	150		REG+1 P3	●								9,120								
14M2R	150		M14 × 2	REG P4								5	32.0	3	10.5	-	-	2	●	9,570
14M1.5R	150		M14 × 1.5	REG P3									28.0						●	9,570
14M1.25R	150	M14 × 1.25	REG P3	23.0	●	10,300														
14M1R	150	M14 × 1	REG P2	19.0	●	10,500														
16M2R	150	M16 × 2	REG P4	5	32.0	3	12.5	-	-	2	●		10,300							
16M2R	200		REG P4		●						13,200									
16M1.5R	150		M16 × 1.5		REG P3						28.0	●	10,300							
16M1R	150		M16 × 1		REG P2						19.0	●	10,800							
18M2.5R	150		M18 × 2.5		REG P4						5	37.5	3	14.0	-	-	2	●	13,400	
18M2R	150				REG P4							●						14,500		
18M1.5R	150	M18 × 1.5		REG P3	28.0	●	13,400													
18M1R	150	M18 × 1		REG P2	19.0	●	19,600													
20M2.5R	150	M20 × 2.5		REG P4	5	37.5	3	15.0	-	-		2						●	16,300	
20M2.5R	200			REG P4		●												19,600		
20M2R	150		M20 × 2	REG P4		32.0					●		18,300							
20M1.5R	150		M20 × 1.5	REG P3		28.0					●		16,300							
20M1R	150		M20 × 1	REG P2		19.0					●		20,500							
22M2.5R	150		M22 × 2.5	REG P4		5					37.5		3	17.0	-	-	2	●	18,600	
22M2R	150	REG P4		●	22,600															
22M1.5R	150	M22 × 1.5		REG P3	28.0		●	18,600												
22M1R	150	M22 × 1		REG P2	19.0		●	23,900												
24M3R	150	M24 × 3		REG P4	5		45.0	3	19.0	-	-	2						●	21,500	
24M3R	200			REG P4			●											23,400		
24M2R	150		M24 × 2	REG P4		33.0	●						25,300							
24M1.5R	150		M24 × 1.5	REG P3		31.0	●						21,500							
24M1R	150		M24 × 1	REG P2		20.0	●						28,800							

新品

超硬ドリル

ハイスドリル

タップ

超硬
エンドミル

ハイス
エンドミル

切断工具

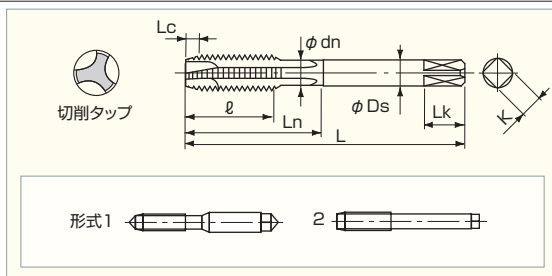
バック・
セット商品
その他

精密工具

技術資料
索引

●ステンレス加工において長寿命でバラツキの少ない高性能な通り穴用のタップです。

In stainless steel processing, high performance tap for through holes which have long tool life with small fluctuations.



LIST 6860

オーダ方法 **ZPO-SUS** 記号

単位 (Unit) : mm

記号 Code No.	呼び Thread Size	等級 TAP Limit	食付(P) Lc (P)	全長 L	ねじ長 ℓ	溝数 Flutes	シャンク径 Ds	首下長さ Ln	首径 dn	形式 Type	在庫 Stock	参考価格(円) Price (¥)
3M0.5R	M3 × 0.5	REG	P2	5	46	10.0	3	4.0	18	2.4	1	● 1,540
3M0.35R	M3 × 0.35	REG	P2	5	46	8.0	3	4.0	18	2.4	1	● 2,670
4M0.7R	M4 × 0.7	REG	P3	5	52	12.5	3	5.0	18	3.1	1	● 1,460
4M0.5R	M4 × 0.5	REG	P2	5	52	10.0	3	5.0	18	3.1	1	● 2,370
5M0.8R	M5 × 0.8	REG	P3	5	60	14.5	3	5.5	25	4.0	1	● 1,450
5M0.5R	M5 × 0.5	REG	P2	5	60	10.0	3	5.5	25	4.0	1	● 2,270
6M1R	M6 × 1	REG	P3	5	62	17.0	3	6.0	28	4.8	1	● 1,560
6M0.75R	M6 × 0.75	REG	P3	5	62	14.0	3	6.0	28	4.8	1	● 2,090
6M0.5R	M6 × 0.5	REG	P2	5	62	10.0	3	6.0	28	4.8	1	● 2,640
8M1.25R	M8 × 1.25	REG	P3	5	70	22.0	3	6.2	-	-	2	● 2,200
8M1R	M8 × 1	REG	P3	5	70	17.0	3	6.2	-	-	2	● 2,760
8M0.75R	M8 × 0.75	REG	P3	5	70	14.0	3	6.2	-	-	2	● 3,180
10M1.5R	M10 × 1.5	REG	P3	5	75	27.0	3	7.0	-	-	2	● 2,800
10M1.25R	M10 × 1.25	REG	P3	5	75	22.0	3	7.0	-	-	2	● 2,800
10M1R	M10 × 1	REG	P3	5	75	17.0	3	7.0	-	-	2	● 3,470
10M0.75R	M10 × 0.75	REG	P3	5	75	14.0	3	7.0	-	-	2	● 4,370
12M1.75R	M12 × 1.75	REG	P4	5	82	32.0	3	8.5	-	-	2	● 3,720
12M1.5R	M12 × 1.5	REG	P3	5	82	28.0	3	8.5	-	-	2	● 3,720
12M1.25R	M12 × 1.25	REG	P3	5	82	23.0	3	8.5	-	-	2	● 4,570
12M1R	M12 × 1	REG	P3	5	82	19.0	3	8.5	-	-	2	● 5,880
14M2R	M14 × 2	REG	P4	5	88	32.0	3	10.5	-	-	2	● 4,950
14M1.5R	M14 × 1.5	REG	P3	5	88	28.0	3	10.5	-	-	2	● 4,950
16M2R	M16 × 2	REG	P4	5	95	32.0	3	12.5	-	-	2	● 6,610
16M1.5R	M16 × 1.5	REG	P3	5	95	28.0	3	12.5	-	-	2	● 6,610
18M2.5R	M18 × 2.5	REG	P4	5	100	37.5	3	14.0	-	-	2	● 9,080
18M1.5R	M18 × 1.5	REG	P3	5	100	28.0	3	14.0	-	-	2	● 9,080
20M2.5R	M20 × 2.5	REG	P4	5	105	37.5	3	15.0	-	-	2	● 11,800
20M1.5R	M20 × 1.5	REG	P3	5	105	28.0	3	15.0	-	-	2	● 11,800
22M2.5R	M22 × 2.5	REG	P4	5	115	37.5	3	17.0	-	-	2	● 15,400
22M1.5R	M22 × 1.5	REG	P3	5	115	28.0	3	17.0	-	-	2	● 15,400
24M3R	M24 × 3	REG	P4	5	120	45.0	3	19.0	-	-	2	● 19,300
24M1.5R	M24 × 1.5	REG	P3	5	120	31.0	3	19.0	-	-	2	● 19,300

・形式1は突出しセンタ Type 1 with External Centre

新商品

超硬ドリル

ハイスドリル

タップ

超硬
エンドミル

ハイス
エンドミル

切断工具

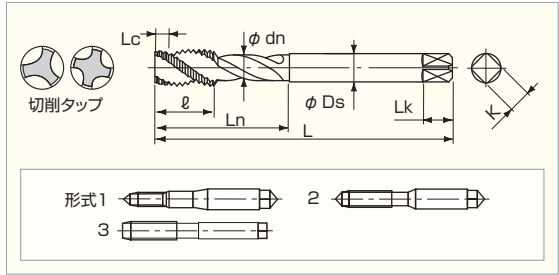
バック・
セット商品
その他

精密工具

技術資料
索引

●この無処理のタップは汎用的に使用できます。

This non-coated spiral tap is used universally.



LIST 6900

オーダ方法 **NSP** 記号

単位 (Unit) : mm

記号 Code No.	呼び Thread Size	等級 TAP Limit	食付 (P) Lc (P)	全長 L	ねじ長 ℓ	溝数 Flutes	シャンク径 Ds	首下長さ Ln	首径 dn	形式 Type	在庫 Stock	参考価格(円) Price (¥)
2M0.4R	M2 × 0.4	REG P1	2.5	40	9.0	3	3.0	15	2.1*	1	●	1,640
2M0.4R+1		REG+1 P2										1,840
2M0.4R+2		REG+2 P3										1,840
2.2M0.45R	M2.2 × 0.45	REG P1	2.5	42	9.5	3	3.0	15	2.3*	1	●	1,820
2.3M0.4R	M2.3 × 0.4	REG P1	2.5	42	9.5	3	3.0	15	2.4*	1	●	1,470
2.5M0.45R	M2.5 × 0.45	REG P1	2.5	44	10.0	3	3.0	16	2.7*	1	●	1,300
2.5M0.45R+1		REG+1 P2										1,450
2.5M0.45R+2		REG+2 P3										1,450
2.5M0.35R	M2.5 × 0.35	REG P1	2.5	44	10.0	3	3.0	16	2.7*	1	●	2,280
2.6M0.45R	M2.6 × 0.45	REG P1	2.5	44	10.0	3	3.0	16	2.7*	1	●	1,130
2.6M0.45R+1		REG+1 P2										1,260
2.6M0.45R+2		REG+2 P3										1,260
3M0.5R	M3 × 0.5	REG P2	2.5	46	5.0	3	4.0	18	2.4	2	●	918
3M0.5R+1		REG+1 P3										1,030
3M0.5R+2		REG+2 P4										1,030
3M0.35R	M3 × 0.35	REG P1	2.5	46	5.0	3	4.0	18	2.4	2	●	1,580
3.5M0.6R	M3.5 × 0.6	REG P1	2.5	48	6.0	3	4.0	18	2.8	2	●	991
3.5M0.6R+1		REG+1 P2										1,120
3.5M0.6R+2		REG+2 P3										1,120
4M0.7R	M4 × 0.7	REG P2	2.5	52	7.0	3	5.0	20	3.1	2	●	874
4M0.7R+1		REG+1 P3										979
4M0.7R+2		REG+2 P4										979
4M0.5R	M4 × 0.5	REG P2	2.5	52	7.0	3	5.0	20	3.1	2	●	1,420
5M0.8R	M5 × 0.8	REG P2	2.5	60	8.0	3	5.5	22	4.0	2	●	900
5M0.8R+1		REG+1 P3										1,010
5M0.8R+2		REG+2 P4										1,010
5M0.5R	M5 × 0.5	REG P2	2.5	60	8.0	3	5.5	22	4.0	2	●	1,420
6M1R	M6 × 1	REG P2	2.5	62	10.0	3	6.0	25	4.8	2	●	964
6M1R+1		REG+1 P3										1,090
6M1R+2		REG+2 P4										1,090
6M0.75R	M6 × 0.75	REG P2	2.5	62	10.0	3	6.0	25	4.8	2	●	1,310
6M0.75R+1		REG+1 P3										1,460
6M0.75R+2		REG+2 P4										1,460
6M0.5R	M6 × 0.5	REG P2	2.5	62	10.0	3	6.0	25	4.8	2	●	1,630
7M1R	M7 × 1	REG P2	2.5	65	10.0	3	6.2	26	5.8	3	●	1,320
7M0.75R	M7 × 0.75	REG P2	2.5	65	10.0	3	6.2	26	5.8	3	●	1,870
8M1.25R	M8 × 1.25	REG P3	2.5	70	12.0	3	6.2	34	6.0	3	●	1,420
8M1.25R+1		REG+1 P4										1,600
8M1.25R+2		REG+2 P5										1,600
8M1R	M8 × 1	REG P2	2.5	70	12.0	3	6.2	34	6.0	3	●	1,760
8M1R+1		REG+1 P3										1,980
8M1R+2		REG+2 P4										1,980
8M0.75R	M8 × 0.75	REG P2	2.5	70	12.0	3	6.2	34	6.0	3	●	2,050
8M0.5R	M8 × 0.5	REG P2	2.5	70	12.0	3	6.2	34	6.0	3	●	2,550
9M1.25R	M9 × 1.25	REG P3	2.5	72	12.0	3	7.0	38	6.9	3	●	1,840
9M1R	M9 × 1	REG P2	2.5	72	12.0	3	7.0	38	6.9	3	●	2,440
10M1.5R	M10 × 1.5	REG P3	2.5	75	15.0	3	7.0	39	6.8	3	●	1,780
10M1.5R+1		REG+1 P4										2,000
10M1.5R+2		REG+2 P5										2,000
10M1.25R	M10 × 1.25	REG P3	2.5	75	15.0	3	7.0	39	6.8	3	●	1,780
10M1.25R+1		REG+1 P4										2,000
10M1.25R+2		REG+2 P5										2,000
10M1R	M10 × 1	REG P2	2.5	75	15.0	3	7.0	39	6.8	3	●	2,230
10M1R+1		REG+1 P3										2,500
10M1R+2		REG+2 P4										2,500
10M0.75R	M10 × 0.75	REG P2	2.5	75	15.0	3	7.0	39	6.8	3	●	2,810

* : 呼び径 < 首径です。めねじ加工深さが深い場合、ねじ長以上入れると折損の危険があります。

* : Thread Size < Neck diameter (dn) When depth of cutting a female thread is deep, if putting the screw length or more in length, there is a risk of breakage.

・形式 1 ~ 2 は突出しセンタ Type 1 ~ 2 with External Centre

単位 (Unit) : mm

記号 Code No.	呼び Thread Size	等級 TAP Limit	食付 (P) Lc (P)	全長 L	ねじ長 ℓ	溝数 Flutes	シャンク径 Ds	首下長さ Ln	首径 dn	形式 Type	在庫 Stock	参考価格(円) Price (¥)
12M1.75R	M12 × 1.75	REG P3	2.5	82	17.0	3	8.5	43	8.3	3	●	2,470
12M1.75R+1		REG+1 P4										2,780
12M1.75R+2		REG+2 P5										2,780
12M1.5R	M12 × 1.5	REG P3	2.5	82	17.0	3	8.5	43	8.3	3	●	2,470
12M1.5R+1		REG+1 P4										2,780
12M1.5R+2		REG+2 P5										2,780
12M1.25R	M12 × 1.25	REG P3	2.5	82	17.0	3	8.5	43	8.3	3	●	2,470
12M1.25R+1		REG+1 P4										2,780
12M1.25R+2		REG+2 P5										2,780
12M1R	M12 × 1	REG P2	2.5	82	17.0	3	8.5	43	8.3	3	●	3,060
12M0.75R	M12 × 0.75	REG P2	2.5	82	17.0	3	8.5	43	8.3	3	△	-
12M0.5R	M12 × 0.5	REG P2	2.5	82	17.0	3	8.5	43	8.3	3	△	-
13M1.75R	M13 × 1.75	REG P2	2.5	88	17.0	3	9.5	43	9.3	3	△	-
14M2R	M14 × 2	REG P2	2.5	88	20.0	3	10.5	44	10.3	3	●	3,460
14M1.5R	M14 × 1.5	REG P2	2.5	88	20.0	3	10.5	44	10.3	3	●	3,460
14M1.25R	M14 × 1.25	REG P2	2.5	88	20.0	3	10.5	44	10.3	3	●	4,490
14M1R	M14 × 1	REG P2	2.5	88	20.0	3	10.5	44	10.3	3	●	4,610
15M2R	M15 × 2	REG P2	2.5	90	20.0	3	10.5	47	10.3	3	△	-
15M1.5R	M15 × 1.5	REG P2	2.5	90	20.0	3	10.5	47	10.3	3	●	6,070
16M2R	M16 × 2	REG P2	2.5	95	20.0	3	12.5	50	12.3	3	●	4,600
16M1.5R	M16 × 1.5	REG P2	2.5	95	20.0	3	12.5	50	12.3	3	●	4,600
16M1R	M16 × 1	REG P2	2.5	95	20.0	3	12.5	50	12.3	3	●	5,990
18M2.5R	M18 × 2.5	REG P3	2.5	100	25.0	3	14.0	56	13.8	3	●	6,290
18M2R	M18 × 2	REG P3	2.5	100	25.0	3	14.0	56	13.8	3	●	7,580
18M1.5R	M18 × 1.5	REG P2	2.5	100	25.0	3	14.0	56	13.8	3	●	6,290
19M2.5R	M19 × 2.5	REG P3	2.5	105	25.0	3	14.0	56	13.8	3	△	-
19M1.5R	M19 × 1.5	REG P2	2.5	105	25.0	3	14.0	56	13.8	3	△	-
19M1R	M19 × 1	REG P2	2.5	105	25.0	3	14.0	56	13.8	3	△	-
20M2.5R	M20 × 2.5	REG P3	2.5	105	25.0	4	15.0	57	14.8	3	●	8,170
20M2R	M20 × 2	REG P3	2.5	105	25.0	4	15.0	57	14.8	3	●	11,000
20M1.5R	M20 × 1.5	REG P2	2.5	105	25.0	4	15.0	57	14.8	3	●	8,170
22M2.5R	M22 × 2.5	REG P3	2.5	115	25.0	4	17.0	62	16.8	3	●	10,700
22M2R	M22 × 2	REG P3	2.5	115	25.0	4	17.0	62	16.8	3	●	14,200
22M1.5R	M22 × 1.5	REG P2	2.5	115	25.0	4	17.0	62	16.8	3	●	10,700
22M1R	M22 × 1	REG P2	2.5	115	25.0	4	17.0	62	16.8	3	●	15,200
23M2.5R	M23 × 2.5	REG P3	2.5	120	25.0	4	18.0	67	17.8	3	△	-
23M2R	M23 × 2	REG P3	2.5	120	25.0	4	18.0	67	17.8	3	△	-
24M3R	M24 × 3	REG P3	2.5	120	30.0	4	19.0	67	18.8	3	●	13,300
24M2R	M24 × 2	REG P3	2.5	120	30.0	4	19.0	67	18.8	3	●	18,300
24M1.5R	M24 × 1.5	REG P2	2.5	120	30.0	4	19.0	67	18.8	3	●	13,300
24M1R	M24 × 1	REG P2	2.5	120	30.0	4	19.0	67	18.8	3	●	20,300
25M3R	M25 × 3	REG P3	2.5	125	30.0	4	19.0	67	18.8	3	△	-
25M1.5R	M25 × 1.5	REG P2	2.5	125	30.0	4	19.0	67	18.8	3	●	19,800
26M3R	M26 × 3	REG P3	2.5	125	30.0	4	20.0	67	19.7	3	△	-
26M1.5R	M26 × 1.5	REG P2	2.5	125	30.0	4	20.0	67	19.7	3	●	18,300
27M3R	M27 × 3	REG P3	2.5	130	30.0	4	20.0	67	19.7	3	●	19,800
27M2R	M27 × 2	REG P3	2.5	130	30.0	4	20.0	67	19.7	3	●	22,100
27M1.5R	M27 × 1.5	REG P2	2.5	130	30.0	4	20.0	67	19.7	3	●	19,800
28M3R	M28 × 3	REG P3	2.5	130	30.0	4	21.0	67	20.7	3	△	-
28M2R	M28 × 2	REG P3	2.5	130	30.0	4	21.0	67	20.7	3	●	26,200
28M1.5R	M28 × 1.5	REG P2	2.5	130	30.0	4	21.0	67	20.7	3	●	23,400
30M3.5R	M30 × 3.5	REG P3	2.5	135	35.0	4	23.0	72	22.7	3	●	25,400
30M3R	M30 × 3	REG P3	2.5	135	30.0	4	23.0	72	22.7	3	●	28,500
30M2R	M30 × 2	REG P3	2.5	135	30.0	4	23.0	72	22.7	3	●	28,500
30M1.5R	M30 × 1.5	REG P2	2.5	135	30.0	4	23.0	72	22.7	3	●	25,400
32M1.5R	M32 × 1.5	REG P3	2.5	145	30.0	4	24.0	72	23.7	3	●	30,700
33M3.5R	M33 × 3.5	REG P3	2.5	145	35.0	4	25.0	77	24.7	3	●	28,800
33M2R	M33 × 2	REG P3	2.5	145	30.0	4	25.0	77	24.7	3	●	30,900
33M1.5R	M33 × 1.5	REG P3	2.5	145	30.0	4	25.0	77	24.7	3	●	28,800
35M1.5R	M35 × 1.5	REG P3	2.5	155	30.0	4	26.0	77	25.7	3	●	33,800
36M4R	M36 × 4	REG P4	2.5	155	40.0	4	28.0	82	27.7	3	●	33,800
36M3R	M36 × 3	REG P4	2.5	155	30.0	4	28.0	82	27.7	3	●	35,400
36M2R	M36 × 2	REG P3	2.5	155	30.0	4	28.0	82	27.7	3	●	35,400
36M1.5R	M36 × 1.5	REG P3	2.5	155	30.0	4	28.0	82	27.7	3	●	33,800

新商品

超硬ドリル

ハイスドリル

タップ

超硬
エンドミル

ハイス
エンドミル

切断工具

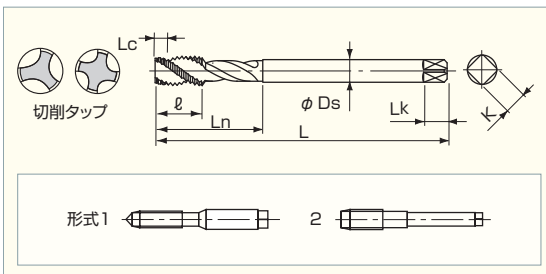
バック・
セット商品
その他

精密工具

技術資料
索引

●標準寸法では、突出し長さが不足するような場合に使用します。

This tap is used when a standard N Spiral Tap is too short.



LIST 6902

オーダ方法 NSPL 記号 × 全長

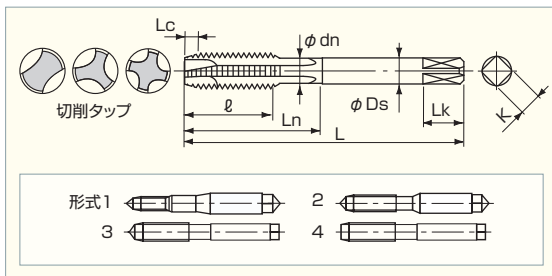
単位 (Unit) : mm

記号 Code No.	全長 L	呼び Thread Size	等級 TAP Limit		食付 (P) Lc (P)	ねじ長 ℓ	溝数 Flutes	シャンク径 Ds	首下長さ Ln	形式 Type	在庫 Stock	参考価格(円) Price (¥)
3M0.5R	100	M3 × 0.5	REG	P2	2.5	5.0	3	4.0	18.0	1	●	2,630
3M0.5R	120											2,970
3M0.5R	150											5,090
4M0.7R	100	M4 × 0.7	REG	P2	2.5	7.0	3	5.0	20.0	1	●	2,370
4M0.7R	120											2,970
4M0.7R	150											4,800
5M0.8R	100	M5 × 0.8	REG	P2	2.5	8.0	3	5.5	22.0	1	●	2,040
5M0.8R	120											2,710
5M0.8R	150											3,650
6M1R	100	M6 × 1	REG	P2	2.5	7.0	3	6.0	31.0	1	●	1,770
6M1R	120											2,430
6M1R	150											3,130
8M1.25R	100	M8 × 1.25	REG	P3	2.5	8.8	3	6.2	30.0	2	●	2,250
8M1.25R	120											2,970
8M1.25R	150											3,890
10M1.5R	100	M10 × 1.5	REG	P3	2.5	10.5	3	7.0	31.4	2	●	2,970
10M1.5R	120											3,540
10M1.5R	150											4,530
10M1.25R	100	M10 × 1.25	REG	P3	2.5	10.5	3	7.0	31.4	2	●	2,970
10M1.25R	120											3,540
10M1.25R	150											4,800
12M1.75R	150	M12 × 1.75	REG	P3	2.5	12.3	3	8.5	38.0	2	●	5,780
12M1.75R	200											7,180
12M1.5R	150	M12 × 1.5	REG	P3	2.5	12.3	3	8.5	38.0	2	●	6,110
12M1.25R	150											M12 × 1.25
14M2R	150	M14 × 2	REG	P2	2.5	14.0	3	10.5	42.0	2	●	7,600
14M2R	200											8,880
14M1.5R	150	M14 × 1.5	REG	P2	2.5	14.0	3	10.5	42.0	2	●	7,600
16M2R	150											M16 × 2
16M2R	200	10,800										
16M1.5R	150	M16 × 1.5	REG	P2	2.5	14.0	3	12.5	45.0	2	●	8,170
16M1.5R	200											10,800
18M2.5R	150	M18 × 2.5	REG	P3	2.5	17.5	3	14.0	48.0	2	●	11,200
18M2.5R	200											13,900
18M1.5R	150	M18 × 1.5	REG	P2	2.5	17.5	3	14.0	48.0	2	●	11,200
18M1.5R	200											13,900
20M2.5R	150	M20 × 2.5	REG	P3	2.5	17.5	4	15.0	50.0	2	●	13,900
20M2.5R	200											17,700
20M1.5R	150	M20 × 1.5	REG	P2	2.5	17.5	4	15.0	50.0	2	●	13,900
20M1.5R	200											17,700
22M2.5R	200	M22 × 2.5	REG	P3	2.5	17.5	4	17.0	55.0	2	●	19,300
22M1.5R	150											M22 × 1.5
22M1.5R	200	19,300										
24M3R	150	M24 × 3	REG	P3	2.5	21.0	4	19.0	58.0	2	●	18,300
24M3R	200											22,200
24M1.5R	150	M24 × 1.5	REG	P2	2.5	21.0	4	19.0	58.0	2	●	18,300
24M1.5R	200											22,200

・形式 1 は突出しセンタ Type 1 with External Centre

●この無処理のタップは汎用的に使用できます。

This non-coated point tap is used universally.



LIST 6906

オーダ方法 **NPO** 記号

単位 (Unit) : mm

記号 Code No.	呼び Thread Size	等級 TAP Limit	食付 (P) Lc (P)	全長 L	ねじ長 ℓ	溝数 Flutes	シャンク径 Ds	首下長さ Ln	首径 dn	形式 Type	在庫 Stock	参考価格(円) Price (¥)
1.4MO.3R	M1.4 × 0.3	REG P1	5	34	7.0	2	3.0	11	1.5*	1	●	2,160
1.4MO.3R+1		REG+1 P2										2,420
1.4MO.3R+2		REG+2 P3										2,420
1.6MO.35R	M1.6 × 0.35	REG P1	5	36	8.0	2	3.0	13	1.7*	1	●	2,160
1.6MO.35R+1		REG+1 P2										2,420
1.6MO.35R+2		REG+2 P3										2,420
1.7MO.35R	M1.7 × 0.35	REG P1	5	36	8.0	2	3.0	13	1.8*	1	●	1,940
1.7MO.35R+1		REG+1 P2										2,180
1.7MO.35R+2		REG+2 P3										2,180
2MO.4R	M2 × 0.4	REG P1	5	40	9.0	2	3.0	15	2.1*	1	●	1,580
2MO.4R+1		REG+1 P2										1,770
2MO.4R+2		REG+2 P3										1,770
2.2MO.45R	M2.2 × 0.45	REG P2	5	42	9.5	2	3.0	15	2.3*	1	●	1,950
2.3MO.4R		REG P1										1,430
2.3MO.4R+1		REG+1 P2										1,610
2.3MO.4R+2	REG+2 P3	1,610										
2.5MO.45R	M2.5 × 0.45	REG P2	5	44	10.0	2	3.0	16	2.7*	1	●	1,240
2.5MO.45R+1		REG+1 P3										1,400
2.5MO.45R+2		REG+2 P4										1,400
2.6MO.45R	M2.6 × 0.45	REG P2	5	44	10.0	2	3.0	16	2.7*	1	●	1,100
2.6MO.45R+1		REG+1 P3										1,230
2.6MO.45R+2		REG+2 P4										1,230
3MO.5R	M3 × 0.5	REG P2	5	46	11.0	3	4.0	18	2.4	2	●	885
3MO.5R+1		REG+1 P3										992
3MO.5R+2		REG+2 P4										992
3.5MO.6R	M3.5 × 0.6	REG P2	5	48	13.0	3	4.0	18	2.8	2	●	955
3.5MO.6R+1		REG+1 P3										1,080
3.5MO.6R+2		REG+2 P4										1,080
4MO.7R	M4 × 0.7	REG P2	5	52	13.0	3	5.0	20	3.1	2	●	847
4MO.7R+1		REG+1 P3										949
4MO.7R+2		REG+2 P4										949
4MO.5R	M4 × 0.5	REG P2	5	52	13.0	3	5.0	20	3.1	2	●	1,370
5MO.8R		REG P2										871
5MO.8R+1		REG+1 P3										976
5MO.8R+2	REG+2 P4	976										
6M1R	M6 × 1	REG P2	5	62	19.0	3	6.0	27	4.8	2	●	929
6M1R+1		REG+1 P3										1,050
6M1R+2		REG+2 P4										1,050
6MO.75R	M6 × 0.75	REG P2	5	62	19.0	3	6.0	27	4.8	2	●	1,250
6MO.75R+1		REG+1 P3										1,410
6MO.75R+2		REG+2 P4										1,410
8M1.25R	M8 × 1.25	REG P3	5	70	22.0	3	6.2	34	6.0	3	●	1,370
8M1.25R+1		REG+1 P4										1,540
8M1.25R+2		REG+2 P5										1,540
8M1R	M8 × 1	REG P2	5	70	22.0	3	6.2	34	6.0	3	●	1,720
8M1R+1		REG+1 P3										1,930
8M1R+2		REG+2 P4										1,930
10M1.5R	M10 × 1.5	REG P3	5	75	24.0	3	7.0	39	6.8	3	●	1,750
10M1.5R+1		REG+1 P4										1,960
10M1.5R+2		REG+2 P5										1,960
10M1.25R	M10 × 1.25	REG P3	5	75	24.0	3	7.0	39	6.8	3	●	1,750
10M1.25R+1		REG+1 P4										1,960
10M1.25R+2		REG+2 P5										1,960
10M1R	M10 × 1	REG P3	5	75	24.0	3	7.0	39	6.8	3	●	2,160
10M1R+1		REG+1 P4										2,420
10M1R+2		REG+2 P5										2,420

* : 呼び径 < 首径です。めねじ加工深さが深い場合、ねじ長以上入ると折損の危険があります。

* : Thread Size < Neck diameter (dn) When depth of cutting a female thread is deep, if putting the screw length or more in length, there is a risk of breakage.

・形式 1 ~ 3 は突出しセンタ Type 1 ~ 3 with External Centre

新商品

超硬ドリル

ハイスドリル

タップ

超硬
エンドミル

ハイス
エンドミル

切断工具

パック・
セット商品
その他

精密工具

技術資料
索引

新品

← 前頁 Previous Page

超硬ドリル

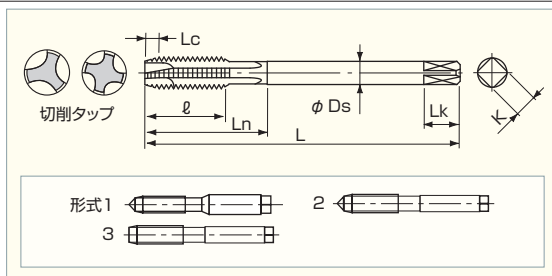
単位 (Unit) : mm

記号 Code No.	呼び Thread Size	等級 TAP Limit	食付 (P) Lc (P)	全長 L	ねじ長 ℓ	溝数 Flutes	シャンク径 Ds	首下長さ Ln	首径 dn	形式 Type	在庫 Stock	参考価格(円) Price (¥)
12M1.75R	M12 × 1.75	REG	P4	5	82	29.0	3	8.5	43	8.3	4	2,410
12M1.75R+1		REG+1	P5									2,700
12M1.75R+2		REG+2	P6									2,700
12M1.5R	M12 × 1.5	REG	P3	5	82	29.0	3	8.5	43	8.3	4	2,410
12M1.5R+1		REG+1	P4									2,700
12M1.5R+2		REG+2	P5									2,700
12M1.25R	M12 × 1.25	REG	P4	5	82	29.0	3	8.5	43	8.3	4	2,410
12M1.25R+1		REG+1	P5									2,700
12M1.25R+2		REG+2	P6									2,700
12M1R	M12 × 1	REG	P3	5	82	29.0	3	8.5	43	8.3	4	2,960
12M1R+1		REG+1	P4									3,310
12M1R+2		REG+2	P5									3,310
14M2R	M14 × 2	REG	P4	5	88	30.0	3	10.5	49	10.3	4	3,320
14M1.5R	M14 × 1.5	REG	P3	5	88	30.0	3	10.5	49	10.3	4	3,320
14M1R	M14 × 1	REG	P3	5	88	30.0	3	10.5	49	10.3	4	4,460
16M2R	M16 × 2	REG	P4	5	95	32.0	3	12.5	52	12.3	4	4,450
16M1.5R	M16 × 1.5	REG	P3	5	95	32.0	3	12.5	52	12.3	4	4,450
18M2.5R	M18 × 2.5	REG	P4	5	100	37.0	3	14.0	56	13.8	4	6,090
18M1.5R	M18 × 1.5	REG	P4	5	100	37.0	3	14.0	56	13.8	4	6,090
18M1R	M18 × 1	REG	P3	5	100	37.0	3	14.0	56	13.8	4	10,100
20M2.5R	M20 × 2.5	REG	P4	5	105	37.0	3	15.0	57	14.8	4	7,900
20M1.5R	M20 × 1.5	REG	P4	5	105	37.0	3	15.0	57	14.8	4	7,900
20M1R	M20 × 1	REG	P3	5	105	37.0	3	15.0	57	14.8	4	11,600
22M2.5R	M22 × 2.5	REG	P4	5	115	38.0	3	17.0	62	16.8	4	10,300
22M1.5R	M22 × 1.5	REG	P4	5	115	38.0	3	17.0	62	16.8	4	10,300
24M3R	M24 × 3	REG	P4	5	120	45.0	3	19.0	67	18.8	4	13,000
24M2R	M24 × 2	REG	P4	5	120	45.0	3	19.0	67	18.8	4	17,600
24M1.5R	M24 × 1.5	REG	P4	5	120	45.0	3	19.0	67	18.8	4	13,000
25M1.5R	M25 × 1.5	REG	P4	5	125	45.0	3	19.0	67	18.8	4	19,300
26M1.5R	M26 × 1.5	REG	P4	5	125	45.0	4	20.0	67	19.7	4	17,700
27M3R	M27 × 3	REG	P4	5	130	45.0	4	20.0	67	19.7	4	19,300
27M1.5R	M27 × 1.5	REG	P4	5	130	45.0	4	20.0	67	19.7	4	19,300
30M3.5R	M30 × 3.5	REG	P5	5	135	48.0	4	23.0	72	22.7	4	24,300
30M3R	M30 × 3	REG	P4	5	135	48.0	4	23.0	72	22.7	4	27,700
30M2R	M30 × 2	REG	P4	5	135	48.0	4	23.0	72	22.7	4	27,700
30M1.5R	M30 × 1.5	REG	P4	5	135	48.0	4	23.0	72	22.7	4	24,300
30M1R	M30 × 1	REG	P2	5	135	48.0	4	23.0	72	22.7	4	30,400
32M1.5R	M32 × 1.5	REG	P4	5	145	51.0	4	24.0	72	23.7	4	29,600
33M3.5R	M33 × 3.5	REG	P5	5	145	51.0	4	25.0	77	24.7	4	28,100
33M2R	M33 × 2	REG	P3	5	145	51.0	4	25.0	77	24.7	4	30,300
33M1.5R	M33 × 1.5	REG	P4	5	145	51.0	4	25.0	77	24.7	4	28,100
35M1.5R	M35 × 1.5	REG	P4	5	155	51.0	4	26.0	77	25.7	4	32,600
36M4R	M36 × 4	REG	P5	5	155	57.0	4	28.0	82	27.7	4	32,600
36M3R	M36 × 3	REG	P4	5	155	57.0	4	28.0	82	27.7	4	34,300
36M2R	M36 × 2	REG	P3	5	155	57.0	4	28.0	82	27.7	4	34,300
36M1.5R	M36 × 1.5	REG	P4	5	155	57.0	4	28.0	82	27.7	4	32,600

技術資料
索引

●標準寸法では、突出し長さが不足するような場合に使用します。

This tap is used when a standard N Point Tap is too short.



LIST 6908

オーダ方法 **NPOL** 記号 × 全長

単位 (Unit) : mm

記号 Code No.	全長 L	呼び Thread Size	等級 TAP Limit		食付 (P) Lc (P)	ねじ長 ℓ	溝数 Flutes	シャンク径 Ds	首下長さ Ln	形式 Type	在庫 Stock	参考価格(円) Price (¥)
3M0.5R	100	M3 × 0.5	REG	P2	5	11	3	4.0	18	1	●	2,560
3M0.5R	120											2,850
3M0.5R	150											4,900
4M0.7R	100	M4 × 0.7	REG	P2	5	13	3	5.0	20	1	●	2,300
4M0.7R	120											2,850
4M0.7R	150											4,900
5M0.8R	100	M5 × 0.8	REG	P2	5	16	3	5.5	22	1	●	1,980
5M0.8R	120											2,620
5M0.8R	150											3,540
6M1R	100	M6 × 1	REG	P2	5	19	3	6.0	27	1	●	1,720
6M1R	120											2,330
6M1R	150											3,050
8M1.25R	100	M8 × 1.25	REG	P3	5	22	3	6.2	34	2	●	2,180
8M1.25R	120											2,850
8M1.25R	150											3,760
10M1.5R	100	M10 × 1.5	REG	P3	5	24	3	7.0	39	2	●	2,850
10M1.5R	120											3,440
10M1.5R	150											4,380
10M1.25R	100	M10 × 1.25	REG	P3	5	24	3	7.0	39	2	●	2,850
10M1.25R	120											3,440
10M1.25R	150											4,640
12M1.75R	150	M12 × 1.75	REG	P3	5	29	3	8.5	45	3	●	5,590
12M1.75R	200											6,930
12M1.5R	150											5,910
12M1.25R	150	M12 × 1.25	REG	P3	5	29	3	8.5	45	3	●	5,910
14M2R	150											7,370
14M2R	200											8,580
14M1.5R	150	M14 × 1.5	REG	P2	5	30	3	10.5	49	3	●	7,370
16M2R	150											7,900
16M2R	200											10,400
16M1.5R	150	M16 × 1.5	REG	P2	5	32	3	12.5	52	3	●	7,900
16M1.5R	200											10,400
18M2.5R	150											M18 × 2.5
18M2.5R	200	13,600										
18M1.5R	150	10,800										
18M1.5R	200	M18 × 1.5	REG	P2	5	37	3	14.0	56	3	●	13,600
20M2.5R	150											13,600
20M2.5R	200											17,100
20M1.5R	150	M20 × 1.5	REG	P2	5	37	3	15.0	57	3	●	13,600
20M1.5R	200											17,100
22M2.5R	200											M22 × 2.5
22M1.5R	150	M22 × 1.5	REG	P2	5	38	3	17.0	62	3	●	15,200
22M1.5R	200											18,400
24M3R	150											M24 × 3
24M3R	200	21,300										
24M1.5R	150	M24 × 1.5	REG	P2	5	45	3	19.0	67	3	●	
24M1.5R	200											21,300

・形式1～2は突出しセンタ Type 1～2 with External Centre

新商品

超硬ドリル

ハイスドリル

タップ

超硬
エンドミル

ハイス
エンドミル

切断工具

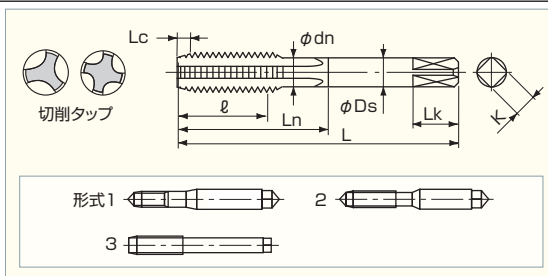
バック・
セット商品
その他

精密工具

技術資料
索引

●あらゆる方面で使用される汎用タップです。

This is standard taps that can be used in all applications.



LIST 908

オーダ方法 HT 記号 × 食付

単位 (Unit) : mm

記号 Code No.	食付 (P) Lc (P)	呼び Thread Size	等級 TAP Limit	全長 L	ねじ長 ℓ	溝数 Flutes	シャンク径 Ds	首下長さ Ln	首径 dn	形式 Type	在庫 Stock	参考価格 (円) Price (¥)
3M0.5	5	M3 × 0.5	JIS2 級	46	18	3	4.0	22	2.6*	1	●	844
3M0.5	1.5	M3 × 0.5	JIS2 級	46	18	3	4.0	22	2.6*	1	●	844
4M0.7	5	M4 × 0.7	JIS2 級	52	20	3	5.0	24	3.5*	1	●	805
4M0.7	1.5	M4 × 0.7	JIS2 級	52	20	3	5.0	24	3.5*	1	●	805
5M0.8	5	M5 × 0.8	JIS2 級	60	22	3	5.5	27	4.4*	1	●	827
5M0.8	1.5	M5 × 0.8	JIS2 級	60	22	3	5.5	27	4.4*	1	●	827
6M1	5	M6 × 1	JIS2 級	62	24	3	6.0	29	5.3*	2	●	881
6M1	1.5	M6 × 1	JIS2 級	62	24	3	6.0	29	5.3*	2	●	881
8M1.25	5	M8 × 1.25	JIS2 級	70	30	4	6.2	-	-	3	●	1,280
8M1.25	1.5	M8 × 1.25	JIS2 級	70	30	4	6.2	-	-	3	●	1,280
8M1	5	M8 × 1	JIS2 級	70	30	4	6.2	-	-	3	●	1,600
8M1	1.5	M8 × 1	JIS2 級	70	30	4	6.2	-	-	3	●	1,600
10M1.5	5	M10 × 1.5	JIS2 級	75	32	4	7.0	-	-	3	●	1,640
10M1.5	1.5	M10 × 1.5	JIS2 級	75	32	4	7.0	-	-	3	●	1,640
10M1.25	5	M10 × 1.25	JIS2 級	75	32	4	7.0	-	-	3	●	1,640
10M1.25	1.5	M10 × 1.25	JIS2 級	75	32	4	7.0	-	-	3	●	1,640
10M1	5	M10 × 1	JIS2 級	70	30	4	7.0	-	-	3	●	2,050
10M1	1.5	M10 × 1	JIS2 級	70	30	4	7.0	-	-	3	●	2,050
12M1.75	5	M12 × 1.75	JIS2 級	82	38	4	8.5	-	-	3	●	2,260
12M1.75	1.5	M12 × 1.75	JIS2 級	82	38	4	8.5	-	-	3	●	2,260
12M1.5	5	M12 × 1.5	JIS2 級	82	38	4	8.5	-	-	3	●	2,260
12M1.5	1.5	M12 × 1.5	JIS2 級	82	38	4	8.5	-	-	3	●	2,260
12M1.25	5	M12 × 1.25	JIS2 級	80	38	4	8.5	-	-	3	●	2,260
12M1.25	1.5	M12 × 1.25	JIS2 級	80	38	4	8.5	-	-	3	●	2,260
14M2	5	M14 × 2	JIS2 級	88	42	4	10.5	-	-	3	●	3,150
14M2	1.5	M14 × 2	JIS2 級	88	42	4	10.5	-	-	3	●	3,150
14M1.5	5	M14 × 1.5	JIS2 級	88	42	4	10.5	-	-	3	●	3,150
14M1.5	1.5	M14 × 1.5	JIS2 級	88	42	4	10.5	-	-	3	●	3,150
16M2	5	M16 × 2	JIS2 級	95	45	4	12.5	-	-	3	●	4,170
16M2	1.5	M16 × 2	JIS2 級	95	45	4	12.5	-	-	3	●	4,170
16M1.5	5	M16 × 1.5	JIS2 級	95	45	4	12.5	-	-	3	●	4,170
16M1.5	1.5	M16 × 1.5	JIS2 級	95	45	4	12.5	-	-	3	●	4,170
18M2.5	5	M18 × 2.5	JIS2 級	100	48	4	14.0	-	-	3	●	5,710
18M2.5	1.5	M18 × 2.5	JIS2 級	100	48	4	14.0	-	-	3	●	5,710
18M1.5	5	M18 × 1.5	JIS2 級	95	45	4	14.0	-	-	3	●	5,710
18M1.5	1.5	M18 × 1.5	JIS2 級	95	45	4	14.0	-	-	3	●	5,710
20M2.5	5	M20 × 2.5	JIS2 級	105	50	4	15.0	-	-	3	●	7,380
20M2.5	1.5	M20 × 2.5	JIS2 級	105	50	4	15.0	-	-	3	●	7,380
20M1.5	5	M20 × 1.5	JIS2 級	95	45	4	15.0	-	-	3	●	7,380
20M1.5	1.5	M20 × 1.5	JIS2 級	95	45	4	15.0	-	-	3	●	7,380
22M2.5	5	M22 × 2.5	JIS2 級	115	55	4	17.0	-	-	3	●	9,540
22M2.5	1.5	M22 × 2.5	JIS2 級	115	55	4	17.0	-	-	3	●	9,540
24M3	5	M24 × 3	JIS2 級	120	58	4	19.0	-	-	3	●	12,100
24M3	1.5	M24 × 3	JIS2 級	120	58	4	19.0	-	-	3	●	12,100

* : ねじの谷径 < 首径です。めねじ加工深さが深い場合、ねじ長以上入れると折損の危険があります。

* : Root diameter < Neck diameter (dn) When depth of cutting a female thread is deep, if putting the screw length or more in length, there is a risk of breakage.

・形式 1 ~ 2 は突出しセンタ Type 1 ~ 2 with External Centre

新商品

超硬ドリル

ハイスドリル

タップ

超硬
エンドミル

ハイス
エンドミル

切断工具

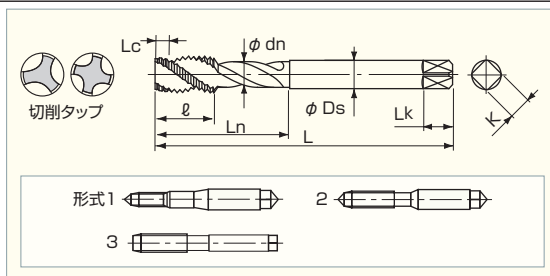
バック・
セット商品
その他

精密工具

技術資料
索引

●切りくずの排出性に優れ、止り穴の
高速・高能率ねじ加工ができます。

Great chip ejection, for fast and highly effective of blind hole work.



LIST 7904P

オーダ方法 **GSP** 記号

単位 (Unit) : mm

記号 Code No.	呼び Thread Size	食付 (P) Lc (P)	等級 TAP Limit	全長 L	ねじ長 ℓ	溝数 Flutes	シャンク径 Ds	首下長さ Ln	首径 dn	形式 Type	在庫 Stock	参考価格 (円) Price (¥)
2.6M0.45	M2.6 × 0.45	2.5	GT3	44	9.5	3	3.0	16	2.7*	1	●	2,510
3M0.5	M3 × 0.5	2.5	GT5	46	3.5	3	4.0	18	2.3	2	●	2,130
4M0.7	M4 × 0.7	2.5	GT5	52	4.9	3	5.0	20	3.1	2	●	2,070
5M0.8	M5 × 0.8	2.5	GT5	60	5.6	3	5.5	22	3.9	2	●	2,120
6M1	M6 × 1	2.5	GT5	62	7.0	3	6.0	24	4.7	2	●	2,250
8M1.25	M8 × 1.25	2.5	GT7	70	8.8	3	6.2	34	6.0	3	●	3,000
8M1	M8 × 1	2.5	GT7	70	8.8	3	6.2	34	6.0	3	●	3,210
10M1.5	M10 × 1.5	2.5	GT7	75	10.5	3	7.0	39	6.8	3	●	3,780
10M1.25	M10 × 1.25	2.5	GT7	75	10.5	3	7.0	39	6.8	3	●	3,780
10M1	M10 × 1	2.5	GT7	75	10.5	3	7.0	39	6.8	3	●	4,280
12M1.75	M12 × 1.75	2.5	GT8	82	12.3	3	8.5	44	8.3	3	●	5,240
12M1.5	M12 × 1.5	2.5	GT8	82	12.3	3	8.5	44	8.3	3	●	5,240
12M1.25	M12 × 1.25	2.5	GT8	82	12.3	3	8.5	44	8.3	3	●	5,240
14M2	M14 × 2	2.5	GT8	88	14.0	3	10.5	45	10.3	3	●	7,140
14M1.5	M14 × 1.5	2.5	GT8	88	14.0	3	10.5	45	10.3	3	●	7,140
16M2	M16 × 2	2.5	GT8	95	14.0	3	12.5	47	12.3	3	●	9,140
16M1.5	M16 × 1.5	2.5	GT8	95	14.0	3	12.5	47	12.3	3	●	9,140
18M2.5	M18 × 2.5	2.5	GT9	100	17.5	3	14.0	52	13.8	3	●	12,100
18M1.5	M18 × 1.5	2.5	GT9	100	17.5	3	14.0	52	13.8	3	●	12,100
20M2.5	M20 × 2.5	2.5	GT9	105	17.5	4	15.0	54	14.8	3	●	15,200
20M1.5	M20 × 1.5	2.5	GT9	105	17.5	4	15.0	54	14.8	3	●	15,200
22M2.5	M22 × 2.5	2.5	GT9	115	17.5	4	17.0	55	16.8	3	●	19,400
24M3	M24 × 3	2.5	GT9	120	21.0	4	19.0	62	18.8	3	●	24,100

* : 呼び径 < 首径です。めねじ加工深さが深い場合、ねじ長以上入れると折損の危険があります。

* : Thread Size < Neck diameter (dn) When depth of cutting a female thread is deep, if putting the screw length or more in length, there is a risk of breakage.

・形式 1 ~ 2 は突出しセンタ Type 1 ~ 2 with External Centre

新商品

超硬ドリル

ハイスドリル

タップ

超硬
エンドミル

ハイス
エンドミル

切断工具

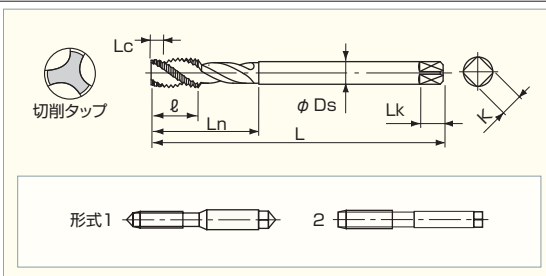
バック・
セット商品
その他

精密工具

技術資料
索引

●標準寸法では、突出し長さが不足するような場合に使用します。

This tap is used when a standard G Spiral Tap is too short.



LIST 7916P

オーダ方法 **GSPL** 記号 × 全長

単位 (Unit) : mm

記号 Code No.	全長 L	呼び Thread Size	食付 (P) Lc (P)	等級 TAP Limit	ねじ長 l	溝数 Flutes	シャンク径 Ds	首下長さ Ln	形式 Type	在庫 Stock	参考価格 (円) Price (¥)
3M0.5	100	M3 × 0.5	2.5	GT6	3.5	3	4.0	18	1	●	5,740
4M0.7	100	M4 × 0.7	2.5	GT6	4.9	3	5.0	20	1	●	5,190
5M0.8	100	M5 × 0.8	2.5	GT6	5.6	3	5.5	22	1	●	4,480
5M0.8	120										5,520
6M1	100	M6 × 1	2.5	GT6	7.0	3	6.0	24	1	●	3,870
6M1	120										4,990
8M1.25	100	M8 × 1.25	2.5	GT7	8.8	3	6.2	34	2	●	4,860
8M1.25	120										6,070
8M1.25	150										8,210
8M1	100	M8 × 1	2.5	GT7	8.8	3	6.2	34	2	●	4,860
8M1	120										6,070
8M1	150										8,210
10M1.5	100	M10 × 1.5	2.5	GT7	10.5	3	7.0	39	2	●	5,960
10M1.5	120										7,200
10M1.5	150										9,630
10M1.25	100	M10 × 1.25	2.5	GT7	10.5	3	7.0	39	2	●	5,960
10M1.25	120										7,200
10M1.25	150										9,630
12M1.75	100	M12 × 1.75	2.5	GT8	12.3	3	8.5	44	2	●	7,690
12M1.75	150										12,400
12M1.5	100										M12 × 1.5
12M1.5	150	12,400									
14M2	150	M14 × 2	2.5	GT8	14.0	3	10.5	45	2	●	
16M2	150	M16 × 2	2.5	GT8	14.0	3	12.5	47	2	●	15,800

・形式 1 は突出しセンタ Type 1 with External Centre

新商品

超硬ドリル

ハイスドリル

タップ

超硬
エンドミル

ハイス
エンドミル

切断工具

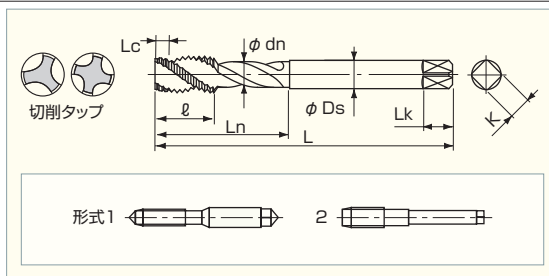
バック・
セット商品
その他

精密工具

技術資料
索引

●ステンレス鋼や切りくずづまりが発生しやすい場合に適しています。

This tap is suitable for tapping blind holes such as Stainless Steel. It is also suited for materials that often have chip jams.



LIST 7934P

オーダ方法 **GSPS** 記号

単位 (Unit) : mm

記号 Code No.	呼び Thread Size	食付 (P) Lc (P)	等級 TAP Limit	全長 L	ねじ長 ℓ	溝数 Flutes	シャンク径 Ds	首下長さ Ln	首径 dn	形式 Type	在庫 Stock	参考価格 (円) Price (¥)
3M0.5	M3 × 0.5	2.5	GT6	46	3.5	3	4.0	18	2.5	1	●	2,220
4M0.7	M4 × 0.7	2.5	GT6	52	4.9	3	5.0	20	3.2	1	●	2,140
5M0.8	M5 × 0.8	2.5	GT6	60	5.6	3	5.5	22	4.1	1	●	2,210
6M1	M6 × 1	2.5	GT6	62	7.0	3	6.0	24	4.9	1	●	2,340
8M1.25	M8 × 1.25	2.5	GT7	70	8.8	3	6.2	30	6.6	2	●	3,130
8M1	M8 × 1	2.5	GT7	70	8.8	3	6.2	30	6.9	2	●	3,370
10M1.5	M10 × 1.5	2.5	GT7	75	10.5	3	7.0	32	8.3	2	●	3,990
10M1.25	M10 × 1.25	2.5	GT7	75	10.5	3	7.0	32	8.7	2	●	3,990
12M1.75	M12 × 1.75	2.5	GT8	82	12.3	3	8.5	37	10.1	2	●	5,500
12M1.5	M12 × 1.5	2.5	GT8	82	12.3	3	8.5	37	10.4	2	●	5,500
14M2	M14 × 2	2.5	GT8	88	14.0	3	10.5	43	11.8	2	●	7,720
16M2	M16 × 2	2.5	GT8	95	14.0	3	12.5	43	13.8	2	●	9,650
18M2.5	M18 × 2.5	2.5	GT9	100	17.5	3	14.0	50	15.3	2	●	13,300
20M2.5	M20 × 2.5	2.5	GT9	105	17.5	4	15.0	52	17.3	2	●	16,500
22M2.5	M22 × 2.5	2.5	GT9	115	17.5	4	17.0	—	—	2	●	21,200
24M3	M24 × 3	2.5	GT9	120	21.0	4	19.0	60	20.7	2	●	26,300

・形式 1 は突出しセンタ Type 1 with External Centre

新商品

超硬ドリル

ハイスドリル

タップ

超硬
エンドミル

ハイス
エンドミル

切断工具

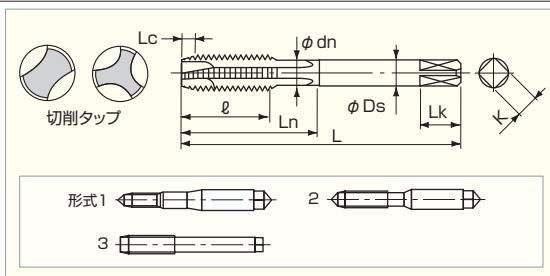
バック・
セット商品
その他

精密工具

技術資料
索引

●一般鋼から難削材まで、通り穴の高速・高効率 ねじ加工ができます。

From regular steel to difficult materials, for fast and highly effective through hole work.



LIST 7912P

オーダ方法 **GGN** 記号

単位 (Unit) : mm

記号 Code No.	呼び Thread Size	食付 (P) Lc (P)	等級 TAP Limit	全長 L	ねじ長 ℓ	溝数 Flutes	シャンク径 Ds	首下長さ Ln	首径 dn	形式 Type	在庫 Stock	参考価格 (円) Price (¥)
2.6M0.45	M2.6 × 0.45	5	GT3	44	9.5	2	3.0	16	2.7*	1	●	2,410
3M0.5	M3 × 0.5	5	GT5	46	11.0	3	4.0	18	2.3	2	●	2,090
4M0.7	M4 × 0.7	5	GT5	52	13.0	3	5.0	21	3.1	2	●	1,990
5M0.8	M5 × 0.8	5	GT5	60	16.0	3	5.5	25	3.9	2	●	2,070
6M1	M6 × 1	5	GT5	62	19.0	3	6.0	30	4.7	2	●	2,160
8M1.25	M8 × 1.25	5	GT6	70	22.0	3	6.2	-	-	3	●	2,890
8M1	M8 × 1	5	GT6	70	22.0	3	6.2	-	-	3	●	3,130
10M1.5	M10 × 1.5	5	GT6	75	24.0	3	7.0	-	-	3	●	3,680
10M1.25	M10 × 1.25	5	GT6	75	24.0	3	7.0	-	-	3	●	3,680
10M1	M10 × 1	5	GT6	75	24.0	3	7.0	-	-	3	●	4,220
12M1.75	M12 × 1.75	5	GT7	82	29.0	3	8.5	-	-	3	●	5,080
12M1.5	M12 × 1.5	5	GT7	82	29.0	3	8.5	-	-	3	●	5,080
12M1.25	M12 × 1.25	5	GT7	82	29.0	3	8.5	-	-	3	●	5,080
14M2	M14 × 2	5	GT7	88	30.0	3	10.5	-	-	3	●	6,950
14M1.5	M14 × 1.5	5	GT7	88	30.0	3	10.5	-	-	3	●	6,950
16M2	M16 × 2	5	GT7	95	32.0	3	12.5	-	-	3	●	8,890
16M1.5	M16 × 1.5	5	GT7	95	32.0	3	12.5	-	-	3	●	8,890
18M2.5	M18 × 2.5	5	GT8	100	37.0	3	14.0	-	-	3	●	11,900
18M1.5	M18 × 1.5	5	GT8	100	37.0	3	14.0	-	-	3	●	11,900
20M2.5	M20 × 2.5	5	GT8	105	37.0	3	15.0	-	-	3	●	14,500
20M1.5	M20 × 1.5	5	GT8	105	37.0	3	15.0	-	-	3	●	14,500
22M2.5	M22 × 2.5	5	GT8	115	38.0	3	17.0	-	-	3	●	18,800
24M3	M24 × 3	5	GT8	120	45.0	3	19.0	-	-	3	●	23,400

* : 呼び径 < 首径です。めねじ加工深さが深い場合、ねじ長以上入れると折損の危険があります。

* : Thread Size < Neck diameter (dn) When depth of cutting a female thread is deep, if putting the screw length or more in length, there is a risk of breakage.

・形式 1 ~ 2 は突出しセンタ Type 1 ~ 2 with External Centre

新商品

超硬ドリル

ハイスドリル

タップ

超硬
エンドミル

ハイス
エンドミル

切断工具

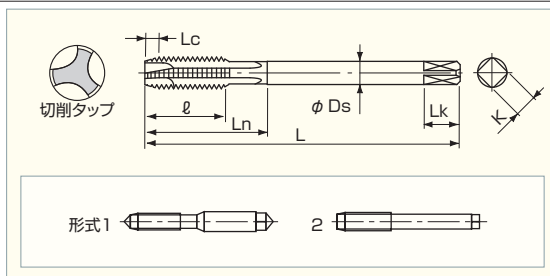
バック・
セット商品
その他

精密工具

技術資料
索引

●標準寸法では、突出し長さが不足するような場合に使用します。

This tap is used when a standard G Gun Tap is too short.



LIST 7928P

オーダ方法 **GGNL** 記号 × 全長

単位 (Unit) : mm

記号 Code No.	全長 L	呼び Thread Size	食付 (P) Lc (P)	等級 TAP Limit	ねじ長 ℓ	溝数 Flutes	シャンク径 Ds	首下長さ Ln	形式 Type	在庫 Stock	参考価格 (円) Price (¥)
3M0.5	100	M3 × 0.5	5	GT5	11	3	4.0	18	1	●	5,520
4M0.7	100	M4 × 0.7	5	GT5	13	3	5.0	21	1	●	5,090
5M0.8	100	M5 × 0.8	5	GT5	16	3	5.5	25	1	●	4,350
5M0.8	120									●	5,360
6M1	100	M6 × 1	5	GT5	19	3	6.0	30	1	●	3,750
6M1	120									●	4,810
8M1.25	100									●	4,700
8M1.25	120	M8 × 1.25	5	GT6	22	3	6.2	-	2	●	5,860
8M1.25	150									●	7,870
8M1	100									●	4,700
8M1	120	M8 × 1	5	GT6	22	3	6.2	-	2	●	5,860
8M1	150									●	7,870
10M1.5	100									●	5,740
10M1.5	120	M10 × 1.5	5	GT6	24	3	7.0	-	2	●	6,950
10M1.5	150									●	9,280
10M1.25	100									●	5,740
10M1.25	120	M10 × 1.25	5	GT6	24	3	7.0	-	2	●	6,950
10M1.25	150									●	9,280
12M1.75	100									●	7,440
12M1.75	150	M12 × 1.75	5	GT7	29	3	8.5	-	2	●	11,900
12M1.5	100									●	7,440
12M1.5	150	M12 × 1.5	5	GT7	29	3	8.5	-	2	●	11,900
14M2	150	M14 × 2	5	GT7	30	3	10.5	-	2	●	15,100
16M2	150	M16 × 2	5	GT7	32	3	12.5	-	2	●	15,400

・形式1は突出しセンタ Type 1 with External Centre

新商品

超硬ドリル

ハイスドリル

タップ

超硬
エンドミル

ハイス
エンドミル

切断工具

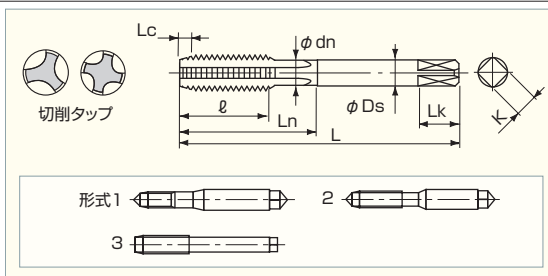
バック・
セット商品
その他

精密工具

技術資料
索引

●高硬度材や長寿命加工に適しています。

This tap is suitable for tapping hardened and increasing tool life.



LIST 7908P

オーダ方法 **GHT** 記号 × 食付

単位 (Unit) : mm

記号 Code No.	食付 (P) Lc (P)	呼び Thread Size	等級 TAP Limit	全長 L	ねじ長 ℓ	溝数 Flutes	シャンク径 Ds	首下長さ Ln	首径 dn	形式 Type	在庫 Stock	参考価格(円) Price (¥)
2.6M0.45	3	M2.6 × 0.45	GT3	44	9.5	3	3.0	16	2.6	1	●	2,260
2.6M0.45	1.5											2,260
3M0.5	3	M3 × 0.5	GT5	46	11.0	3	4.0	18	2.3	2	●	1,860
3M0.5	1.5											1,860
4M0.7	3	M4 × 0.7	GT5	52	13.0	3	5.0	21	3.1	2	●	1,800
4M0.7	1.5											1,800
5M0.8	3	M5 × 0.8	GT5	60	16.0	3	5.5	25	3.9	2	●	1,850
5M0.8	1.5											1,850
6M1	3	M6 × 1	GT5	62	19.0	3	6.0	30	4.7	2	●	1,950
6M1	1.5											1,950
8M1.25	3	M8 × 1.25	GT6	70	22.0	3	6.2	-	-	3	●	2,680
8M1.25	1.5											2,680
8M1	3	M8 × 1	GT6	70	22.0	3	6.2	-	-	3	●	2,820
8M1	1.5											2,820
10M1.5	3	M10 × 1.5	GT6	75	24.0	3	7.0	-	-	3	●	3,310
10M1.5	1.5											3,310
10M1.25	3	M10 × 1.25	GT6	75	24.0	3	7.0	-	-	3	●	3,310
10M1.25	1.5											3,310
10M1	3	M10 × 1	GT6	75	24.0	3	7.0	-	-	3	●	4,150
10M1	1.5											4,150
12M1.75	3	M12 × 1.75	GT7	82	29.0	4	8.5	-	-	3	●	4,570
12M1.75	1.5											4,570
12M1.5	3	M12 × 1.5	GT7	82	29.0	4	8.5	-	-	3	●	4,570
12M1.5	1.5											4,570
12M1.25	3	M12 × 1.25	GT7	82	29.0	4	8.5	-	-	3	●	4,570
12M1.25	1.5											4,570
14M2	3	M14 × 2	GT7	88	30.0	4	10.5	-	-	3	●	6,240
14M2	1.5											6,240
14M1.5	3	M14 × 1.5	GT7	88	30.0	4	10.5	-	-	3	●	6,240
14M1.5	1.5											6,240
16M2	3	M16 × 2	GT7	95	32.0	4	12.5	-	-	3	●	7,980
16M2	1.5											7,980
16M1.5	3	M16 × 1.5	GT7	95	32.0	4	12.5	-	-	3	●	7,980
16M1.5	1.5											7,980
18M2.5	3	M18 × 2.5	GT8	100	37.0	4	14.0	-	-	3	●	10,500
18M2.5	1.5											10,500
18M1.5	3	M18 × 1.5	GT8	100	37.0	4	14.0	-	-	3	●	10,500
18M1.5	1.5											10,500
20M2.5	3	M20 × 2.5	GT8	105	37.0	4	15.0	-	-	3	●	13,100
20M2.5	1.5											13,100
20M1.5	3	M20 × 1.5	GT8	105	37.0	4	15.0	-	-	3	●	13,100
20M1.5	1.5											13,100
22M2.5	3	M22 × 2.5	GT8	115	38.0	4	17.0	-	-	3	●	16,800
22M2.5	1.5											16,800
24M3	3	M24 × 3	GT8	120	45.0	4	19.0	-	-	3	●	21,000
24M3	1.5											21,000

・形式 1 ~ 2 は突出しセンタ Type 1 ~ 2 with External Centre

新商品

超硬ドリル

ハイスドリル

タップ

超硬
エンドミル

ハイス
エンドミル

切断工具

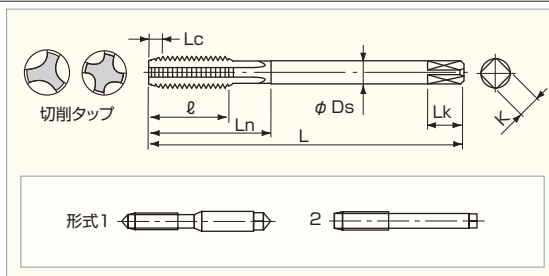
バック・
セット商品
その他

精密工具

技術資料
索引

●標準寸法では、突出し長さが不足するような場合に使用します。

This tap is used when a standard G Hand Tap is too short.



LIST 7922P

オーダ方法 **GHTL** 記号 × 食付 × 全長

単位 (Unit) : mm

記号 Code No.	食付 (P) Lc (P)	全長 L	呼び Thread Size	等級 TAP Limit	ねじ長 ℓ	溝数 Flutes	シャンク径 Ds	首下長さ Ln	形式 Type	在庫 Stock	参考価格 (円) Price (¥)
3M0.5	3	100	M3 × 0.5	GT5	11	3	4.0	18	1	●	4,860
3M0.5	1.5	100	M3 × 0.5	GT5	11	3	4.0	18	1	●	4,860
4M0.7	3	100	M4 × 0.7	GT5	13	3	5.0	20	1	●	4,400
4M0.7	1.5	100	M4 × 0.7	GT5	13	3	5.0	20	1	●	4,400
5M0.8	3	100	M5 × 0.8	GT5	16	3	5.5	22	1	●	3,830
5M0.8	1.5	100	M5 × 0.8	GT5	16	3	5.5	22	1	●	3,830
5M0.8	3	120	M5 × 0.8	GT5	16	3	5.5	22	1	●	4,700
5M0.8	1.5	120	M5 × 0.8	GT5	16	3	5.5	22	1	●	4,700
6M1	3	100	M6 × 1	GT5	19	3	6.0	24	1	●	3,290
6M1	1.5	100	M6 × 1	GT5	19	3	6.0	24	1	●	3,290
6M1	3	120	M6 × 1	GT5	19	3	6.0	24	1	●	4,230
6M1	1.5	120	M6 × 1	GT5	19	3	6.0	24	1	●	4,230
8M1.25	3	100	M8 × 1.25	GT6	22	3	6.2	-	2	●	4,120
8M1.25	1.5	100	M8 × 1.25	GT6	22	3	6.2	-	2	●	4,120
8M1.25	3	120	M8 × 1.25	GT6	22	3	6.2	-	2	●	5,150
8M1.25	1.5	120	M8 × 1.25	GT6	22	3	6.2	-	2	●	5,150
8M1.25	3	150	M8 × 1.25	GT6	22	3	6.2	-	2	●	6,920
8M1.25	1.5	150	M8 × 1.25	GT6	22	3	6.2	-	2	●	6,920
8M1	3	100	M8 × 1	GT6	22	3	6.2	-	2	●	4,120
8M1	1.5	100	M8 × 1	GT6	22	3	6.2	-	2	●	4,120
8M1	3	120	M8 × 1	GT6	22	3	6.2	-	2	●	5,150
8M1	1.5	120	M8 × 1	GT6	22	3	6.2	-	2	●	5,150
8M1	3	150	M8 × 1	GT6	22	3	6.2	-	2	●	6,920
8M1	1.5	150	M8 × 1	GT6	22	3	6.2	-	2	●	6,920
10M1.5	3	100	M10 × 1.5	GT6	24	3	7.0	-	2	●	5,030
10M1.5	1.5	100	M10 × 1.5	GT6	24	3	7.0	-	2	●	5,030
10M1.5	3	120	M10 × 1.5	GT6	24	3	7.0	-	2	●	6,110
10M1.5	1.5	120	M10 × 1.5	GT6	24	3	7.0	-	2	●	6,110
10M1.5	3	150	M10 × 1.5	GT6	24	3	7.0	-	2	●	8,150
10M1.5	1.5	150	M10 × 1.5	GT6	24	3	7.0	-	2	●	8,150
10M1.25	3	100	M10 × 1.25	GT6	24	3	7.0	-	2	●	5,030
10M1.25	1.5	100	M10 × 1.25	GT6	24	3	7.0	-	2	●	5,030
10M1.25	3	120	M10 × 1.25	GT6	24	3	7.0	-	2	●	6,110
10M1.25	1.5	120	M10 × 1.25	GT6	24	3	7.0	-	2	●	6,110
10M1.25	3	150	M10 × 1.25	GT6	24	3	7.0	-	2	●	8,150
10M1.25	1.5	150	M10 × 1.25	GT6	24	3	7.0	-	2	●	8,150
12M1.75	3	100	M12 × 1.75	GT7	29	4	8.5	-	2	●	6,530
12M1.75	1.5	100	M12 × 1.75	GT7	29	4	8.5	-	2	●	6,530
12M1.75	3	150	M12 × 1.75	GT7	29	4	8.5	-	2	●	10,400
12M1.75	1.5	150	M12 × 1.75	GT7	29	4	8.5	-	2	●	10,400
12M1.5	3	100	M12 × 1.5	GT7	29	4	8.5	-	2	●	6,530
12M1.5	1.5	100	M12 × 1.5	GT7	29	4	8.5	-	2	●	6,530
12M1.5	3	150	M12 × 1.5	GT7	29	4	8.5	-	2	●	10,400
12M1.5	1.5	150	M12 × 1.5	GT7	29	4	8.5	-	2	●	10,400
14M2	3	150	M14 × 2	GT7	30	4	10.5	-	2	●	13,100
14M2	1.5	150	M14 × 2	GT7	30	4	10.5	-	2	●	13,100
16M2	3	150	M16 × 2	GT7	32	4	12.5	-	2	●	13,500
16M2	1.5	150	M16 × 2	GT7	32	4	12.5	-	2	●	13,500

・形式 1 は突出しセンタ Type 1 with External Centre

新商品

超硬ドリル

ハイスドリル

タップ

超硬
エンドミル

ハイス
エンドミル

切断工具

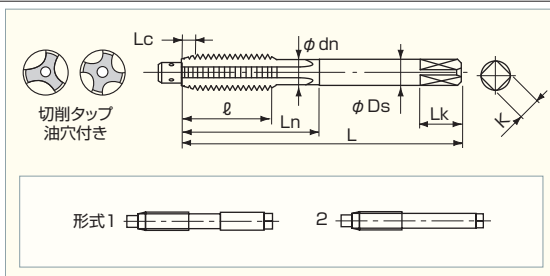
バック・
セット商品
その他

精密工具

技術資料
索引

●特許のオイルキャップにより、通り穴と止り穴を共用できます。

This tap can be used in both through holes and blind holes by using Oil-Cap.



LIST 7900P

オーダー方法 **GOH** 記号

単位 (Unit) : mm

記号 Code No.	呼び Thread Size	食付 (P) Lc (P)	等級 TAP Limit	全長 L	ねじ長 ℓ	溝数 Flutes	シャンク径 Ds	首下長さ Ln	首径 dn	形式 Type	在庫 Stock	参考価格 (円) Price (¥)
6M1	M6 × 1	3	GT5	80	19	3	6.0	34	4.7	1	●	4,660
8M1.25	M8 × 1.25	3	GT6	80	22	3	6.2	-	-	2	●	5,570
8M1	M8 × 1	3	GT6	80	22	3	6.2	-	-	2	●	5,570
10M1.5	M10 × 1.5	3	GT6	80	24	3	7.0	-	-	2	●	6,450
10M1.25	M10 × 1.25	3	GT6	80	24	3	7.0	-	-	2	●	6,450
12M1.75	M12 × 1.75	3	GT7	100	29	3	8.5	-	-	2	●	9,010
12M1.5	M12 × 1.5	3	GT7	100	29	3	8.5	-	-	2	●	9,010
14M2	M14 × 2	3	GT7	100	30	4	10.5	-	-	2	●	11,700
14M1.5	M14 × 1.5	3	GT7	100	30	4	10.5	-	-	2	●	11,700
16M2	M16 × 2	3	GT7	100	32	4	12.5	-	-	2	●	13,900
16M1.5	M16 × 1.5	3	GT7	100	32	4	12.5	-	-	2	●	13,900
18M2.5	M18 × 2.5	3	GT8	100	37	4	14.0	-	-	2	●	15,700
18M1.5	M18 × 1.5	3	GT8	100	37	4	14.0	-	-	2	●	15,700
20M2.5	M20 × 2.5	3	GT8	120	37	4	15.0	-	-	2	●	20,500
20M1.5	M20 × 1.5	3	GT8	120	37	4	15.0	-	-	2	●	20,500
22M2.5	M22 × 2.5	3	GT8	120	38	4	17.0	-	-	2	●	24,000
24M3	M24 × 3	3	GT8	120	45	4	19.0	-	-	2	●	28,800

・ M6 はオイルホールキャップがありません。 M6 Tap does not need Oil-Cap.

新商品

超硬ドリル

ハイスドリル

タップ

超硬
エンドミル

ハイス
エンドミル

切断工具

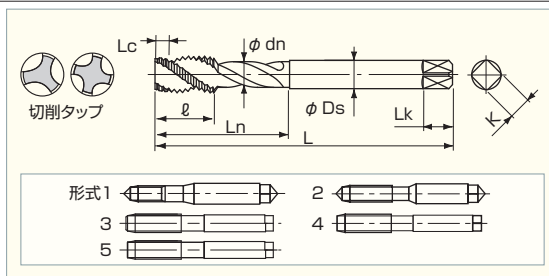
バック・
セット商品
その他

精密工具

技術資料
索引

●止り穴のねじ加工に用いる汎用タップです。

This is a general spiral tap for tapping blind holes.



LIST 6904

オーダ方法 **TSP** 記号

単位 (Unit) : mm

記号 Code No.	呼び Thread Size	食付 (P) Lc (P)	等級 TAP Limit	全長 L	ねじ長 ℓ	溝数 Flutes	シャンク径 Ds	首下長さ Ln	首径 dn	形式 Type	在庫 Stock	参考価格 (円) Price (¥)
2M0.4	M2 × 0.4	2.5	GT3	40	8.0	3	3.0	15	2.0	1	●	1,790
2.3M0.4	M2.3 × 0.4	2.5	GT3	42	9.5	3	3.0	15	2.3	1	●	1,600
2.5M0.45	M2.5 × 0.45	2.5	GT3	44	9.5	3	3.0	16	2.5	1	●	1,410
2.6M0.45	M2.6 × 0.45	2.5	GT3	44	9.5	3	3.0	16	2.6	1	●	1,250
3M0.5	M3 × 0.5	2.5	GT6	46	5.0	3	4.0	18	2.3	2	●	996
3.5M0.6	M3.5 × 0.6	2.5	GT6	48	5.0	3	4.0	18	2.7	2	●	1,080
4M0.7	M4 × 0.7	2.5	GT6	52	7.0	3	5.0	20	3.05	2	●	952
5M0.8	M5 × 0.8	2.5	GT6	60	8.0	3	5.5	22	3.9	2	●	977
6M1	M6 × 1	2.5	GT6	62	10.0	3	6.0	25	4.7	2	●	1,050
6M0.75	M6 × 0.75	2.5	GT6	62	10.0	3	6.0	25	4.7	2	●	1,420
7M1	M7 × 1	2.5	GT6	65	10.0	3	6.2	26	5.7	4	●	1,380
8M1.25	M8 × 1.25	2.5	GT7	70	12.0	3	6.2	34	6.0	3	●	1,520
8M1	M8 × 1	2.5	GT7	70	12.0	3	6.2	34	6.0	3	●	1,890
10M1.5	M10 × 1.5	2.5	GT7	75	15.0	3	7.0	39	6.8	3	●	1,920
10M1.25	M10 × 1.25	2.5	GT7	75	15.0	3	7.0	39	6.8	3	●	1,920
10M1	M10 × 1	2.5	GT7	75	15.0	3	7.0	39	6.8	3	●	2,400
12M1.75	M12 × 1.75	2.5	GT8	82	17.0	3	8.5	43	8.3	5	●	2,660
12M1.5	M12 × 1.5	2.5	GT8	82	17.0	3	8.5	43	8.3	5	●	2,660
12M1.25	M12 × 1.25	2.5	GT8	82	17.0	3	8.5	43	8.3	5	●	2,660
14M2	M14 × 2	2.5	GT8	88	20.0	3	10.5	44	10.3	4	●	3,700
14M1.5	M14 × 1.5	2.5	GT8	88	20.0	3	10.5	44	10.3	4	●	3,700
16M2	M16 × 2	2.5	GT8	95	20.0	3	12.5	50	12.3	4	●	4,930
16M1.5	M16 × 1.5	2.5	GT8	95	20.0	3	12.5	50	12.3	4	●	4,930
18M2.5	M18 × 2.5	2.5	GT9	100	25.0	3	14.0	56	13.8	4	●	6,730
18M1.5	M18 × 1.5	2.5	GT8	100	25.0	3	14.0	56	13.8	4	●	6,730
20M2.5	M20 × 2.5	2.5	GT9	105	25.0	4	15.0	57	14.8	4	●	8,730
20M1.5	M20 × 1.5	2.5	GT8	105	25.0	4	15.0	57	14.8	4	●	8,730
22M2.5	M22 × 2.5	2.5	GT9	115	25.0	4	17.0	62	16.8	4	●	11,400
22M1.5	M22 × 1.5	2.5	GT8	115	25.0	4	17.0	62	16.8	4	●	11,400
24M3	M24 × 3	2.5	GT9	120	30.0	4	19.0	67	18.8	4	●	14,200
24M1.5	M24 × 1.5	2.5	GT8	120	30.0	4	19.0	67	18.8	4	●	14,200
27M3	M27 × 3	2.5	GT9	130	30.0	4	20.0	67	19.8	4	●	20,100
27M1.5	M27 × 1.5	2.5	GT8	130	30.0	4	20.0	67	19.8	4	●	20,100
30M3.5	M30 × 3.5	2.5	GT9	135	35.0	4	23.0	72	22.8	4	●	25,800
30M1.5	M30 × 1.5	2.5	GT8	135	35.0	4	23.0	72	22.8	4	●	25,800

・形式1～2は突出しセンタ Type 1～2 with External Centre

新商品

超硬ドリル

ハイスドリル

タップ

超硬
エンドミル

ハイス
エンドミル

切断工具

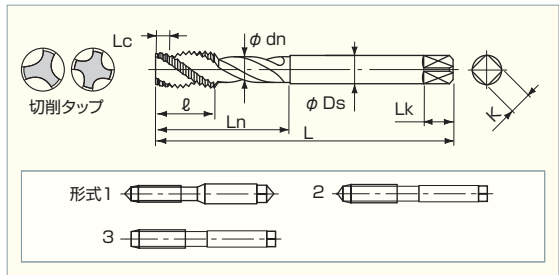
バック・
セット商品
その他

精密工具

技術資料
索引

●ステンレス鋼、耐熱鋼などで止り穴のねじ加工に適します。

This tap is suitable for tapping blind holes in Stainless Steel.



LIST 6934

オーダ方法 **TSPS** 記号

単位 (Unit) : mm

記号 Code No.	呼び Thread Size	食付 (P) Lc (P)	等級 TAP Limit	全長 L	ねじ長 ℓ	溝数 Flutes	シャンク径 Ds	首下長さ Ln	首径 dn	形式 Type	在庫 Stock	参考価格(円) Price (¥)
3M0.5	M3 × 0.5	2.5	GT6	46	5	3	4.0	18	2.3	1	●	1,120
3.5M0.6	M3.5 × 0.6	2.5	GT6	48	5	3	4.0	18	2.7	1	●	1,210
4M0.7	M4 × 0.7	2.5	GT6	52	7	3	5.0	20	3.1	1	●	1,070
5M0.8	M5 × 0.8	2.5	GT6	60	8	3	5.5	22	3.9	1	●	1,110
6M1	M6 × 1	2.5	GT6	62	10	3	6.0	25	4.7	1	●	1,170
7M1	M7 × 1	2.5	GT6	65	10	3	6.2	26	5.7	2	●	1,580
8M1.25	M8 × 1.25	2.5	GT7	70	12	3	6.2	34	6.0	3	●	1,700
10M1.5	M10 × 1.5	2.5	GT7	75	15	3	7.0	39	6.8	3	●	2,150
10M1.25	M10 × 1.25	2.5	GT7	75	15	3	7.0	39	6.8	3	●	2,150
12M1.75	M12 × 1.75	2.5	GT8	82	17	3	8.5	43	8.3	3	●	2,990
12M1.5	M12 × 1.5	2.5	GT8	82	17	3	8.5	43	8.3	3	●	2,990
12M1.25	M12 × 1.25	2.5	GT8	82	17	3	8.5	43	8.3	3	●	2,990
14M2	M14 × 2	2.5	GT8	88	20	3	10.5	44	10.3	3	●	4,130
14M1.5	M14 × 1.5	2.5	GT8	88	20	3	10.5	44	10.3	3	●	4,130
16M2	M16 × 2	2.5	GT8	95	20	3	12.5	50	12.3	3	●	5,490
16M1.5	M16 × 1.5	2.5	GT8	95	20	3	12.5	50	12.3	3	●	5,490
18M2.5	M18 × 2.5	2.5	GT9	100	25	3	14.0	56	13.8	3	●	7,540
18M1.5	M18 × 1.5	2.5	GT8	100	25	3	14.0	56	13.8	3	●	7,540
20M2.5	M20 × 2.5	2.5	GT9	105	25	4	15.0	57	14.8	3	●	9,750
20M1.5	M20 × 1.5	2.5	GT8	105	25	4	15.0	57	14.8	3	●	9,750
22M2.5	M22 × 2.5	2.5	GT9	115	25	4	17.0	62	16.8	3	●	12,700
24M3	M24 × 3	2.5	GT9	120	30	4	19.0	67	18.8	3	●	15,900

・形式 1 ~ 2 は突出しセンタ Type 1 ~ 2 with External Centre

新商品

超硬ドリル

ハイスドリル

タップ

超硬
エンドミル

ハイス
エンドミル

切断工具

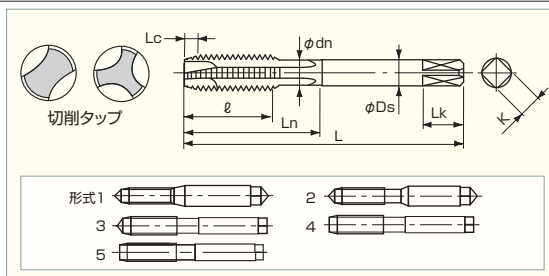
バック・
セット商品
その他

精密工具

技術資料
索引

●通り穴のねじ加工に用いる汎用タップです。

This is a general spiral point tap for tapping through holes.



LIST 6912

オーダ方法 **TGN** 記号

単位 (Unit) : mm

記号 Code No.	呼び Thread Size	食付 (P) Lc (P)	等級 TAP Limit	全長 L	ねじ長 ℓ	溝数 Flutes	シャンク径 Ds	首下長さ Ln	首径 dn	形式 Type	在庫 Stock	参考価格 (円) Price (¥)
1.4M0.3	M1.4 × 0.3	5	GT3	34	7.0	2	3.0	11	1.5*	1	●	2,370
1.7M0.35	M1.7 × 0.35	5	GT3	36	8.0	2	3.0	13	1.8*	1	●	2,120
2M0.4	M2 × 0.4	5	GT3	40	8.0	2	3.0	15	2.0	1	●	1,730
2.3M0.4	M2.3 × 0.4	5	GT3	42	9.5	2	3.0	15	2.3	1	●	1,560
2.5M0.45	M2.5 × 0.45	5	GT3	44	9.5	2	3.0	16	2.5	1	●	1,370
2.6M0.45	M2.6 × 0.45	5	GT3	44	9.5	2	3.0	16	2.6	1	●	1,200
3M0.5	M3 × 0.5	5	GT5	46	11.0	3	4.0	18	2.3	2	●	962
3.5M0.6	M3.5 × 0.6	5	GT5	48	13.0	3	4.0	18	2.8	2	●	1,040
4M0.7	M4 × 0.7	5	GT5	52	13.0	3	5.0	20	3.05	2	●	918
5M0.8	M5 × 0.8	5	GT6	60	16.0	3	5.5	22	3.9	2	●	947
6M1	M6 × 1	5	GT6	62	19.0	3	6.0	27	4.7	2	●	1,010
6M0.75	M6 × 0.75	5	GT5	62	19.0	3	6.0	27	4.7	2	●	1,380
7M1	M7 × 1	5	GT6	65	19.0	3	6.2	30	5.7	4	●	1,290
8M1.25	M8 × 1.25	5	GT6	70	22.0	3	6.2	34	6.0	3	●	1,480
8M1	M8 × 1	5	GT6	70	22.0	3	6.2	34	6.0	3	●	1,830
10M1.5	M10 × 1.5	5	GT7	75	24.0	3	7.0	39	6.8	3	●	1,870
10M1.25	M10 × 1.25	5	GT6	75	24.0	3	7.0	39	6.8	3	●	1,870
10M1	M10 × 1	5	GT6	75	24.0	3	7.0	39	6.8	3	●	2,330
12M1.75	M12 × 1.75	5	GT8	82	29.0	3	8.5	43	8.3	5	●	2,580
12M1.5	M12 × 1.5	5	GT7	82	29.0	3	8.5	43	8.3	5	●	2,580
12M1.25	M12 × 1.25	5	GT8	82	29.0	3	8.5	43	8.3	5	●	2,580
14M2	M14 × 2	5	GT8	88	30.0	3	10.5	49	10.3	4	●	3,570
14M1.5	M14 × 1.5	5	GT7	88	30.0	3	10.5	49	10.3	4	●	3,570
16M2	M16 × 2	5	GT8	95	32.0	3	12.5	52	12.3	4	●	4,760
16M1.5	M16 × 1.5	5	GT7	95	32.0	3	12.5	52	12.3	4	●	4,760
18M2.5	M18 × 2.5	5	GT9	100	37.0	3	14.0	56	13.8	4	●	6,520
18M1.5	M18 × 1.5	5	GT8	100	37.0	3	14.0	56	13.8	4	●	6,520
20M2.5	M20 × 2.5	5	GT9	105	37.0	3	15.0	57	14.8	4	●	8,440
20M1.5	M20 × 1.5	5	GT8	105	37.0	3	15.0	57	14.8	4	●	8,440
22M2.5	M22 × 2.5	5	GT9	115	38.0	3	17.0	62	16.8	4	●	11,000
22M1.5	M22 × 1.5	5	GT8	115	38.0	3	17.0	62	16.8	4	●	11,000
24M3	M24 × 3	5	GT9	120	45.0	3	19.0	67	18.8	4	●	13,900
24M1.5	M24 × 1.5	5	GT8	120	45.0	3	19.0	67	18.8	4	●	13,900

* : 呼び径 < 首径です。めねじ加工深さが深い場合、ねじ長以上入れると折損の危険があります。

* : Thread Size < Neck diameter (dn) When depth of cutting a female thread is deep, if putting the screw length or more in length, there is a risk of breakage.

・形式 1 ~ 3 は突出しセンタ Type 1 ~ 3 with External Centre

新商品

超硬ドリル

ハイスドリル

タップ

超硬

エンドミル

ハイス

エンドミル

切断工具

バック・

セット商品

その他

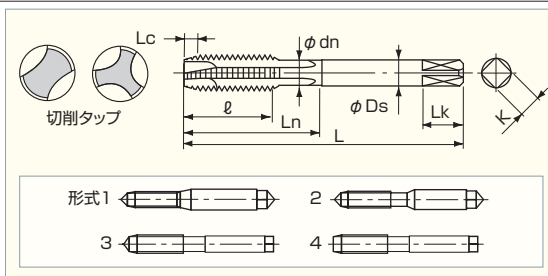
精密工具

技術資料

索引

●ステンレス鋼、耐熱鋼などで通り穴のねじ加工に適します。

This tap is suitable for tapping through holes in Stainless Steel.



LIST 6932

オーダ方法 **TGNS** 記号

単位 (Unit) : mm

記号 Code No.	呼び Thread Size	食付 (P) Lc (P)	等級 TAP Limit	全長 L	ねじ長 ℓ	溝数 Flutes	シャンク径 Ds	首下長さ Ln	首径 dn	形式 Type	在庫 Stock	参考価格 (円) Price (¥)
2M0.4	M2 × 0.4	5	GT3	40	8.0	2	3.0	15	2.0	1	●	1,940
2.6M0.45	M2.6 × 0.45	5	GT3	44	9.5	2	3.0	16	2.6	1	●	1,350
3M0.5	M3 × 0.5	5	GT5	46	11.0	3	4.0	18	2.3	2	●	1,080
3.5M0.6	M3.5 × 0.6	5	GT5	48	13.0	3	4.0	18	2.8	2	●	1,170
4M0.7	M4 × 0.7	5	GT5	52	13.0	3	5.0	20	3.1	2	●	1,030
5M0.8	M5 × 0.8	5	GT6	60	16.0	3	5.5	22	3.9	2	●	1,060
6M1	M6 × 1	5	GT6	62	19.0	3	6.0	27	4.7	2	●	1,140
8M1.25	M8 × 1.25	5	GT6	70	22.0	3	6.2	34	6.0	3	●	1,650
10M1.5	M10 × 1.5	5	GT7	75	24.0	3	7.0	39	6.8	3	●	2,080
10M1.25	M10 × 1.25	5	GT6	75	24.0	3	7.0	39	6.8	3	●	2,080
12M1.75	M12 × 1.75	5	GT8	82	29.0	3	8.5	43	8.3	3	●	2,900
12M1.5	M12 × 1.5	5	GT7	82	29.0	3	8.5	43	8.3	3	●	2,900
12M1.25	M12 × 1.25	5	GT8	82	29.0	3	8.5	43	8.3	3	●	2,900
14M2	M14 × 2	5	GT8	88	30.0	3	10.5	49	10.3	4	●	4,010
14M1.5	M14 × 1.5	5	GT7	88	30.0	3	10.5	49	10.3	4	●	4,010
16M2	M16 × 2	5	GT8	95	32.0	3	12.5	52	12.3	4	●	5,360
16M1.5	M16 × 1.5	5	GT7	95	32.0	3	12.5	52	12.3	4	●	5,360
18M2.5	M18 × 2.5	5	GT9	100	37.0	3	14.0	56	13.8	4	●	7,280
18M1.5	M18 × 1.5	5	GT8	100	37.0	3	14.0	56	13.8	4	●	7,280
20M2.5	M20 × 2.5	5	GT9	105	37.0	3	15.0	57	14.8	4	●	9,470
20M1.5	M20 × 1.5	5	GT8	105	37.0	3	15.0	57	14.8	4	●	9,470

・形式 1 ~ 3 は突出しセンタ Type 1 ~ 3 with External Centre

新商品

超硬ドリル

ハイスドリル

タップ

超硬
エンドミル

ハイス
エンドミル

切断工具

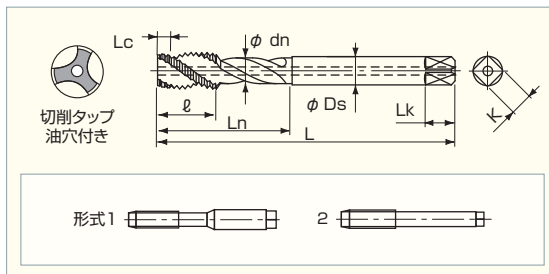
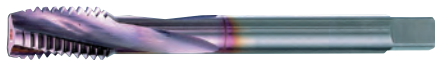
バック・
セット商品
その他

精密工具

技術資料
索引

●アルミニウム・鋳鉄などの長寿命ねじ加工に適しています。

This tap made of carbide is suitable for long life tapping of Aluminum, Cast Iron.



LIST 9238

オーダー方法 **ESP** 記号

単位 (Unit) : mm

記号 Code No.	呼び Thread Size	食付 (P) Lc (P)	等級 TAP Limit	全長 L	ねじ長 ℓ	溝数 Flutes	シャンク径 Ds	首下長さ Ln	首径 dn	形式 Type	在庫 Stock	参考価格 (円) Price (¥)
4M0.7	M4 × 0.7	2.5	GT5	52	7	3	5.0	20	3.1	1	●	18,700
5M0.8	M5 × 0.8	2.5	GT5	60	8	3	5.5	22	3.9	1	●	19,800
6M1	M6 × 1	2.5	GT5	62	10	3	6.0	25	4.7	1	●	21,300
8M1.25	M8 × 1.25	2.5	GT6	70	13	3	6.2	—	—	2	●	27,400
10M1.5	M10 × 1.5	2.5	GT6	75	15	3	7.0	—	—	2	●	38,000
12M1.75	M12 × 1.75	2.5	GT7	82	18	3	8.5	—	—	2	●	49,900

・油穴付きです。 With Oil Hole.

新商品

超硬ドリル

ハイスドリル

タップ

超硬
エンドミル

ハイス
エンドミル

切断工具

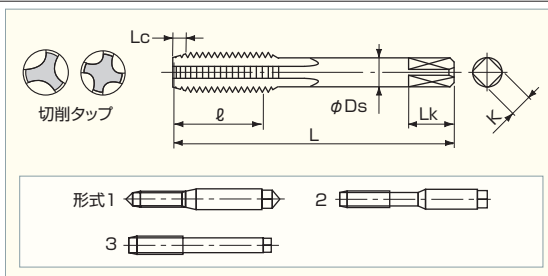
バック・
セット商品
その他

精密工具

技術資料
索引

●アルミニウム・鋳鉄などの大量ねじ立てに適しています。

This tap made of carbide is suitable for long life tapping of Aluminum, Cast Iron.



LIST 9236

オーダー方法 **EHT** 記号 × 食付

単位 (Unit) : mm

記号 Code No.	食付 (P) Lc (P)	呼び Thread Size	等級 TAP Limit	全長 L	ねじ長 ℓ	溝数 Flutes	シャンク径 Ds	形式 Type	在庫 Stock	参考価格 (円) Price (¥)
3M0.5	3	M3 × 0.5	GT5	46	11	3	4.0	1	●	13,100
3M0.5	1.5									13,100
4M0.7	3	M4 × 0.7	GT5	52	13	3	5.0	1	●	13,800
4M0.7	1.5									13,800
5M0.8	3	M5 × 0.8	GT5	60	16	3	5.5	1	●	14,500
5M0.8	1.5									14,500
6M1	3	M6 × 1	GT5	62	19	3	6.0	2	●	15,700
6M1	1.5									15,700
8M1.25	3	M8 × 1.25	GT6	70	22	3	6.2	3	●	20,200
8M1.25	1.5									20,200
10M1.5	3	M10 × 1.5	GT6	75	24	3	7.0	3	●	27,900
10M1.5	1.5									27,900
12M1.75	3	M12 × 1.75	GT7	82	29	4	8.5	3	●	36,900
12M1.75	1.5									36,900

・形式 1 は突出しセンタ Type 1 with External Centre

新商品

超硬ドリル

ハイスドリル

タップ

超硬
エンドミル

ハイス
エンドミル

切断工具

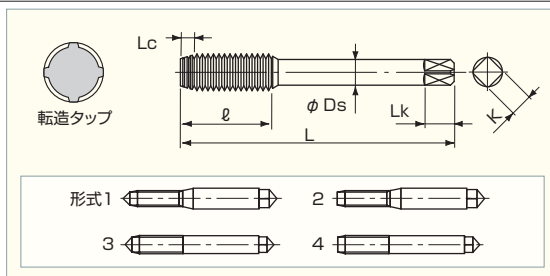
バック・
セット商品
その他

精密工具

技術資料
索引

●アルミニウムなど非鉄金属の転造ねじ加工に適しています。

This forming tap is suited to tap Aluminum, Magnesium, and nonferrous materials.



LIST 6952

オーダ方法 **TFS** 記号 × 等級 × 食付

単位 (Unit) : mm

記号 Code No.	等級 TAP Limit	食付 (P) Lc (P)	呼び Thread Size	全長 L	ねじ長 l	ラジアル数 Radial	シャンク径 Ds	形式 Type	在庫 Stock	参考価格 (円) Price (¥)
1.4M0.3	4	P	M1.4 × 0.3	34	7	4	3.0	1	●	1,810
1.7M0.35	4	P	M1.7 × 0.35	36	8	4	3.0	1	●	1,680
2M0.4	4	P	M2 × 0.4	40	9	4	3.0	1	●	1,480
2M0.4		B						●	1,480	
2.3M0.4	4	P	M2.3 × 0.4	42	9	4	3.0	1	●	1,390
2.3M0.4		B						2		1,390
2.5M0.45	4	P	M2.5 × 0.45	44	10	4	3.0	1	●	1,390
2.5M0.45		B						2		1,390
2.6M0.45	4	P	M2.6 × 0.45	44	10	4	3.0	1	●	1,300
2.6M0.45		B						2		1,300
3M0.5	5	P	M3 × 0.5	46	11	4	4.0	1	●	1,190
3M0.5		B						2		1,190
3.5M0.6	5	P	M3.5 × 0.6	48	11	4	4.0	1	●	1,190
3.5M0.6		B						2		1,190
4M0.7	6	P	M4 × 0.7	52	12	4	5.0	1	●	1,190
4M0.7		B						2		1,190
5M0.8	6	P	M5 × 0.8	60	13	4	5.5	1	●	1,300
5M0.8		B						2		1,300
6M1	7	P	M6 × 1	62	14	4	6.0	3	●	1,420
6M1		B						4		1,420

・食付 B 形は M2 以下が突出しセンタ、P 形は M6 以下が突出しセンタ B:M2 or less with External Centre/P:M6 or less with External Centre
食付は B 形 = 2P、P 形 = 4P Lc:B=2P/P=4P

新商品

超硬ドリル

ハイスドリル

タップ

超硬
エンドミル

ハイス
エンドミル

切断工具

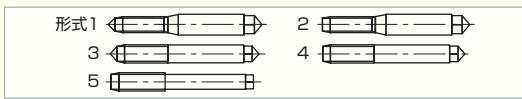
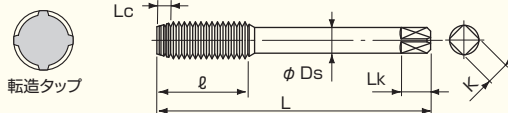
バック・
セット商品
その他

精密工具

技術資料
索引

●アルミニウムなど非鉄金属の転造ねじ加工に適しています。

This forming tap is suited to tap Aluminum, Magnesium, and nonferrous materials.



LIST 6950

オーダ方法 TFL 記号 × 等級 × 食付

単位 (Unit) : mm

記号 Code No.	等級 TAP Limit	食付 (P) Lc (P)	呼び Thread Size	全長 L	ねじ長 ℓ	ラジアル数 Radial	シャンク径 Ds	形式 Type	在庫 Stock	参考価格 (円) Price (¥)
1.4M0.3	4	P	M1.4 × 0.3	34	11	4	3.0	1	●	2,230
1.7M0.35	4	P	M1.7 × 0.35	36	13	4	3.0	1	●	2,080
2M0.4	4	P	M2 × 0.4	40	15	4	3.0	1	●	1,990
2M0.4		B						●	1,990	
2.3M0.4	4	P	M2.3 × 0.4	42	15	4	3.0	1	●	1,850
2.3M0.4		B						●	1,850	
2.5M0.45	4	P	M2.5 × 0.45	44	16	4	3.0	1	●	1,740
2.5M0.45		B						●	1,740	
2.6M0.45	4	P	M2.6 × 0.45	44	16	4	3.0	1	●	1,740
2.6M0.45		B						●	1,740	
3M0.5	5	P	M3 × 0.5	46	18	4	4.0	1	●	1,600
3M0.5		B						●	1,600	
3.5M0.6	5	P	M3.5 × 0.6	48	18	4	4.0	1	●	1,580
3.5M0.6		B						●	1,580	
4M0.7	6	P	M4 × 0.7	52	20	4	5.0	1	●	1,550
4M0.7		B						●	1,550	
4M0.5	6	P	M4 × 0.5	52	15	4	5.0	1	●	1,710
4M0.5		B						●	1,710	
5M0.8	6	P	M5 × 0.8	60	22	4	5.5	1	●	1,600
5M0.8		B						●	1,600	
5M0.5	6	P	M5 × 0.5	52	15	4	5.5	1	●	1,800
5M0.5		B						●	1,800	
6M1	7	P	M6 × 1	62	24	4	6.0	3	●	1,740
6M1		B						●	1,740	
6M0.75	6	P	M6 × 0.75	62	20	4	6.0	3	●	1,830
6M0.75		B						●	1,830	
6M0.5	6	P	M6 × 0.5	55	15	4	6.0	3	●	1,920
6M0.5		B						●	1,920	
8M1.25	7	P	M8 × 1.25	70	30	4	6.2	5	●	2,120
8M1.25		B						●	2,120	
8M1	7	P	M8 × 1	70	30	4	6.2	5	●	2,230
8M1		B						●	2,230	
10M1.5	7	P	M10 × 1.5	75	32	4	7.0	5	●	2,700
10M1.5		B						●	2,700	
10M1.25	7	P	M10 × 1.25	75	32	4	7.0	5	●	2,700
10M1.25		B						●	2,700	
10M1	7	P	M10 × 1	70	30	4	7.0	5	●	2,830
10M1		B						●	2,830	

・食付 B 形は M2 以下が突出しセンタ、P 形は M6 以下が突出しセンタ B:M2 or less with External Centre/P:M6 or less with External Centre
食付は B 形 = 2P、P 形 = 4P Lc:B=2P/P=4P

新商品

超硬ドリル

ハイスドリル

タップ

超硬
エンドミル

ハイス
エンドミル

切断工具

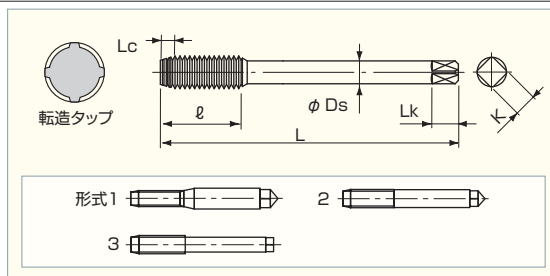
バック・
セット商品
その他

精密工具

技術資料
索引

●標準寸法では、突出し長さが不足するような場合に使用します。

This tap is used when a standard TAFLET-L is too short.



LIST 6970

オーダ方法 **TFL** 記号 × 等級 × 食付 × 全長

単位 (Unit) : mm

記号 Code No.	等級 TAP Limit	食付 (P) Lc (P)	全長 L	呼び Thread Size	ねじ長 ℓ	ラジアル数 Radial	シャンク径 Ds	形式 Type	在庫 Stock	参考価格 (円) Price (¥)
3M0.5	5	B	70	M3 × 0.5	18	4	4.0	1	●	2,110
3M0.5			100							2,900
3M0.5			120							3,350
4M0.7	6	B	70	M4 × 0.7	20	4	5.0	1	●	1,850
4M0.7			100							2,620
4M0.7			120							3,160
5M0.8	6	B	100	M5 × 0.8	22	4	5.5	1	●	2,360
5M0.8			120							2,900
5M0.8			150							3,680
6M1	7	B	100	M6 × 1	24	4	6.0	2	●	2,240
6M1			120							2,360
6M1			150							3,390
8M1.25	7	B	100	M8 × 1.25	30	4	6.2	3	●	2,500
8M1.25			120							2,770
8M1.25			150							4,080
10M1.5	7	B	100	M10 × 1.5	32	4	7.0	3	●	3,040
10M1.5			120							3,390
10M1.5			150							4,720
10M1.25	7	B	100	M10 × 1.25	32	4	7.0	3	●	3,040
10M1.25			120							3,390
10M1.25			150							4,720

・食付は B 形 = 2P Lc:B=2P

新商品

超硬ドリル

ハイスドリル

タップ

超硬
エンドミル

ハイス
エンドミル

切断工具

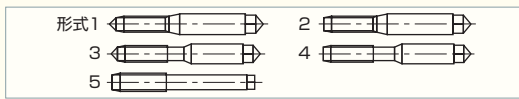
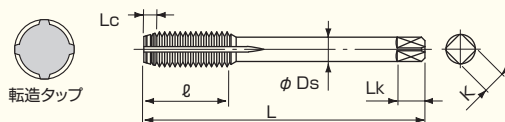
パック・
セット商品
その他

精密工具

技術資料
索引

●軟鋼、ステンレス鋼などの硬度 20HRC 以下の転造ねじ加工に適しています。

This forming tap is suited to tap Mild Steel, Alloy Steel, and Stainless Steel.



LIST 6954

オーダ方法 TFST 記号 × 等級 × 食付

単位 (Unit) : mm

記号 Code No.	等級 TAP Limit	食付 (P) Lc (P)	呼び Thread Size	全長 L	ねじ長 ℓ	ラジアル数 Radial	シャンク径 Ds	形式 Type	在庫 Stock	参考価格 (円) Price (¥)
1.4MO.3	4	P	M1.4 × 0.3	34	7.0	4	3.0	1	●	1,870
1.6MO.35	4	P	M1.6 × 0.35	36	8.0	4	3.0	1	●	1,800
1.7MO.35	4	P	M1.7 × 0.35	36	8.0	4	3.0	1	●	1,710
2MO.4	4	P	M2 × 0.4	40	9.0	4	3.0	1	●	1,670
2MO.4		B								1,670
2.3MO.4	4	P	M2.3 × 0.4	42	9.0	4	3.0	1	●	1,530
2.3MO.4		B								1,530
2.5MO.45	4	P	M2.5 × 0.45	44	9.0	4	3.0	1	●	1,530
2.5MO.45		B								1,530
2.6MO.45	4	P	M2.6 × 0.45	44	10.0	4	3.0	1	●	1,440
2.6MO.45		B								1,440
3MO.5	5	P	M3 × 0.5	46	12.5	4	4.0	1	●	1,310
3MO.5		B								1,310
3.5MO.6	5	P	M3.5 × 0.6	48	12.5	4	4.0	1	●	1,310
3.5MO.6		B								1,310
4MO.7	6	P	M4 × 0.7	52	14.0	4	5.0	1	●	1,310
4MO.7		B								1,310
5MO.8	6	P	M5 × 0.8	60	10.0	4	5.5	3	●	1,440
5MO.8		B								1,440
6M1	7	P	M6 × 1	62	10.0	4	6.0	3	●	1,570
6M1		B								1,570
8M1.25	7	P	M8 × 1.25	70	18.0	6	6.2	5	●	2,240
8M1.25		B								2,240
8M1	7	P	M8 × 1	70	18.0	6	6.2	5	●	2,430
8M1		B								2,430
10M1.5	7	P	M10 × 1.5	75	19.0	8	7.0	5	●	2,830
10M1.5		B								2,830
10M1.25	7	P	M10 × 1.25	75	19.0	8	7.0	5	●	2,830
10M1.25		B								2,830
10M1	7	P	M10 × 1	70	19.0	8	7.0	5	●	3,090
10M1		B								3,090

・食付 B 形は M2 以下が突出しセンタ、P 形は M6 以下が突出しセンタ B:M2 or less with External Centre/P:M6 or less with External Centre
食付は B 形 = 2P、P 形 = 4P Lc:B=2P/P=4P

新商品

超硬ドリル

ハイスドリル

タップ

超硬
エンドミル

ハイス
エンドミル

切断工具

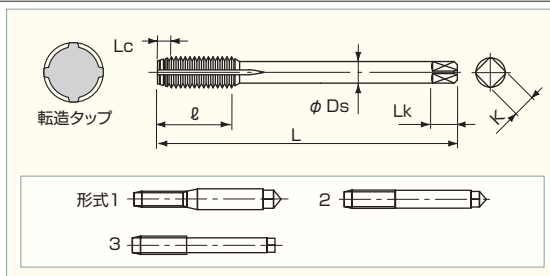
バック・
セット商品
その他

精密工具

技術資料
索引

●標準寸法では、突出し長さが不足するような場合に使用します。

This tap is used when a standard TAFLET for Steel is too short.



LIST 6974

オーダ方法 **TFSTL** 記号 × 等級 × 食付 × 全長

単位 (Unit) : mm

記号 Code No.	等級 TAP Limit	食付 (P) Lc (P)	全長 L	呼び Thread Size	ねじ長 ℓ	ラジアル数 Radial	シャンク径 Ds	形式 Type	在庫 Stock	参考価格 (円) Price (¥)
3M0.5	5	B	70	M3 × 0.5	18	4	4.0	1	●	2,320
3M0.5			100							3,190
3M0.5			120							3,700
4M0.7	6	B	70	M4 × 0.7	20	4	5.0	1	●	2,020
4M0.7			100							2,900
4M0.7			120							3,450
5M0.8	6	B	100	M5 × 0.8	22	4	5.5	1	●	2,600
5M0.8			120							3,190
5M0.8			150							4,050
6M1	7	B	100	M6 × 1	24	4	6.0	2	●	2,460
6M1			120							2,600
6M1			150							3,760
8M1.25	7	B	100	M8 × 1.25	30	6	6.2	3	●	2,770
8M1.25			120							3,040
8M1.25			150							4,470
10M1.5	7	B	100	M10 × 1.5	32	8	7.0	3	●	3,350
10M1.5			120							3,760
10M1.5			150							5,180
10M1.25	7	B	100	M10 × 1.25	32	8	7.0	3	●	3,350
10M1.25			120							3,760
10M1.25			150							5,180

・食付は B 形 = 2P Lc:B=2P

新商品

超硬ドリル

ハイスドリル

タップ

超硬
エンドミル

ハイス
エンドミル

切断工具

パック・
セット商品
その他

精密工具

技術資料
索引

タップの基準切削条件

Standard Cutting Condition for Taps

		切削速度 (m/min) Recommended Cutting Speed											
シリーズ Series	被削材 Work Materials	一般構造用鋼 SS Structural Steel	低炭素鋼 S15C Low Carbon Steel	中炭素鋼 S40C Medium Carbon Steel	高炭素鋼 S50C High Carbon Steel	合金鋼 SCM,SCr Alloy Steel		高硬度鋼 Hardened Steel	ステンレス鋼 SUS Stainless Steel	鋳鉄 FC Cast Iron	ダクタイル 鋳鉄 FCD Ductile Cast Iron	アルミニウム 合金 AC,ADC Aluminum Alloy	
	商品記号 Code	~200HB	~200HB	~200HB	~200HB	~200HB	20~30HRC	30~40HRC					
新商品 超硬ドリル	SGシリーズ SG Series	SGSP/ SGSPL	15~30	15~30	10~50	10~50	15~50	8~15	5~15	5~10	-	10~30	15~50
		SGSP-1.5P	10~20	15~30	10~30	10~30	10~30	8~15	5~15	5~10	-	10~30	15~50
		SGPO/ SGPOL	15~50	15~30	15~50	10~50	15~50	10~30	8~20	5~15	15~50	15~30	15~50
ハイスドリル	Hyper Z シリーズ Hyper Z Series	ZSP/ZSPL	5~20	5~20	5~20	5~20	5~20	5~10	-	-	-	5~20	10~25
		ZSP-SUS	5~10	5~10	5~10	5~10	-	-	-	5~10	-	-	10~25
		ZPO/ZPOL	8~20	10~25	6~25	6~25	6~25	5~10	-	-	8~20	6~25	10~30
		ZPO-SUS	5~15	5~15	5~15	5~15	-	-	-	5~10	-	-	10~30
タップ	Nシリーズ N Series	NSP/NSPL	5~10	5~15	5~10	5~10	5~10	5~8	-	-	-	-	10~20
		NPO/NPOL	6~12	10~18	6~12	6~12	6~12	5~10	-	-	-	-	10~20
		HT	6~12	6~12	6~12	6~10	6~12	4~8	-	-	5~15	5~10	10~20
超硬 エンドミル	Gシリーズ G Series	GSP/GSPL GSPS	8~15	12~20	8~15	8~15	8~15	6~12	5~10	6~12	-	-	15~30
		GGN/GGNL	10~20	15~25	10~20	10~20	10~20	10~15	6~12	6~12	-	12~20	15~30
		GHT/GHTL	10~18	8~18	8~18	8~18	8~18	4~8	4~8	-	10~20	10~15	12~30
		GOH	10~25	15~25	10~25	10~25	10~20	10~15	6~15	-	15~30	10~20	15~40
ハイス エンドミル	Tシリーズ T Series	TSP/TSPS	5~10	8~15	5~10	5~10	5~10	5~8	-	4~8	-	-	-
		TGN/TGNS	6~12	10~18	6~12	6~12	6~12	5~10	-	5~10	-	-	-
切断工具	エクセル シリーズ EXCEL Series	ESP/EHT	-	-	-	-	-	-	-	-	12~30	12~20	15~50
		タフレット シリーズ TAFLET Series	TFS/TFL TFLL TFST/TFSTL	8~15	10~20	8~15	5~10	8~15	5~10	-	5~10	-	-
精密工具	推奨切削油剤 Cutting Fluids		極圧活性型不水溶性 Sulfochlorinated Oil 水溶性 Water soluble Oil							水溶性 Water soluble Oil			

注) 1. 表中の数値は一般的な基準であり、ご使用条件により切削条件を変更してください。
 2. 表中の数値はねじの深さ 2Dc (ねじの呼び径の 2 倍) が基準です。
 3. ステンレス鋼の加工には、不水溶性切削油剤がより適しています。

1. These are general cutting condition, and may be altered by your condition.
 2. These condition are for Thread depth of 2 x Dc.
 3. Recommend non-water soluble cutting fluid for Stainless Steel.

技術資料
索引

シャンク四角部寸法

Square Portion Size of Shank

突出しセンタ長さ

Length of External Center

シャンク四角部寸法

Square Portion Size of Shank

シャンク径	シャンク四角部	
	Ds	K
3.0	2.5	5.0
4.0	3.2	6.0
5.0	4.0	7.0
5.5	4.5	7.0
6.0	4.5	7.0
6.2	5.0	8.0
7.0	5.5	8.0
8.0	6.0	9.0
8.5	6.5	9.0
10.0	8.0	11.0
10.5	8.0	11.0
12.5	10.0	13.0
13.0	10.0	13.0
14.0	11.0	14.0
15.0	12.0	15.0
17.0	13.0	16.0
18.0	14.0	17.0
19.0	15.0	18.0
20.0	15.0	18.0
21.0	17.0	20.0
23.0	17.0	20.0
24.0	19.0	22.0
25.0	19.0	22.0
26.0	21.0	24.0
28.0	21.0	24.0

突出しセンタ長さ

Length of External Center

サイズ	長さ
Size	Length
M1.4	(0.7)
M1.6	(0.8)
M1.7	(0.8)
M2	(1.0)
M2.2	(1.1)
M2.3	(1.2)
M2.5	(1.2)
M2.6	(1.3)
M3	(1.5)
M3.5	(1.7)
M4	(2.0)
M4.5	(2.2)
M5	(2.5)
M5.5	(3.0)
M6	(3.0)
M8	(4.0)
M10	(5.0)
M12	(6.0)

※突出しセンタ長さは参考値です。
The lengths above are for reference only.

新商品

超硬ドリル

ハイスドリル

タップ

超硬
エンドミル

ハイス
エンドミル

切断工具

バック・
セット商品
その他

精密工具

技術資料
索引

精度等級

NACHI Tap Limit System

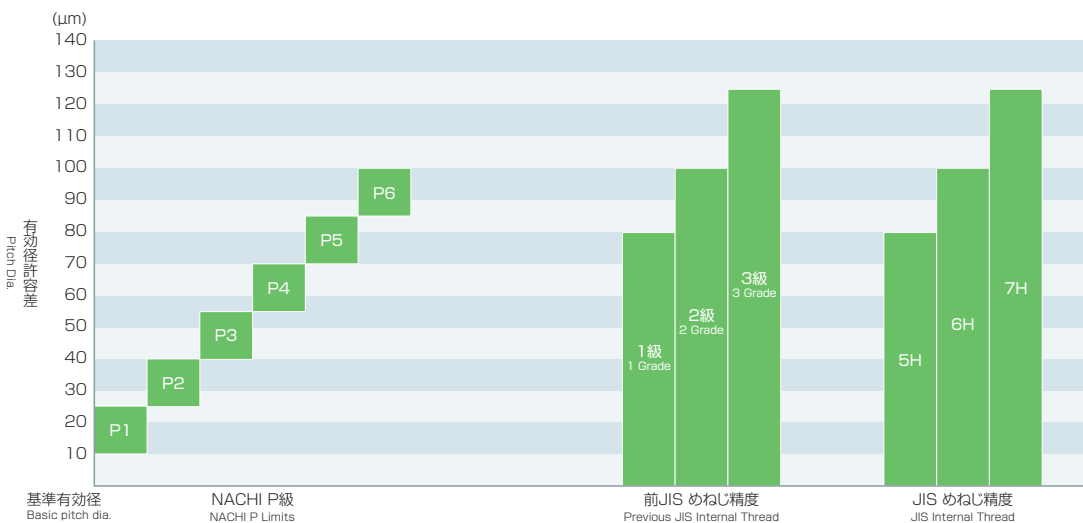
Hyper Z シリーズ、SG シリーズ、N シリーズの精度等級 P 級

NACHI P Limits (Hyper Z series, SG series, N series)

- NACHI P 級は切削式タップの有効径の精度等級を表しています。
- 精度等級は基準有効径に対して、段階的に公差域を設定しています。
- NACHI REG 精度は、前 JIS 2 級もしくは、前 JIS 2 級以上のめねじ精度が得られる P 級を REG (REGULAR の略) としています。(+ 1、+ 2 はオーバーサイズを表します。)
- タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
- NACHI P Limit System is applied to Cutting Taps.(Hyper Z series, SG series, N series)
- NACHI P Limit System uses the step method to basic pitch diameter.
- NACHI REG precision expresses REG:REGULAR as P grade satisfies internal thread precision of previous JIS 2 grade or over. (" + 1", " + 2" expresses over size.)
- Tap limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.

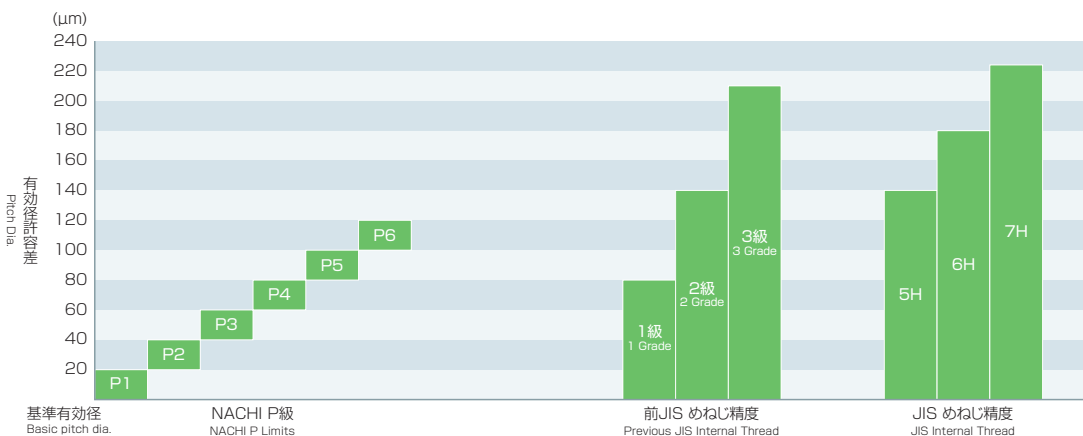
ピッチ0.6mm以下
P_{≤0.6}

例) M3×0.5



ピッチ0.6mmを超え
P_{≥0.7}

例) M10×1.5



新品

超硬ドリル

ハイスドリル

タップ

超硬
エンドミル

ハイス
エンドミル

切断工具

バック・
セット商品
その他

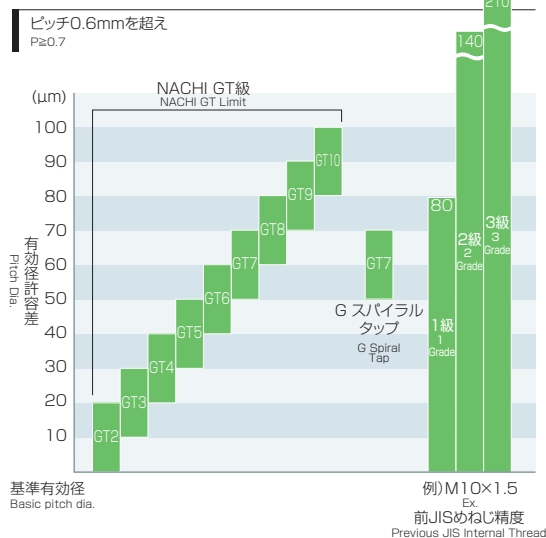
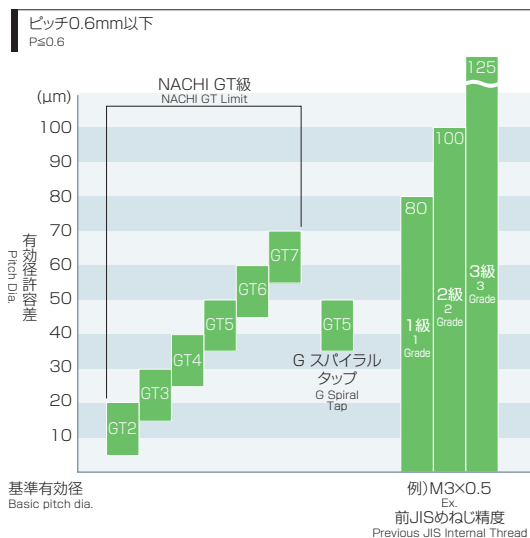
精密工具

技術資料
索引

G シリーズ、エクセル シリーズ、T シリーズの精度等級 NACHI GT 級

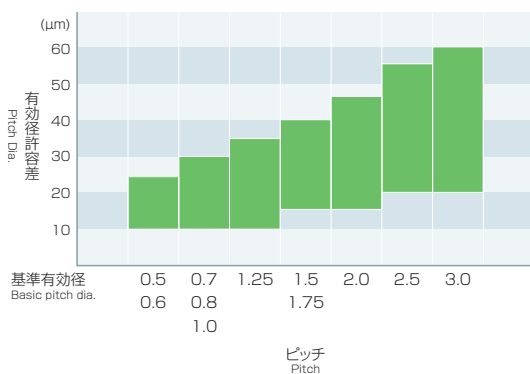
NACHI GT Limits (G series, EXCEL series, TAFLET series)

- NACHI GT 級は、切削式タップの有効径の精度等級を表しています。
- 精度等級は基準有効径に対して、階段式に公差域を設定しています。
- G シリーズ、エクセル シリーズ、T シリーズの標準在庫品は、前 JIS 2 級もしくは、前 2 級以上のめねじ精度が得られるように NACHI GT 級を設定しています。
- タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
- NACHI GT Limit System is applied to Cutting Taps. (G series, EXCEL series, T series)
- NACHI GT Limit System uses the step method to basic pitch diameter.
- Stocked Taps (G series, EXCEL series, T series) satisfy previous JIS 2 grade precision.
- Tap limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.



ハンドタップの精度 (JIS2 級)

Limits of Hand Tap (JIS 2 grade)



タフレットシリーズの精度

Limits of TAFLET

- 溝なしタップ タフレットシリーズの有効径の精度等級は、等級番号で表します。
- 精度等級は基準有効径に対して、13 μm の公差幅で階段式に設定しています。
- タフレットシリーズの標準在庫品は、前 JIS 2 級めねじ精度に対応しています。
- めねじ盛り上がりは、被削材質や切削条件で異なるため、場合によってはタップの精度等級を変える必要があります。
- タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
- Tap limit of TAFLET is indicated by class number.
- The limits are established by increments of 13 μm.
- Stocked sizes of TAFLET satisfy previous JIS 2 grade precision.
- You may change Tap limit to satisfy the precision because minor diameter is changed by cutting condition or work material.
- Tap limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.



新商品

超硬ドリル

ハイスドリル

タップ

超硬
エンドミル

ハイス
エンドミル

切断工具

パック・
セット商品
その他

精密工具

技術資料
索引

タップのねじ下穴径

Recommended Tap Drill Sizes

メートルねじ用

For Metric screw thread

単位 (Unit) : mm

ねじの呼び Thread size	推奨ドリル径 Recommended drill dia.		最小めねじ 内径 Minimum internal thread inner dia.	最大めねじ内径 D ₁ Maximum internal thread inner dia. D ₁		
	標準 ドリル Standard Drill	高性能 ドリル High performance drill		4H	5H	6H
	M1 × 0.25	0.75	0.78	0.729	0.774	0.785
M1 × 0.2	0.8	0.83	0.783	0.821	0.831	0.843
M1.1 × 0.25	0.85	0.88	0.829	0.874	0.885	0.899
M1.1 × 0.2	0.9	0.93	0.883	0.921	0.931	0.943
M1.2 × 0.25	0.95	0.98	0.929	0.974	0.985	0.999
M1.2 × 0.2	1.0	1.03	0.983	1.021	1.031	1.043
M1.4 × 0.3	1.1	1.15	1.075	1.128	1.142	1.160
M1.4 × 0.2	1.2	1.23	1.183	1.221	1.231	1.243
M1.6 × 0.35	1.25	1.3	1.221	1.284	1.301	1.321
M1.6 × 0.2	1.4	1.44	1.383	1.421	1.431	1.443
* M1.7 × 0.35	1.35	1.4	1.321	1.384	1.401	1.421
* M1.7 × 0.2	1.5	1.54	1.483	1.521	1.531	1.543
M1.8 × 0.35	1.45	1.52	1.421	1.484	1.501	1.521
M1.8 × 0.2	1.6	1.64	1.583	1.621	1.631	1.643
M2 × 0.4	1.6	1.65	1.567	1.638	1.657	1.679
M2 × 0.25	1.75	1.79	1.729	1.774	1.785	1.799
M2.2 × 0.45	1.75	1.8	1.713	1.793	1.813	1.838
M2.2 × 0.25	1.95	1.99	1.929	1.974	1.985	1.999
* M2.3 × 0.4	1.9	1.95	1.867	1.938	1.957	1.979
* M2.3 × 0.25	2.05	2.09	2.029	2.074	2.085	2.099
M2.5 × 0.45	2.05	2.1	2.013	2.093	2.113	2.138
M2.5 × 0.35	2.15	2.2	2.121	2.184	2.201	2.221
* M2.6 × 0.45	2.15	2.2	2.113	2.193	2.213	2.238
* M2.6 × 0.35	2.25	2.32	2.221	2.284	2.301	2.321
M3 × 0.5	2.5	2.55	2.459	2.549	2.571	2.599
M3 × 0.35	2.65	2.7	2.621	2.684	2.701	2.721
M3.5 × 0.6	2.9	2.95	2.850	2.950	2.975	3.010
M3.5 × 0.35	3.15	3.22	3.121	3.184	3.201	3.221
M4 × 0.7	3.3	3.4	3.242	3.354	3.382	3.422
M4 × 0.5	3.5	3.55	3.459	3.549	3.571	3.599
M4.5 × 0.75	3.8	3.87	3.688	3.806	3.838	3.878
M4.5 × 0.5	4.0	4.09	3.959	4.049	4.071	4.099
M5 × 0.8	4.2	4.3	4.134	4.259	4.294	4.334
M5 × 0.5	4.5	4.55	4.459	4.549	4.571	4.599
M5.5 × 0.5	5.0	5.09	4.959	5.049	5.071	5.099
M6 × 1	5.0	5.1	4.917	5.067	5.107	5.153
M6 × 0.75	5.3	5.35	5.188	5.306	5.338	5.378
* M6 × 0.5	5.5	5.5	5.459	5.549	5.571	5.599
M7 × 1	6.0	6.1	5.917	6.067	6.107	6.153
M7 × 0.75	6.3	6.35	6.188	6.306	6.338	6.378
* M7 × 0.5	6.4	6.5	6.459	6.549	6.571	6.599
M8 × 1.25	6.8	6.9	6.647	6.817	6.859	6.912
M8 × 1	7.0	7.1	6.917	7.067	7.107	7.153
M8 × 0.75	7.3	7.35	7.188	7.306	7.338	7.378
* M8 × 0.5	7.5	7.55	7.459	7.549	7.571	7.599
M9 × 1.25	7.8	7.9	7.647	7.817	7.859	7.912
M9 × 1	8.0	8.1	7.917	8.067	8.107	8.153
M9 × 0.75	8.3	8.35	8.188	8.306	8.338	8.378
M10 × 1.5	8.5	8.6	8.376	8.566	8.612	8.676
M10 × 1.25	8.8	8.9	8.647	8.817	8.859	8.912
M10 × 1	9.0	9.1	8.917	9.067	9.107	9.153
M10 × 0.75	9.3	9.35	9.188	9.306	9.338	9.378
* M10 × 0.5	9.5	9.60	9.459	9.549	9.571	9.599
M11 × 1.5	9.6	9.65	9.376	9.566	9.612	9.676
M11 × 1	10.0	10.1	9.917	10.067	10.107	10.153
M11 × 0.75	10.2	10.3	10.188	10.306	10.338	10.378
M12 × 1.75	10.2	10.3	10.106	10.318	10.371	10.441
M12 × 1.5	10.5	10.6	10.376	10.566	10.612	10.676
M12 × 1.25	10.8	10.9	10.647	10.817	10.859	10.912

ねじの呼び Thread size	推奨ドリル径 Recommended drill dia.		最小めねじ 内径 Minimum internal thread inner dia.	最大めねじ内径 D ₁ Maximum internal thread inner dia. D ₁		
	標準 ドリル Standard Drill	高性能 ドリル High performance drill		4H	5H	6H
	M12 × 1	11.0	11.1	10.917	11.067	11.107
M12 × 0.75	11.3	11.35	11.188	11.306	11.338	11.378
* M12 × 0.5	11.5	11.55	11.459	11.549	11.571	11.599
M13 × 1.75	11.2	11.3	11.106	11.318	11.371	11.441
M14 × 2	12.0	12.1	11.835	12.071	12.135	12.210
M14 × 1.5	12.5	12.6	12.376	12.566	12.612	12.676
M14 × 1.25	12.8	12.85	12.647	12.817	12.859	12.912
M14 × 1	13.0	13.1	12.917	13.067	13.107	13.153
M15 × 2	13.0	13.1	12.835	13.071	13.135	13.210
M15 × 1.5	13.5	13.6	13.376	13.566	13.612	13.676
M15 × 1	14.0	14.1	13.917	14.067	14.107	14.153
M16 × 2	14.0	14.1	13.835	14.071	14.135	14.210
M16 × 1.5	14.5	14.6	14.376	14.566	14.612	14.676
M16 × 1	15.0	15.1	14.917	15.067	15.107	15.153
M17 × 1.5	15.5	15.6	15.376	15.566	15.612	15.676
M17 × 1	16.0	16.1	15.917	16.067	16.107	16.153
M18 × 2.5	15.5	15.6	15.294	15.574	15.649	15.744
M18 × 2	16.0	16.1	15.835	16.071	16.135	16.210
M18 × 1.5	16.5	16.6	16.376	16.566	16.612	16.676
M18 × 1	17.0	17.1	16.917	17.067	17.107	17.153
M19 × 2.5	16.5	16.6	16.294	16.574	16.649	16.744
M19 × 1.5	17.5	17.6	17.376	17.566	17.612	17.676
M19 × 1	18.0	18.1	17.917	18.067	18.107	18.153
M20 × 2.5	17.5	17.6	17.294	17.574	17.649	17.744
M20 × 2	18.0	18.1	17.835	18.071	18.135	18.210
M20 × 1.5	18.5	18.6	18.376	18.566	18.612	18.676
M20 × 1	19.0	19.1	18.917	19.067	19.107	19.153
M22 × 2.5	19.5	19.6	19.294	19.574	19.649	19.744
M22 × 2	20.0	20.0	19.835	20.071	20.135	20.210
M22 × 1.5	20.5	20.6	20.376	20.566	20.612	20.676
M22 × 1	21.0	21.0	20.917	21.067	21.107	21.153
M23 × 2.5	20.5	20.5	20.294	20.574	20.649	20.744
M23 × 2	21.0	21.0	20.835	21.071	21.135	21.210
M24 × 3	21.0	21.1	20.752	21.067	21.152	21.252
M24 × 2	22.0	22.0	21.835	22.071	22.135	22.210
M24 × 1.5	22.5	22.6	22.376	22.566	22.612	22.676
M24 × 1	23.0	23.0	22.917	23.067	23.107	23.153
M25 × 3	22.0	22.0	21.752	22.067	22.152	22.252
M25 × 2	23.0	23.0	22.835	23.071	23.135	23.210
M25 × 1.5	23.5	23.5	23.376	23.566	23.612	23.676
M25 × 1	24.0	24.0	23.917	24.067	24.107	24.153
M26 × 3	23.0	23.0	22.752	23.067	23.152	23.252
M26 × 1.5	24.5	24.5	24.376	24.566	24.612	24.676
M27 × 3	24.0	24.1	23.752	24.067	24.152	24.252
M27 × 2	25.0	25.0	24.835	25.071	25.135	25.210
M27 × 1.5	25.5	25.6	25.376	25.566	25.612	25.676
M27 × 1	26.0	26.0	25.917	26.067	26.107	26.153
M28 × 3	25.0	25.0	24.752	25.067	25.152	25.252
M28 × 2	26.0	26.0	25.835	26.071	26.135	26.210
M28 × 1.5	26.5	26.5	26.376	26.566	26.612	26.676
M28 × 1	27.0	27.0	26.917	27.067	27.107	27.153
M30 × 3.5	26.5	26.6	26.211	26.566	26.661	26.771
M30 × 3	27.0	27.0	26.752	27.067	27.152	27.252
M30 × 2	28.0	28.0	27.835	28.071	28.135	28.210
M30 × 1.5	28.5	28.6	28.376	28.566	28.612	28.676
M30 × 1	29.0	29.0	28.917	29.067	29.107	29.153
M32 × 2	30.0	30.0	29.835	30.071	30.135	30.210
M32 × 1.5	30.5	30.5	30.376	30.566	30.612	30.676
M33 × 3.5	29.5	29.5	29.211	29.566	29.661	29.771

単位 (Unit) : mm

ねじの呼び Thread size	推奨ドリル径 Recommended drill dia.		最小めねじ 内径 Minimum internal thread inner dia.	最大めねじ内径 D ₁ Maximum internal thread inner dia. D ₁		
	標準 ドリル Standard Drill	高性能 ドリル High performance drill				
	4H	5H		6H		
M33 × 3	30.0	30.0	29.752	30.067	30.152	30.252
M33 × 2	31.0	31.0	30.835	31.071	31.135	31.210
M33 × 1.5	31.5	31.5	31.376	31.566	31.612	31.676
M35 × 1.5	33.5	33.5	33.376	33.566	33.612	33.676
M36 × 4	32.0	32.0	31.670	32.045	32.145	32.270
M36 × 3	33.0	33.0	32.752	33.067	33.152	33.252
M36 × 2	34.0	34.0	33.835	34.071	34.135	34.210
M36 × 1.5	34.5	34.5	34.376	34.566	34.612	34.676
M38 × 1.5	36.5	36.5	36.376	36.566	36.612	36.676
M39 × 4	35.0	35.0	34.670	35.045	35.145	35.270
M39 × 3	36.0	36.0	35.752	36.067	36.152	36.252
M39 × 2	37.0	37.0	36.835	37.071	37.135	37.210
M39 × 1.5	37.5	37.5	37.376	37.566	37.612	37.676
M40 × 3	37.0	37.0	36.752	37.067	37.152	37.252
M40 × 2	38.0	38.0	37.835	38.071	38.135	38.210
M40 × 1.5	38.5	38.5	38.376	38.566	38.612	38.676
M42 × 4.5	37.5	37.5	37.129	37.554	37.659	37.799
M42 × 4	38.0	38.0	37.670	38.045	38.145	38.270
M42 × 3	39.0	39.0	38.752	39.067	39.152	39.252
M42 × 2	40.0	40.0	39.835	40.071	40.135	40.210
M42 × 1.5	40.5	—	40.376	40.566	40.612	40.676
M45 × 4.5	40.5	—	40.129	40.554	40.659	40.799
M45 × 4	41.0	41.0	40.670	41.045	41.145	41.270
M45 × 3	42.0	42.0	41.752	42.067	42.152	42.252
M45 × 2	43.0	43.0	42.835	43.071	43.135	43.210
M45 × 1.5	43.5	—	43.376	43.566	43.612	43.676

ねじの呼び Thread size	推奨ドリル径 Recommended drill dia.		最小めねじ 内径 Minimum internal thread inner dia.	最大めねじ内径 D ₁ Maximum internal thread inner dia. D ₁		
	標準 ドリル Standard Drill	高性能 ドリル High performance drill				
	4H	5H		6H		
M48 × 5	43.0	43.0	42.587	43.037	43.147	43.297
M48 × 4	44.0	44.0	43.670	44.045	44.145	44.270
M48 × 3	45.0	45.0	44.752	45.067	45.152	45.252
M48 × 2	46.0	46.0	45.835	46.071	46.135	46.210
M48 × 1.5	46.5	—	46.376	46.566	46.612	46.676
M50 × 3	47.0	47.0	46.752	47.067	47.152	47.252
M50 × 2	48.0	48.0	47.835	48.071	48.135	48.210
M50 × 1.5	48.5	—	48.376	48.566	48.612	48.676
M52 × 5	47.0	47.0	46.587	47.037	47.147	47.297
M52 × 4	48.0	48.0	47.670	48.045	48.145	48.270
M52 × 3	49.0	49.0	48.752	49.067	49.152	49.252
M52 × 2	50.0	50.0	49.835	50.071	50.135	50.210
M52 × 1.5	50.5	—	50.376	50.566	50.612	50.676
M55 × 4	51.0	51.0	50.670	51.045	51.145	51.270
M55 × 3	52.0	52.0	51.752	52.067	52.152	52.252
M55 × 2	53.0	—	52.835	53.071	53.135	53.210
M55 × 1.5	53.5	—	53.376	53.566	53.612	53.676
M56 × 5.5	50.5	—	50.046	50.521	50.646	50.796
M56 × 4	52.0	—	51.670	52.045	52.145	52.270
M56 × 3	53.0	—	52.752	53.067	53.152	53.252
M56 × 2	54.0	—	53.835	54.071	54.135	54.210
M56 × 1.5	54.5	—	54.376	54.566	54.612	54.676
M60 × 5.5	54.5	—	54.046	54.521	54.646	54.796
M64 × 6	58.0	—	57.505	58.005	58.135	58.305
M68 × 6	62.0	—	61.505	62.005	62.135	62.305

タフレットシリーズのねじ下穴径

Tap drill hole of TAFLET series

並目

Coarse screw thread

単位 (Unit) : mm

ねじの呼び Thread size	ピッチ Pitch	等級 Class	ねじ下穴径 (ひっかかり率) Tap drill hole (percentage of thread engagement)	
			70%~100%	
M 1.4	0.30	4	1.28 ~ 1.23	
M 1.7	0.35	4	1.56 ~ 1.50	
M 2	0.40	4	1.84 ~ 1.77	
M 2.3	0.40	4	2.14 ~ 2.07	
M 2.5	0.45	4	2.32 ~ 2.24	
M 2.6	0.45	4	2.42 ~ 2.34	
M 3	0.50	5	2.80 ~ 2.72	
M 3.5	0.60	5	3.26 ~ 3.16	
M 4	0.70	6	3.72 ~ 3.60	
M 5	0.80	6	4.68 ~ 4.55	
M 6	1.00	7	5.60 ~ 5.43	
M 8	1.25	7	7.50 ~ 7.29	
M10	1.50	7	9.40 ~ 9.15	

細目

Fine screw thread

単位 (Unit) : mm

ねじの呼び Thread size	ピッチ Pitch	等級 Class	ねじ下穴径 (ひっかかり率) Tap drill hole (percentage of thread engagement)	
			70%~100%	
M 4	0.50	6	3.80 ~ 3.72	
M 5	0.50	6	4.80 ~ 4.72	
M 6	0.75	7	5.70 ~ 5.57	
M 6	0.50	7	5.80 ~ 5.72	
M 8	1.00	7	7.60 ~ 7.43	
M10	1.25	7	9.50 ~ 9.29	
M10	1.00	7	9.60 ~ 9.43	

タップ下穴径表について

About the list of tap drill hole

D₁ : JIS 6H (2級) のめねじ内径を表しています。

D₁ : is expressing JIS 6H (class 2) of internal thread inner dia.

ピッチ 0.3 以下は、並目ねじは 5H (2級) を、細目ねじは 4H・5H (1級) を表しています。

For pitch below 0.3, please check JIS 5H (class2) in coarse screw thread; check JIS 4H/5H (class 1) in fine screw thread.

* : JIS より削除された寸法です。

* : removed size from JIS

ねじ下穴径のひっかかり率算出式
Formula of the percentage of thread engagement per tapped hole size

$$\text{ひっかかり率 (\%)} = \frac{\text{外径の基準寸法} - \text{下穴径}}{2 \times (\text{基準のひっかかり高さ})} \times 100$$

Standard size of outside diameter Dia. of tap drill hole
Percentage of thread engagement
(Standard height of percentage of thread engagement)

基準のひっかかり高さ : メートル 0.5413P
Standard height of percentage of thread engagement, Metric 0.5413P

管用 0.6403P P=ピッチ
Pipe 0.6403P P=pitch

新商品

超硬ドリル

ハイスドリル

タップ

超硬
エンドミル

ハイス
エンドミル

切断工具

バック・
セット商品
その他

精密工具

技術資料
索引

超硬エンドミル

Carbide End Mills



商品一覧
Product List

D-2

被削材選定基準表
Selection Chart According to Work Materials

D-6

寸法表
Size List

D-14

超硬エンドミルの基準切削条件
Standard Cutting Condition for Carbide End Mills

D-98

ページ Page	商品記号 Code	商品名 Product Name	表面処理 Coating	刃数・形状 Appearance	寸法 Size
D-14	GSX2C-1.5D	GSX MILL 2 枚刃 1.5D GSX MILL Two Flutes 1.5D	GSX	2 枚刃	φ1~φ20
D-14	GSX2C-2D	GSX MILL 2 枚刃 2D GSX MILL Two Flutes 2D	GSX		φ1~φ20
D-15	2GS	GS MILL 2 枚刃 GS MILL Two Flutes	GS	2 枚刃	φ0.2~φ20
D-16	2PLXS	X's ミル 2 枚刃 X's-mill Two Flutes	X's		φ0.3~φ30
D-18	2CE	アンカー V 2 枚刃 ANCHOR V Two Flutes	-	2 枚刃	φ1~φ20
D-18	2MNE	超硬ミニスクエア エンドミル 2 枚刃 Carbide Mini-Square End Mills Two Flutes	-		φ0.1~φ2
D-19	GSX2C-2.5D	GSX MILL 2 枚刃 2.5D GSX MILL Two Flutes 2.5D	GSX	2 枚刃	φ0.2~φ20
D-20	GSX2P-2.5D	GSX MILL 2 枚刃 2.5D P タイプ GSX MILL Two Flutes 2.5D P Type	GSX		φ1~φ20
D-20	GSX2C-3D	GSX MILL 2 枚刃 3D GSX MILL Two Flutes 3D	GSX	2 枚刃	φ1~φ20
D-21	GSX2C-4D	GSX MILL 2 枚刃 4D GSX MILL Two Flutes 4D	GSX		φ1~φ20
D-21	GSX3C-1.5D	GSX MILL 3 枚刃 1.5D GSX MILL Three Flutes 1.5D	GSX	3 枚刃	φ1~φ20
D-22	GSX3C-2D	GSX MILL 3 枚刃 2D GSX MILL Three Flutes 2D	GSX		φ1~φ20
D-22	GSXSLT-1.5D	GSX MILL スロット 1.5D GSX MILL SLOT 1.5D	GSX	3 枚刃	φ1~φ16
D-23	GSSLT	GS MILL スロット GS MILL SLOT	GS		φ3~φ16
D-23	GEOSLT	X's ミル ジオ スロット X's-mill Geo SLOT	X's ジオ	3 枚刃	φ1~φ16
D-24	GSXVLSLT3-2.5D	GSX MILL VL スロット 2.5D GSX MILL VL SLOT 2.5D	GSX II		φ3~φ16
D-25	GSX4C-1D	GSX MILL 4 枚刃 1D GSX MILL Four Flutes 1D	GSX	4 枚刃	φ1~φ20
D-25	GSX4C-1.5D	GSX MILL 4 枚刃 1.5D GSX MILL Four Flutes 1.5D	GSX		φ1~φ20
D-26	GSX4C-2D	GSX MILL 4 枚刃 2D GSX MILL Four Flutes 2D	GSX	4 枚刃	φ1~φ20
D-26	4GS	GS MILL 4 枚刃 GS MILL Four Flutes	GS		φ1~φ20
D-27	GSXVL4XT-2D	GSX MILL VL 2D エクストリームチャック用 Ti・SUS 用 GSX MILL VL 2D for X-Treme chuck for Ti・SUS	GSX II	4 枚刃	φ12~φ25
D-27	4CE	アンカー V 4 枚刃 ANCHOR V Four Flutes	-		φ2~φ20
D-28	4XSGEO	X's ミル ジオ X's-mill Geo	X's ジオ	4 枚刃	φ2~φ32
D-29	4PLXS	X's ミル 4 枚刃 X's-mill Four Flutes	X's		φ2~φ25
D-30	GSXVL4-2.5D	GSX MILL VL 2.5D GSX MILL VL 2.5D	GSX II	4 枚刃	φ3~φ20
D-30	GSXVL4T-2.5D	GSX MILL VL 2.5D Ti・SUS 用 GSX MILL VL 2.5D for Ti・SUS	GSX II		φ3~φ20
D-31	GSX4C-2.5D	GSX MILL 4 枚刃 2.5D GSX MILL Four Flutes 2.5D	GSX	4 枚刃	φ1~φ20
D-32	GSX4P-2.5D	GSX MILL 4 枚刃 2.5D P タイプ GSX MILL Four Flutes 2.5D P Type	GSX		φ1~φ20
D-32	GSX4C-3D	GSX MILL 4 枚刃 3D GSX MILL Four Flutes 3D	GSX	4 枚刃	φ1~φ20
D-33	4GEOM	X's ミル ジオ ミディアム X's-mill Geo Medium	X's ジオ		φ2~φ20
D-33	GSXVL4-4D	GSX MILL VL 4D GSX MILL VL 4D	GSX II	4 枚刃	φ3~φ20
D-34	GSXVL4T-4D	GSX MILL VL 4D Ti・SUS 用 GSX MILL VL 4D for Ti・SUS	GSX II		φ3~φ20
D-34	GSX4C-4D	GSX MILL 4 枚刃 4D GSX MILL Four Flutes 4D	GSX	4 枚刃	φ1~φ20
D-35	GSXVL4XT-4D	GSX MILL VL 4D エクストリームチャック用 Ti・SUS 用 GSX MILL VL 4D for X-Treme chuck for Ti・SUS	GSX II		φ12~φ25

ページ Page	商品記号 Code	商品名 Product Name	表面処理 Coating	刃数・形状 Appearance	寸法 Size
D-35	SL4GEO	X's ミル ジオ ロング X's-mill Geo Long	X's ジオ		φ3~φ20
D-36	4MNE	超硬ミニスクエア エンドミル 4枚刃 Carbide Mini-Square End Mills Four Flutes	-		φ1~φ2
D-36	GSXVLLS4-1.5D	GSX MILL VL ロングシャンク 1.5D GSX MILL VL Long Shank 1.5D	GSX II	4 枚刃	φ3~φ20
D-37	GSXVLLS4T-1.5D	GSX MILL VL ロングシャンク 1.5D Ti・SUS 用 GSX MILL VL Long Shank 1.5D for Ti・SUS	GSX II		φ3~φ20
D-37	4GEOOLS	X's ミル ジオ ロングシャンク X's-mill Geo Long Shank	X's ジオ		φ3~φ20
D-38	GSXVL6-2.5D	GSX MILL VL 多刃 2.5D GSX MILL VL Multi-Flutes 2.5D	GSX II		φ6~φ20
D-38	GSXVL6T-2.5D	GSX MILL VL 多刃 2.5D Ti・SUS 用 GSX MILL VL Multi-Flutes 2.5D for Ti・SUS	GSX II	6 枚刃	φ6~φ20
D-39	GSXVLH6-2.5D	GSX MILL VL ハード 2.5D GSX MILL VL Hard 2.5D	GSX II		φ6~φ20
D-39	GSH	GS MILL ハード GS MILL Hard	GS	4~8 枚刃	φ1~φ20
D-40	SLXSMH	X's ミル ハード ロング X's-mill Hard Long	X's	6~8 枚刃	φ6~φ20
D-40	GSHV	GS MILL ヘビー GS MILL HEAVY	GS	ヘビー	φ6~φ20
D-41	GSXVLR4-2.5D	GSX MILL VL ラフィング 2.5D GSX MILL VL Roughing 2.5D	GSX II		φ4~φ20
D-41	GSXRE-2.5D	GSX MILL ラフィング 2.5D GSX MILL Roughing 2.5D	GSX	ラフィング	φ4~φ20
D-42	GSRE	GS MILL ラフィング GS MILL Roughing	GS		φ6~φ20
D-42	XSRE	X's ミル ラフィング X's-mill Roughing	X's		φ6~φ20
D-43	GSXVLSLT3-R-2.5D	GSX MILL VL スロット ラジラス 2.5D GSX MILL VL SLOT Radius 2.5D	GSX II		φ3~φ16
D-43	GS4-R	GS MILL ラジラス GS MILL Radius	GS		φ3~φ12
D-44	GSXVL4XT-R-2D	GSX MILL VL ラジラス 2D エクストリームチャック用 Ti・SUS 用 GSX MILL VL Radius 2D for X-Treme chuck for Ti・SUS	GSX II		φ12~φ25
D-44	4XSGEO-R	X's ミル ジオ ラジラス X's-mill Geo Radius	X's ジオ		φ3~φ20
D-45	GSXVL4-R-2.5D	GSX MILL VL ラジラス 2.5D GSX MILL VL Radius 2.5D	GSX II		φ6~φ20
D-45	GSXVL4T-R-2.5D	GSX MILL VL ラジラス 2.5D Ti・SUS 用 GSX MILL VL Radius 2.5D for Ti・SUS	GSX II		φ6~φ20
D-46	GSXVL4-R-4D	GSX MILL VL ラジラス 4D GSX MILL VL Radius 4D	GSX II		φ6~φ20
D-46	GSXVL4T-R-4D	GSX MILL VL ラジラス 4D Ti・SUS 用 GSX MILL VL Radius 4D for Ti・SUS	GSX II		φ6~φ20
D-47	GSXVL4XT-R-4D	GSX MILL VL ラジラス 4D エクストリームチャック用 Ti・SUS 用 GSX MILL VL Radius 4D for X-Treme chuck for Ti・SUS	GSX II		φ12~φ25
D-47	GSXVLLS4-R-1.5D	GSX MILL VL ロングシャンク ラジラス 1.5D GSX MILL VL Long Shank Radius 1.5D	GSX II		φ3~φ20
D-48	GSXVLLS4T-R-1.5D	GSX MILL VL ロングシャンク ラジラス 1.5D Ti・SUS 用 GSX MILL VL Long Shank Radius 1.5D for Ti・SUS	GSX II		φ3~φ20
D-48	4GEOOLS-R	X's ミル ジオ ラジラス ロングシャンク X's-mill Geo Radius Long Shank	X's ジオ		φ3~φ20
D-49	GSXVL6-R-2.5D	GSX MILL VL 多刃 ラジラス 2.5D GSX MILL VL Multi-Flutes Radius 2.5D	GSX II		φ6~φ20
D-49	GSXVL6T-R-2.5D	GSX MILL VL 多刃 ラジラス 2.5D Ti・SUS 用 GSX MILL VL Multi-Flutes Radius 2.5D for Ti・SUS	GSX II		φ6~φ20
D-50	GSH-R	GS MILL ハード ラジラス GS MILL Hard Radius	GS		φ6~φ20
D-50	GSRE-R	GS MILL ラフィング ラジラス GS MILL Roughing Radius	GS		φ6~φ20
D-51	GSXB	GSX MILL ボール GSX MILL Ball	GSX II		R0.2~R10
D-51	2GSR	GS MILL ボール GS MILL Ball	GS	ボール	R0.5~R6
D-52	2GEOR	X's ミル ジオ ボール X's-mill Geo Ball	X's ジオ		R0.5~R15

新商品

超硬ドリル

ハイスドリル

タップ

超硬
エンドミル

ハイス
エンドミル

切断工具

バック・
セット商品
その他

精密工具

技術資料
索引

ページ Page	商品記号 Code	商品名 Product Name	表面処理 Coating	刃数・形状 Appearance	寸法 Size
D-53	2PLXSR	X's ミル ボール X's-mill Ball	X's	ボール	R0.2 ~ R15
D-54	2CER	アンカーV ボール ANCHOR V Ball	-		R1.5 ~ R10
D-54	2MNER	超硬ミニボール エンドミル 2枚刃 Carbide Mini-Ball End Mills Two Flutes	-		R0.05 ~ R1
D-55	2GEOLSR	X's ミル ジオ ボール ロングシャンク X's-mill Geo Ball Long Shank	X's ジオ		R0.5 ~ R15
D-55	2MMR	モールドマイスターボール Mold Meister Ball	X's ジオ		R0.5 ~ R6
D-56	OVM	オーバルミル Oval mills	X's ジオ		φ6 ~ φ20
D-57	GSBH	GS MILL ハード ボール GS MILL Hard Ball	GS		R0.2 ~ R6
D-58	BNBP	CBN モールド フィニッシュマスター CBN Mold Finish Master	-		R0.2 ~ R1
D-59	NBNES	CBN ヘリカル フィニッシュマスター CBN Helical Finish Master	-		1,2 枚刃 φ6 ~ φ12
D-60	2DLCM	DLC ミル アルミ用 DLC-mill for Aluminum	DLC		φ1 ~ φ20
D-61	2DLCSC	DLC ミル シャープコーナ 2枚刃 DLC-mill Sharp Corner	DLC	2 枚刃 φ1 ~ φ20	
D-61	2CEAL	アンカーV アルミ用 ANCHOR V for Aluminum	-	φ2 ~ φ20	
D-62	SL2DLCSC	DLC ミル ロング シャープコーナ 2枚刃 DLC-mill Long Sharp Corner	DLC	φ3 ~ φ20	
D-62	DLCSLTLS	DLC ミル スロット ロングシャンク DLC-mill SLOT Long Shank	DLC	φ2 ~ φ20	
D-63	DLCVLSLT3-2.5D	DLC ミル VL スロット 2.5D DLC MILL VL SLOT 2.5D	DLC	3 枚刃 φ3 ~ φ16	
D-64	DLCVLSLT3-1.5D	DLC ミル VL スロット ロングシャンク 1.5D NEW! DLC MILL VL SLOT Long Shank 1.5D	DLC	φ3 ~ φ16	
D-64	DLCVL4-2.5D	DLC ミル VL 2.5D DLC MILL VL 2.5D	DLC	φ3 ~ φ20	
D-65	DLCVL4-4D	DLC ミル VL 4D New Size DLC MILL VL 4D	DLC	4 枚刃 φ3 ~ φ20	
D-65	DLCVL4-5D	DLC ミル VL 5D NEW! DLC MILL VL 5D	DLC	φ3 ~ φ20	
D-66	DLCVLS4-1.5D	DLC ミル VL ロングシャンク 1.5D DLC MILL VL Long Shank 1.5D	DLC	φ3 ~ φ20	
D-66	DLCVL6-2.5D	DLC ミル VL 多刃 2.5D DLC MILL VL Multi-Flutes 2.5D	DLC	6 枚刃 φ6 ~ φ20	
D-67	2DLCM-R	DLC ミル ラジアス DLC-mill Radius	DLC	φ2 ~ φ20	
D-67	DLCVLSLT3-R-2.5D	DLC ミル VL スロット ラジアス 2.5D DLC MILL VL SLOT Radius 2.5D	DLC	φ3 ~ φ16	
D-68	DLCVL4-R-2.5D	DLC ミル VL ラジアス 2.5D DLC MILL VL Radius 2.5D	DLC	ラジアス φ6 ~ φ20	
D-68	DLCVL4-R-4D	DLC ミル VL ラジアス 4D DLC MILL VL Radius 4D	DLC	φ6 ~ φ20	
D-69	DLCVLS4-R-1.5D	DLC ミル VL ロングシャンク ラジアス 1.5D DLC MILL VL Long Shank Radius 1.5D	DLC	φ3 ~ φ20	
D-69	DLCVL6-R-2.5D	DLC ミル VL 多刃 ラジアス 2.5D DLC MILL VL Multi-Flutes Radius 2.5D	DLC	φ6 ~ φ20	
D-70	2DLCR	DLC ミル ボール DLC-mill Ball	DLC	ボール R0.5 ~ R10	
D-70	2DSE	ダイヤモンド スタブ Diamond Coating Stub End Mills	DIA	2 枚刃 φ1 ~ φ20	
D-71	2DCE	ダイヤモンド 2枚刃 Diamond Coating End Mills Two Flutes	DIA	φ0.5 ~ φ12	
D-71	DCECFE	クリスタルダイヤモンドコート ファイバーミル Crystal Diamond Coat Fiber Mill	DIA	6~16枚刃 φ3 ~ φ20	
D-72	DCRE	ダイヤモンドボールミル Diamond Coating Ball End Mills	DIA	ボール R0.5 ~ R6	
D-73	CU2	銅加工用エンドミル 2枚刃 Two Flutes End Mill for Copper	CrN	2 枚刃 φ0.5 ~ φ12	
D-74	CU4	銅加工用エンドミル 4枚刃 Four Flutes End Mill for Copper	CrN	4 枚刃 φ1 ~ φ12	

ページ Page	商品記号 Code	商品名 Product Name		表面処理 Coating	刃数・形状 Appearance	寸法 Size
D-74	CUB2	銅加工用エンドミル ボール Ball End Mill for Copper		CrN	ボール	R0.5 ~ R6
D-75	GSN2	GS MILL ロングネック 2 枚刃 GS MILL Long Neck Two Flutes		GS	2 枚刃	φ0.2 ~ φ6
D-77	GSN4	GS MILL ロングネック 4枚刃 GS MILL Long Neck Four Flutes		GS	4 枚刃	φ1 ~ φ10
D-78	GSBNH2	GS MILL ロングネック ハードボール GS MILL Long Neck Hard Ball		GS	ボール	R0.1 ~ R3
D-82	CURIB	銅加工用ロングネック 2枚刃 Long Neck Two Flutes for Copper		CrN	2 枚刃	φ0.3 ~ φ6
D-85	CURIBR	銅加工用ロングネック ボール Long Neck Ball for Copper		CrN	ボール	R0.1 ~ R3
D-88	NWEX2000	WAVY MILL NWEX2000 WAVY MILL NWEX2000		—		φ14 ~ φ63
D-90	NWEX3000	WAVY MILL NWEX3000 WAVY MILL NWEX3000		—	スクエア	φ25 ~ φ125
D-93	XSWMM	X's ミル ウェイビー 多機能 X's-mill WAVY Multi		—		φ20 ~ φ40
D-95	XSWBMR	X's ミル ウェイビー ボール X's-mill WAVY Ball		—		R10 ~ R15
D-96	XSWBMF	X's ミル ウェイビー ボール WBMF 型 X's-mill WAVY Ball (WBMF)		—	ボール	R8 ~ R15

新商品

超硬ドリル

ハイスドリル

タップ

超硬
エンドミル

ハイス
エンドミル

切断工具

バック・
セット商品
その他

精密工具

技術資料
索引

被削材選定基準表

Selection Chart According to Work Materials





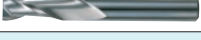
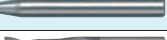
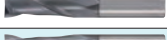
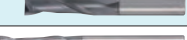
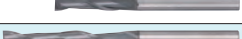
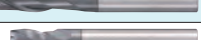



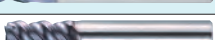
















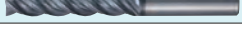
超硬エンドミル

Carbide End Mills

商品記号 Code	商品名 Product Name	掲載頁 Page		刃数 No. of Flutes	*1 刃先 コーナ Corner	刃長・種類 Length of Cut	寸法 Size	表面 処理 Coating	用途・特長 Application Merit	在庫 Stock
		寸法表 Size List	切削条件 Cutting Condition							
GSX2C-1.5D	GSX MILL 2枚刃 1.5D GSX MILL Two Flutes 1.5D	D-14	D-98	2	G	ショート Short	φ1~φ20	GSX		●
GSX2C-2D	GSX MILL 2枚刃 2D GSX MILL Two Flutes 2D	D-14	D-98	2	G	レギュラー Regular	φ1~φ20	GSX		●
2GS	GS MILL 2枚刃 GS MILL Two Flutes	D-15	D-99	2	S	レギュラー Regular	φ0.2~φ20	GS		●
2PLXS	X's ミル 2枚刃 X's-mill Two Flutes	D-16	D-99	2	S	レギュラー Regular	φ0.3~φ30	X's		□
2CE	アンカーV 2枚刃 ANCHOR V Two Flutes	D-18	D-99	2	S	レギュラー Regular	φ1~φ20	—		●
2MNE	超硬ミニスクエアエンドミル 2枚刃 Carbide Mini-Square End Mills Two Flutes	D-18	D-101	2	S	レギュラー Regular	φ0.1~φ2	—		●
GSX2C-2.5D	GSX MILL 2枚刃 2.5D GSX MILL Two Flutes 2.5D	D-19	D-100	2	G	レギュラー Regular	φ0.2~φ20	GSX		●
GSX2P-2.5D	GSX MILL 2枚刃 2.5D Pタイプ GSX MILL Two Flutes 2.5D P Type	D-20	D-99	2	S	レギュラー Regular	φ1~φ20	GSX		●
GSX2C-3D	GSX MILL 2枚刃 3D GSX MILL Two Flutes 3D	D-20	D-100	2	G	ミディアム Medium	φ1~φ20	GSX		●
GSX2C-4D	GSX MILL 2枚刃 4D GSX MILL Two Flutes 4D	D-21	D-100	2	G	ロング Long	φ1~φ20	GSX		●
GSX3C-1.5D	GSX MILL 3枚刃 1.5D GSX MILL Three Flutes 1.5D	D-21	D-101	3	G	ショート Short	φ1~φ20	GSX		●
GSX3C-2D	GSX MILL 3枚刃 2D GSX MILL Three Flutes 2D	D-22	D-101	3	G	レギュラー Regular	φ1~φ20	GSX		●
GSXSLT-1.5D	GSX MILL スロット 1.5D GSX MILL SLOT 1.5D	D-22	D-102	3	G	ショート Short	φ1~φ16	GSX	複合加工 Combined processing	●
GSSLT	GS MILL スロット GS MILL SLOT	D-23	D-103	3	G	レギュラー Regular	φ3~φ16	GS	複合加工 Combined processing	●
GEOSLT	X's ミル ジオ スロット X's-mill Geo SLOT	D-23	D-104	3	G	レギュラー Regular	φ1~φ16	X's	複合加工 Combined processing	●
GSXVLSLT3-2.5D	GSX MILL VL スロット 2.5D GSX MILL VL SLOT 2.5D	D-24	D-105	3	G	レギュラー Regular	φ3~φ16	GSX II	複合加工 Combined processing	●□
GSX4C-1D	GSX MILL 4枚刃 1D GSX MILL Four Flutes 1D	D-25	D-106	4	G	ショート Short	φ1~φ20	GSX	高精度 High precision	●
GSX4C-1.5D	GSX MILL 4枚刃 1.5D GSX MILL Four Flutes 1.5D	D-25	D-107	4	G	ショート Short	φ1~φ20	GSX		●
GSX4C-2D	GSX MILL 4枚刃 2D GSX MILL Four Flutes 2D	D-26	D-107	4	G	レギュラー Regular	φ1~φ20	GSX		●
4GS	GS MILL 4枚刃 GS MILL Four Flutes	D-26	D-108	4	S	レギュラー Regular	φ1~φ20	GS		●
GSXVL4XT-2D	GSX MILL VL 2D エクストリームチェック用 Ti・SUS 用 GSX MILL VL 2D for X-Treme chuck for Ti・SUS	D-27	D-109	4	G	レギュラー Regular	φ12~φ25	GSX II	SUS・耐熱合金用 For Ti・SUS	□
4CE	アンカーV 4枚刃 ANCHOR V Four Flutes	D-27	D-110	4	S	レギュラー Regular	φ2~φ20	—		●
4XSGEO	X's ミル ジオ X's-mill Geo	D-28	D-110	4	G	レギュラー Regular	φ2~φ32	X's		●
4PLXS	X's ミル 4枚刃 X's-mill Four Flutes	D-29	D-108	4	S	レギュラー Regular	φ2~φ25	X's		□
GSXVL4-2.5D	GSX MILL VL 2.5D GSX MILL VL 2.5D	D-30	D-111	4	G	レギュラー Regular	φ3~φ20	GSX II		●□
GSXVL4T-2.5D	GSX MILL VL 2.5D Ti・SUS 用 GSX MILL VL 2.5D for Ti・SUS	D-30	D-112	4	G	レギュラー Regular	φ3~φ20	GSX II	SUS・耐熱合金用 For Ti・SUS	●□
GSX4C-2.5D	GSX MILL 4枚刃 2.5D GSX MILL Four Flutes 2.5D	D-31	D-113	4	G	レギュラー Regular	φ1~φ20	GSX		●
GSX4P-2.5D	GSX MILL 4枚刃 2.5D Pタイプ GSX MILL Four Flutes 2.5D P Type	D-32	D-108	4	S	レギュラー Regular	φ1~φ20	GSX		●
GSX4C-3D	GSX MILL 4枚刃 3D GSX MILL Four Flutes 3D	D-32	D-113	4	G	ミディアム Medium	φ1~φ20	GSX		●
4GEOM	X's ミル ジオ ミディアム X's-mill Geo Medium	D-33	D-113	4	G	ミディアム Medium	φ2~φ20	X's		●
GSXVL4-4D	GSX MILL VL 4D GSX MILL VL 4D	D-33	D-114	4	G	ロング Long	φ3~φ20	GSX II		□
GSXVL4T-4D	GSX MILL VL 4D Ti・SUS 用 GSX MILL VL 4D for Ti・SUS	D-34	D-114	4	G	ロング Long	φ3~φ20	GSX II	SUS・耐熱合金用 For Ti・SUS	□

*1 G: ギャッシュランド Gash land, S: シャープコーナ Sharp corner

◎：最適 Excellent ○：適用 Good ×：不適 Not Used -：推奨しません Not recommended

商品写真 Product Photography	被削材 Work Materials													
	Structural Steel 一般構造用鋼	Carbon Steel 炭素鋼	Alloy Steel 合金鋼	Pre-Hardened Steel プレハードニング鋼	Heat Treated Steel, Mold Steel 調質鋼・ダイス鋼	Hardened Steel 高硬度鋼			Stainless Steel ステンレス鋼	Titanium Alloy, Nickel Alloy Ti合金・Ni合金	Cast Iron 鋳鉄	Aluminum Alloy アルミニウム合金	Copper Alloy 銅合金	Graphite グラファイト
						30~45 HRC	45~55 HRC	55~60 HRC						
SS400	S45C S50C	SCM SCR	NAK	30~45 HRC	45~55 HRC	55~60 HRC	60~66 HRC	SUS304 SUS316		FC FCD	Al AC ADC	Cu		
	◎	◎	◎	◎	◎	◎	○	-	◎	○	○	-	-	
	◎	◎	◎	◎	◎	◎	○	-	◎	○	○	-	-	
	◎	◎	◎	◎	◎	◎	-	-	◎	○	○	-	-	
	○	○	○	○	○	○	-	-	○	○	○	-	-	
	○	○	○	○	○	-	-	-	-	○	○	○	-	
	◎	◎	◎	◎	◎	◎	○	-	◎	○	○	-	-	
	◎	◎	◎	◎	◎	◎	-	-	◎	○	○	-	-	
	◎	◎	◎	◎	◎	◎	○	-	◎	○	○	-	-	
	◎	◎	◎	◎	◎	◎	-	-	◎	○	○	-	-	
	◎	◎	◎	◎	◎	◎	○	-	◎	○	○	-	-	
	◎	◎	◎	◎	◎	◎	-	-	◎	○	○	-	-	
	◎	◎	◎	◎	◎	◎	○	-	◎	○	○	-	-	
	◎	◎	◎	◎	◎	◎	-	-	◎	○	○	-	-	
	◎	◎	◎	◎	◎	◎	○	-	◎	○	○	-	-	
	◎	◎	◎	◎	◎	◎	-	-	◎	○	○	-	-	
	◎	◎	◎	◎	◎	◎	○	-	◎	○	○	-	-	
	◎	◎	◎	◎	◎	◎	-	-	◎	○	○	-	-	
	◎	◎	◎	◎	◎	◎	○	-	◎	○	○	-	-	
	◎	◎	◎	◎	◎	◎	-	-	◎	○	○	-	-	
	-	-	-	-	-	-	-	-	◎	◎	-	-	-	
	○	○	○	○	○	-	-	-	-	○	○	○	-	
	◎	◎	◎	◎	◎	◎	○	-	◎	○	○	-	-	
	○	◎	◎	◎	◎	◎	-	-	○	○	○	-	-	
	◎	◎	◎	◎	◎	◎	○	-	-	◎	-	-	-	
	-	-	-	-	-	-	-	-	◎	◎	-	-	-	
	◎	◎	◎	◎	◎	◎	○	-	◎	○	○	-	-	
	◎	◎	◎	◎	◎	◎	-	-	◎	○	○	-	-	
	◎	◎	◎	◎	◎	◎	○	-	-	○	○	-	-	
	◎	◎	◎	◎	◎	◎	-	-	◎	○	○	-	-	
	◎	◎	◎	◎	◎	◎	-	-	◎	○	○	-	-	
	-	-	-	-	-	-	-	-	◎	◎	-	-	-	

新商品

超硬ドリル

ハイスドリル

タップ

超硬
エンドミル

ハイス
エンドミル

切断工具

パック・
セット商品
その他

精密工具

技術資料
索引

被削材選定基準表

Selection Chart According to Work Materials





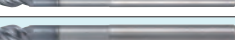












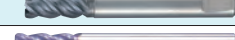





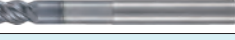
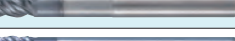





超硬エンドミル

Carbide End Mills

商品記号 Code	商品名 Product Name	掲載頁 Page		刃数 No. of Flutes	*1 刃先 コーナ Corner	刃長・種類 Length of Cut	寸法 Size	表面 処理 Coating	用途・特長 Application Merit	在庫 Stock
		寸法表 Size List	切削条件 Cutting Condition							
GSX4C-4D	GSX MILL 4枚刃 4D GSX MILL Four Flutes 4D	D-34	D-115	4	G	ロング Long	φ1 ~ φ20	GSX		●
GSXVL4XT-4D	GSX MILL VL 4D エクストリームチャック用 Ti・SUS 用 GSX MILL VL 4D for X-Treme chuck for Ti・SUS	D-35	D-109	4	G	ロング Long	φ12 ~ φ25	GSX II	SUS・耐熱合金用 For Ti・SUS	□
SL4GEO	X's ミル ジオ ロング X's-mill Geo Long	D-35	D-115	4	G	ロング Long	φ3 ~ φ20	X's		●
4MNE	超硬ミニスクエア エンドミル 4枚刃 Carbide Mini-Square End Mills Four Flutes	D-36	D-101	4	S	レギュラー Regular	φ1 ~ φ2	—		●
GSXVLS4-1.5D	GSX MILL VL ロングシャंक 1.5D GSX MILL VL Long Shank 1.5D	D-36	D-116	4	G	ロングシャंक Long Shank	φ3 ~ φ20	GSX II		●
GSXVLS4T-1.5D	GSX MILL VL ロングシャंक 1.5D Ti・SUS 用 GSX MILL VL Long Shank 1.5D for Ti・SUS	D-37	D-117	4	G	ロングシャंक Long Shank	φ3 ~ φ20	GSX II	SUS・耐熱合金用 For Ti・SUS	●
4GEOLS	X's ミル ジオ ロングシャंक X's-mill Geo Long Shank	D-37	D-117	4	G	ロングシャंक Long Shank	φ3 ~ φ20	X's		●
GSXVL6-2.5D	GSX MILL VL 多刃 2.5D GSX MILL VL Multi-Flutes 2.5D	D-38	D-118	6	G	レギュラー Regular	φ6 ~ φ20	GSX II		●
GSXVL6T-2.5D	GSX MILL VL 多刃 2.5D Ti・SUS 用 GSX MILL VL Multi-Flutes 2.5D for Ti・SUS	D-38	D-118	6	G	レギュラー Regular	φ6 ~ φ20	GSX II	SUS・耐熱合金用 For Ti・SUS	●
GSXVLH6-2.5D	GSX MILL VL ハード 2.5D GSX MILL VL Hard 2.5D	D-39	D-119	6	G	レギュラー Regular	φ6 ~ φ20	GSX II	高硬度材用 For high hardness	●
GSH	GS MILL ハード GS MILL Hard	D-39	D-120	4~8	G	ミディアム Medium	φ1 ~ φ20	GS	高硬度材用 For high hardness	●
SLXSMH	X's ミル ハード ロング X's-mill Hard Long	D-40	D-121	6~8	G	ロング Long	φ6 ~ φ20	X's	高硬度材用 For high hardness	●
GSHV	GS MILL ヘビー GS MILL HEAVY	D-40	D-121	4	G	レギュラー Regular	φ6 ~ φ20	GS	中仕上げ Semi finishing	●
GSXVLR4-2.5D	GSX MILL VL ラフィング 2.5D GSX MILL VL Roughing 2.5D	D-41	D-122	4	G	レギュラー Regular	φ4 ~ φ20	GSX II	粗加工 Roughing	●
GSXRE-2.5D	GSX MILL ラフィング 2.5D GSX MILL Roughing 2.5D	D-41	D-123	4	G	レギュラー Regular	φ4 ~ φ20	GSX	粗加工 Roughing	●
GSRE	GS MILL ラフィング GS MILL Roughing	D-42	D-123	4	G	レギュラー Regular	φ6 ~ φ20	GS	粗加工 Roughing	●
XSRE	X's ミル ラフィング X's-mill Roughing	D-42	D-123	4	G	レギュラー Regular	φ6 ~ φ20	X's	粗加工 Roughing	□
GSXVLSLT3-R-2.5D	GSX MILL VL スロット ラジラス 2.5D GSX MILL VL SLOT Radius 2.5D	D-43	D-105	3	ラジラス	レギュラー Regular	φ3 ~ φ16	GSX II	複合加工 Combined processing	□
GS4-R	GS MILL ラジラス GS MILL Radius	D-43	D-124	4	ラジラス	レギュラー Regular	φ3 ~ φ12	GS		●
GSXVL4XT-R-2D	GSX MILL VL ラジラス 2D エクストリームチャック用 Ti・SUS 用 GSX MILL VL Radius 2D for X-Treme chuck for Ti・SUS	D-44	D-109	4	ラジラス	レギュラー Regular	φ12 ~ φ25	GSX II	SUS・耐熱合金用 For Ti・SUS	□
4XSCEO-R	X's ミル ジオ ラジラス X's-mill Geo Radius	D-44	D-110	4	ラジラス	レギュラー Regular	φ3 ~ φ20	X's	コーナ R 加工 Corner Radius	●
GSXVL4-R-2.5D	GSX MILL VL ラジラス 2.5D GSX MILL VL Radius 2.5D	D-45	D-111	4	ラジラス	レギュラー Regular	φ6 ~ φ20	GSX II		□
GSXVL4T-R-2.5D	GSX MILL VL ラジラス 2.5D Ti・SUS 用 GSX MILL VL Radius 2.5D for Ti・SUS	D-45	D-112	4	ラジラス	レギュラー Regular	φ6 ~ φ20	GSX II	SUS・耐熱合金用 For Ti・SUS	●
GSXVL4-R-4D	GSX MILL VL ラジラス 4D GSX MILL VL Radius 4D	D-46	D-114	4	ラジラス	ロング Long	φ6 ~ φ20	GSX II		□
GSXVL4T-R-4D	GSX MILL VL ラジラス 4D Ti・SUS 用 GSX MILL VL Radius 4D for Ti・SUS	D-46	D-114	4	ラジラス	ロング Long	φ6 ~ φ20	GSX II	SUS・耐熱合金用 For Ti・SUS	□
GSXVL4XT-R-4D	GSX MILL VL ラジラス 4D エクストリームチャック用 Ti・SUS 用 GSX MILL VL Radius 4D for X-Treme chuck for Ti・SUS	D-47	D-109	4	ラジラス	ロング Long	φ12 ~ φ25	GSX II	SUS・耐熱合金用 For Ti・SUS	□
GSXVLS4-R-1.5D	GSX MILL VL ロングシャंक ラジラス 1.5D GSX MILL VL Long Shank Radius 1.5D	D-47	D-116	4	ラジラス	ロングシャंक Long Shank	φ3 ~ φ20	GSX II		●
GSXVLS4T-R-1.5D	GSX MILL VL ロングシャंक ラジラス 1.5D Ti・SUS 用 GSX MILL VL Long Shank Radius 1.5D for Ti・SUS	D-48	D-117	4	ラジラス	ロングシャंक Long Shank	φ3 ~ φ20	GSX II	SUS・耐熱合金用 For Ti・SUS	●
4GEOLS-R	X's ミル ジオ ラジラス ロングシャंक X's-mill Geo Radius Long Shank	D-48	D-117	4	ラジラス	ロングシャंक Long Shank	φ3 ~ φ20	X's	コーナ R 加工 Corner Radius	●
GSXVL6-R-2.5D	GSX MILL VL 多刃 ラジラス 2.5D GSX MILL VL Multi-Flutes Radius 2.5D	D-49	D-118	6	ラジラス	レギュラー Regular	φ6 ~ φ20	GSX II		●
GSXVL6T-R-2.5D	GSX MILL VL 多刃 ラジラス 2.5D Ti・SUS 用 GSX MILL VL Multi-Flutes Radius 2.5D for Ti・SUS	D-49	D-118	6	ラジラス	レギュラー Regular	φ6 ~ φ20	GSX II	SUS・耐熱合金用 For Ti・SUS	●
GSH-R	GS MILL ハード ラジラス GS MILL Hard Radius	D-50	D-120	6~8	ラジラス	レギュラー Regular	φ6 ~ φ20	GS	高硬度材用 For high hardness	●

*1 G: ギャッシュランド Gash land, S: シャープコーナ Sharp corner

◎：最適 Excellent ○：適用 Good ×：不適 Not Used -：推奨しません Not recommended

商品写真 Product Photography	被削材 Work Materials													
	Structural Steel 一般構造用鋼	Carbon Steel 炭素鋼	Alloy Steel 合金鋼	Pre-Hardened Steel プレハードニング鋼	Heat Treated Steel, Mold Steel 調質鋼・ダイス鋼	Hardened Steel 高硬度鋼			Stainless Steel ステンレス鋼	Titanium Alloy, Nickel Alloy Ti合金・Ni合金	Cast Iron 鋳鉄	Aluminum Alloy アルミニウム合金	Copper Alloy 銅合金	Graphite グラファイト
						30~45 HRC	45~55 HRC	55~60 HRC						
SS400	S45C S50C	SCM SCR	NAK	30~45 HRC	45~55 HRC	55~60 HRC	60~66 HRC	SUS304 SUS316		FC FCD	Al AC ADC	Cu		
	○	○	○	○	○	○	-	-	○	○	○	-	-	
	-	-	-	-	-	-	-	-	◎	◎	-	-	-	
	◎	◎	◎	◎	◎	○	-	-	◎	○	○	-	-	
	○	○	○	○	○	-	-	-	-	○	○	○	-	
	◎	◎	◎	◎	◎	◎	-	-	-	◎	-	-	-	
	-	-	-	-	-	-	-	-	◎	◎	-	-	-	
	◎	◎	◎	◎	◎	○	-	-	◎	○	○	-	-	
	◎	◎	◎	◎	◎	◎	○	-	-	◎	-	-	-	
	-	-	-	-	-	-	-	-	◎	◎	-	-	-	
	-	○	○	◎	◎	◎	◎	◎	-	-	-	-	-	
	-	○	○	◎	◎	◎	◎	◎	-	-	-	-	-	
	-	-	-	○	○	◎	◎	◎	-	-	-	-	-	
	◎	◎	◎	◎	◎	-	-	-	◎	○	○	○	-	
	◎	◎	◎	◎	◎	-	-	-	◎	◎	◎	◎	-	
	◎	◎	◎	◎	◎	-	-	-	◎	◎	◎	◎	-	
	◎	◎	◎	◎	◎	-	-	-	◎	◎	◎	◎	-	
	◎	◎	◎	◎	◎	◎	-	-	◎	◎	◎	◎	-	
	◎	◎	◎	◎	◎	◎	-	-	◎	◎	◎	◎	-	
	◎	◎	◎	◎	◎	◎	-	-	◎	◎	◎	◎	-	
	◎	◎	◎	◎	◎	◎	-	-	◎	◎	◎	◎	-	
	◎	◎	◎	◎	◎	◎	-	-	◎	◎	◎	◎	-	
	◎	◎	◎	◎	◎	◎	-	-	◎	◎	◎	◎	-	
	◎	◎	◎	◎	◎	◎	-	-	◎	◎	◎	◎	-	
	◎	◎	◎	◎	◎	◎	-	-	◎	◎	◎	◎	-	
	◎	◎	◎	◎	◎	◎	-	-	◎	◎	◎	◎	-	
	◎	◎	◎	◎	◎	◎	-	-	◎	◎	◎	◎	-	
	◎	◎	◎	◎	◎	◎	-	-	◎	◎	◎	◎	-	
	◎	◎	◎	◎	◎	◎	-	-	◎	◎	◎	◎	-	
	-	-	-	-	-	-	-	-	◎	◎	-	-	-	
	-	○	◎	◎	◎	◎	◎	-	-	-	-	-	-	

新商品

超硬ドリル

ハイスドリル

タップ

超硬
エンドミル

ハイス
エンドミル

切断工具

バック・
セット商品
その他

精密工具

技術資料
索引

被削材選定基準表

Selection Chart According to Work Materials








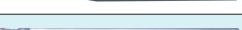

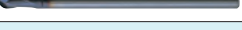


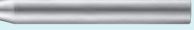





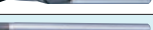
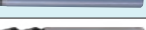















超硬エンドミル

Carbide End Mills

商品記号 Code	商品名 Product Name	掲載頁 Page		刃数 No. of Flutes	*1 刃先 コーナ Corner	刃長・種類 Length of Cut	寸法 Size	表面 処理 Coating	用途・特長 Application Merit	在庫 Stock
		寸法表 Size List	切削条件 Cutting Condition							
GSRE-R	GS MILL ラフィング ラジラス GS MILL Roughing Radius	D-50	D-123	4	ラジラス	レギュラー Regular	φ6 ~ φ20	GS	粗加工 Roughing	●
GSXB	GSX MILL ボール GSX MILL Ball	D-51	D-125	2	ボール	ショート Short	R0.2 ~ R10	GSX II		●
2GSR	GS MILL ボール GS MILL Ball	D-51	D-125	2	ボール	ショート Short	R0.5 ~ R6	GS		●
2GEOR	X's ミル ジオ ボール X's-mill Geo Ball	D-52	D-126	2	ボール	ショート Short	R0.5 ~ R15	X's		●
2PLXSR	X's MILL ボール X's-mill Ball	D-53	D-127	2	ボール	レギュラー Regular	R0.2 ~ R15	X's		□
2CER	アンカー V ボール ANCHOR V Ball	D-54	D-127	2	ボール	レギュラー Regular	R1.5 ~ R10	—		●
2MNER	超硬ミニボール エンドミル 2枚刃 Carbide Mini-Ball End Mills Two Flutes	D-54	D-128	2	ボール	レギュラー Regular	R0.05 ~ R1	—		●
2GEOLSR	X's ミル ジオ ボール ロングシャンク X's-mill Geo Ball Long Shank	D-55	D-126	2	ボール	ロングシャンク Long Shank	R0.5 ~ R15	X's		●
2MMR	モールドマイスターボール Mold Meister Ball	D-55	D-126	2	ボール	ショート Short	R0.5 ~ R6	X's	高精度 High precision	●
OVM	オーバルミル Oval mills	D-56	D-128	2	ボール	ショート Short	φ6 ~ φ20	X's		●
GSBH	GS MILL ハード ボール GS MILL Hard Ball	D-57	D-129	2	ボール	ショート Short	R0.2 ~ R6	GS	高硬度材用 For high hardness	●
BNBP	CBN モールド フィニッシュ マスター CBN Mold Finish Master	D-58	D-58	2	ボール	ショート Short	R0.2 ~ R1	—	高速高精度 High speed High precision	●
NBNES	CBNヘリカルフィニッシュマスター CBN Helical Finish Master	D-59	D-59	1,2	ボール	ショート Short	φ6 ~ φ12	—	高硬度材用 For high hardness	□
2DLCM	DLC ミル アルミ用 DLC-mill for Aluminum	D-60	D-130	2	G	レギュラー Regular	φ1 ~ φ20	DLC	アルミ・非鉄金属用 For Aluminum・Non-iron Alloy	●□
2DLCSC	DLC ミル シャープコーナ 2枚刃 DLC-mill Sharp Corner	D-61	D-130	2	S	レギュラー Regular	φ1 ~ φ20	DLC	アルミ・非鉄金属用 For Aluminum・Non-iron Alloy	●
2CEAL	アンカー V アルミ用 ANCHOR V for Aluminum	D-61	D-131	2	S	レギュラー Regular	φ2 ~ φ20	—	アルミ・非鉄金属用 For Aluminum・Non-iron Alloy	●
SL2DLCSC	DLC ミル ロングシャープコーナ 2枚刃 DLC-mill Long Sharp Corner	D-62	D-130	2	S	ロング Long	φ3 ~ φ20	DLC	アルミ・非鉄金属用 For Aluminum・Non-iron Alloy	●
DLCSLTLS	DLC ミル スロット ロングシャンク DLC-mill SLOT Long Shank	D-62	D-134	3	G	ロングシャンク Long Shank	φ2 ~ φ20	DLC	アルミ・非鉄金属用 For Aluminum・Non-iron Alloy	●
DLCVLSLT3-2.5D	DLC ミル VL スロット 2.5D DLC MILL VL SLOT 2.5D	D-63	D-132	3	G	レギュラー Regular	φ3 ~ φ16	DLC	アルミ・非鉄金属用 For Aluminum・Non-iron Alloy	□
DLCVLSLT3-1.5D	DLC ミル VL スロット ロングシャンク 1.5D DLC MILL VL SLOT Long Shank 1.5D	D-64	D-133	3	G	ロングシャンク Long Shank	φ3 ~ φ16	DLC	アルミ・非鉄金属用 For Aluminum・Non-iron Alloy	□
DLCVL4-2.5D	DLC ミル VL 2.5D DLC MILL VL 2.5D	D-64	D-136	4	G	レギュラー Regular	φ3 ~ φ20	DLC	アルミ・非鉄金属用 For Aluminum・Non-iron Alloy	□
DLCVL4-4D	DLC ミル VL 4D DLC MILL VL 4D	D-65	D-136	4	G	ロング Long	φ3 ~ φ20	DLC	アルミ・非鉄金属用 For Aluminum・Non-iron Alloy	□
DLCVL4-5D	DLC ミル VL 5D DLC MILL VL 5D	D-65	D-131	4	G	ロング Long	φ3 ~ φ20	DLC	アルミ・非鉄金属用 For Aluminum・Non-iron Alloy	□
DLCVLS4-1.5D	DLC ミル VL ロングシャンク 1.5D DLC MILL VL Long Shank 1.5D	D-66	D-137	4	G	ロングシャンク Long Shank	φ3 ~ φ20	DLC	アルミ・非鉄金属用 For Aluminum・Non-iron Alloy	□
DLCVL6-2.5D	DLC ミル VL 多刃 2.5D DLC MILL VL Multi-Flutes 2.5D	D-66	D-137	6	G	レギュラー Regular	φ6 ~ φ20	DLC	アルミ・非鉄金属用 For Aluminum・Non-iron Alloy	□
2DLCM-R	DLC ミル ラジラス DLC-mill Radius	D-67	D-130	2	ラジラス	レギュラー Regular	φ2 ~ φ20	DLC	コーナ R 加工 Corner Radius	●
DLCVLSLT3-R-2.5D	DLC ミル VL スロット ラジラス 2.5D DLC MILL VL SLOT Radius 2.5D	D-67	D-132	3	ラジラス	レギュラー Regular	φ3 ~ φ16	DLC	アルミ・非鉄金属用 For Aluminum・Non-iron Alloy	□
DLCVL4-R-2.5D	DLC ミル VL ラジラス 2.5D DLC MILL VL Radius 2.5D	D-68	D-136	4	ラジラス	レギュラー Regular	φ6 ~ φ20	DLC	アルミ・非鉄金属用 For Aluminum・Non-iron Alloy	□
DLCVL4-R-4D	DLC ミル VL ラジラス 4D DLC MILL VL Radius 4D	D-68	D-136	4	ラジラス	ロング Long	φ6 ~ φ20	DLC	アルミ・非鉄金属用 For Aluminum・Non-iron Alloy	□
DLCVLS4-R-1.5D	DLC ミル VL ロングシャンク ラジラス 1.5D DLC MILL VL Long Shank Radius 1.5D	D-69	D-137	4	ラジラス	ロングシャンク Long Shank	φ3 ~ φ20	DLC	アルミ・非鉄金属用 For Aluminum・Non-iron Alloy	□
DLCVL6-R-2.5D	DLC ミル VL 多刃 ラジラス 2.5D DLC MILL VL Multi-Flutes Radius 2.5D	D-69	D-137	6	ラジラス	レギュラー Regular	φ6 ~ φ20	DLC	アルミ・非鉄金属用 For Aluminum・Non-iron Alloy	□
2DLCR	DLC ミル ボール DLC-mill Ball	D-70	D-138	2	ボール	ロングシャンク Long Shank	R0.5 ~ R10	DLC	アルミ・非鉄金属用 For Aluminum・Non-iron Alloy	●

*1 G: ギャッシュランド Gash land, S: シャープコーナ Sharp corner

◎：最適 Excellent ○：適用 Good ×：不適 Not Used -：推奨しません Not recommended

商品写真 Product Photography	被削材 Work Materials													
	Structural Steel 一般構造用鋼	Carbon Steel 炭素鋼	Alloy Steel 合金鋼	Pre-Hardened Steel プレハードニング鋼	Heat Treated Steel, Mold Steel 調質鋼・ダイス鋼	Hardened Steel 高硬鋼			Stainless Steel ステンレス鋼	Titanium Alloy, Nickel Alloy Ti合金・Ni合金	Cast Iron 鋳鉄	Aluminum Alloy アルミ/チタム/銅合金	Copper Alloy 銅合金	Graphite グラファイト
						SS400	S45C S50C	SCM SCR						
	○	○	○	○	○	-	-	-	○	○	○	○	-	
	○	○	○	○	○	○	-	-	○	○	-	-	-	
	○	○	○	○	○	○	-	-	○	○	-	-	-	
	○	○	○	○	○	○	○	-	○	○	-	-	-	
	○	○	○	○	○	-	-	-	○	○	-	-	-	
	○	○	○	○	○	-	-	-	-	○	○	○	-	
	○	○	○	○	○	○	○	-	○	○	-	-	-	
	○	○	○	○	○	○	○	-	○	○	-	-	-	
	○	○	○	○	○	-	-	-	○	○	-	-	-	
	○	○	○	○	○	○	○	-	○	○	-	-	-	
	-	-	-	○	○	○	○	-	-	-	-	-	-	
	-	-	-	-	○	○	○	-	-	-	-	-	-	
	-	-	-	-	-	-	○	○	-	-	-	-	-	
	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	○	○	-	
	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	○	○	-	
	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	○	○	-	
	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	○	○	-	
	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	○	○	-	
	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	○	○	-	
	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	○	○	-	
	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	○	○	-	
	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	○	○	-	
	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	○	○	-	
	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	○	○	-	
	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	○	○	-	
	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	○	○	-	
	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	○	○	-	
	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	○	○	-	
	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	○	○	-	
	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	○	○	-	
	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	○	○	-	
	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	○	○	-	
	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	○	○	-	
	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	○	○	-	
	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	○	○	-	

新商品

超硬ドリル

ハイスドリル

タップ

超硬
エンドミル

ハイス
エンドミル

切断工具

バック・
セット商品
その他

精密工具

技術資料
索引

被削材選定基準表

Selection Chart According to Work Materials

超硬エンドミル

Carbide End Mills

商品記号 Code	商品名 Product Name	掲載頁 Page		刃数 No. of Flutes	*1 刃先 コーナ Corner	刃長・種類 Length of Cut	寸法 Size	表面 処理 Coating	用途・特長 Application Merit	在庫 Stock
		寸法表 Size List	切削条件 Cutting Condition							
2DSE	ダイヤモンド スタブ Diamond Coating Stub End Mills	D-70	D-138	2	G	レギュラー Regular	φ1 ~ φ20	DIA	アルミ・非鉄金属用 For Aluminum・Non-iron Alloy	<input type="checkbox"/>
2DCE	ダイヤモンド 2枚刃 Diamond Coating End Mills Two Flutes	D-71	D-139	2	G	ロングネック Long Neck	φ0.5 ~ φ12	DIA	アルミ・非鉄金属用 For Aluminum・Non-iron Alloy	<input type="checkbox"/>
DCECFF	クリスタルダイヤモンドコート ファイバーミル Crystal Diamond Coat Fiber Mill	D-71	D-139	6~16	ファイバ	レギュラー Regular	φ3 ~ φ20	DIA	アルミ・非鉄金属用 For Aluminum・Non-iron Alloy	<input type="checkbox"/>
DCRE	ダイヤモンドミル Diamond Coating Ball End Mills	D-72	D-139	2	ボール	ロングネック Long Neck	R0.5 ~ R6	DIA	アルミ・非鉄金属用 For Aluminum・Non-iron Alloy	<input type="checkbox"/>
CU2	銅加工用エンドミル 2枚刃 Two Flutes End Mill for Copper	D-73	D-155	2	S	レギュラー Regular	φ0.5 ~ φ12	CrN	アルミ・非鉄金属用 For Aluminum・Non-iron Alloy	<input type="checkbox"/>
CU4	銅加工用エンドミル 4枚刃 Four Flutes End Mill for Copper	D-74	D-155	4	S	レギュラー Regular	φ1 ~ φ12	CrN	アルミ・非鉄金属用 For Aluminum・Non-iron Alloy	<input type="checkbox"/>
CUB2	銅加工用エンドミル ボール Ball End Mill for Copper	D-74	D-155	2	ボール	ロングシャック Long Shank	R0.5 ~ R6	CrN	アルミ・非鉄金属用 For Aluminum・Non-iron Alloy	<input type="checkbox"/>
GSN2	GS MILL ロングネック 2枚刃 GS MILL Long Neck Two Flutes	D-75	D-140	2	S	ロングネック Long Neck	φ0.2 ~ φ6	GS		<input checked="" type="checkbox"/>
GSN4	GS MILL ロングネック 4枚刃 GS MILL Long Neck Four Flutes	D-77	D-144	4	S	ロングネック Long Neck	φ1 ~ φ10	GS		<input checked="" type="checkbox"/>
GSBNH2	GS MILL ロングネック ハードボール GS MILL Long Neck Hard Ball	D-78	D-148	2	ボール	ロングネック Long Neck	R0.1 ~ R3	GS		<input checked="" type="checkbox"/>
CURIB	銅加工用ロングネック 2枚刃 Long Neck Two Flutes for Copper	D-82	D-154	2	S	ロングネック Long Neck	φ0.3 ~ φ6	CrN	アルミ・非鉄金属用 For Aluminum・Non-iron Alloy	<input checked="" type="checkbox"/>
CURIBR	銅加工用ロングネック ボール Long Neck Ball for Copper	D-85	D-155	2	ボール	ロングネック Long Neck	R0.1 ~ R3	CrN	アルミ・非鉄金属用 For Aluminum・Non-iron Alloy	<input checked="" type="checkbox"/>
NWEX2000E	WAVY MILL NWEX2000E WAVY MILL NWEX2000E	D-88	D-156	1~8	—		φ14 ~ φ63	—		<input checked="" type="checkbox"/>
NWEX2000EL	WAVY MILL NWEX2000EL WAVY MILL NWEX2000EL	D-88	D-156	1,2	—	ロングシャック Long Shank	φ14 ~ φ40	—		<input checked="" type="checkbox"/>
NWEX3000E	WAVY MILL NWEX3000E WAVY MILL NWEX3000E	D-90	D-156	2~6	—	ショート Short	φ25 ~ φ63	—		<input checked="" type="checkbox"/>
NWEX3000ES	WAVY MILL NWEX3000ES WAVY MILL NWEX3000ES	D-90	D-156	5,6	—	ショート Short	φ50 ~ φ63	—		<input checked="" type="checkbox"/>
NWEX3000EL	WAVY MILL NWEX3000EL WAVY MILL NWEX3000EL	D-90	D-156	2	—	ロングシャック Long Shank	φ25 ~ φ40	—		<input checked="" type="checkbox"/>
NWEX3000E-C	WAVY MILL NWEX3000E-C WAVY MILL NWEX3000E-C	D-90	D-156	3,4	—		φ40 ~ φ63	—	型彫り Coarse pitch	<input checked="" type="checkbox"/>
NWEX3000ES-C	WAVY MILL NWEX3000ES-C WAVY MILL NWEX3000ES-C	D-90	D-156	3,4	—	ショート Short	φ50 ~ φ63	—	型彫り Coarse pitch	<input checked="" type="checkbox"/>
NWEX2000F	WAVY MILL NWEX2000F WAVY MILL NWEX2000F	D-89	D-156	6,7,8	—		φ40 ~ φ63	—		<input checked="" type="checkbox"/>
NWEX3000F	WAVY MILL NWEX3000F WAVY MILL NWEX3000F	D-91	D-156	4,5,6	—		φ40 ~ φ63	—		<input checked="" type="checkbox"/>
NWEX3000R	WAVY MILL NWEX3000R WAVY MILL NWEX3000R	D-91	D-156	4,5,6	—		φ80 ~ φ125	—		<input checked="" type="checkbox"/>
NWEXF3000R	WAVY MILL NWEXF3000R WAVY MILL NWEXF3000R	D-91	D-156	7,8,9	—		φ80 ~ φ125	—		<input checked="" type="checkbox"/>
XSWMM2000E	X's ミル ウェイビー 多機能 2000E X's-mill WAVY Multi 2000E	D-93	D-157	3,4	—		φ20 ~ φ25	—	複合加工 Combined processing	<input checked="" type="checkbox"/>
XSWMM2000EL	X's ミル ウェイビー 多機能 2000EL X's-mill WAVY Multi 2000EL	D-93	D-157	3,4	—	ロングシャック Long Shank	φ20 ~ φ25	—		<input checked="" type="checkbox"/>
XSWMM3000E	X's ミル ウェイビー 多機能 3000E X's-mill WAVY Multi 3000E	D-94	D-157	4 (1)	—		φ32 ~ φ40	—	複合加工 Combined processing	<input checked="" type="checkbox"/>
XSWMM3000EL	X's ミル ウェイビー 多機能 3000EL X's-mill WAVY Multi 3000EL	D-94	D-157	4 (1)	—	ロングシャック Long Shank	φ32 ~ φ40	—		<input checked="" type="checkbox"/>
XSWBMR	X's ミル ウェイビー ボール X's-mill WAVY Ball	D-95	D-157	2	—		φ20 ~ φ30	—		<input checked="" type="checkbox"/>
XSWBMF	X's ミル ウェイビー ボール WBMF 型 X's-mill WAVY Ball (WBMF)	D-96	D-157	2	—		φ16 ~ φ30	—	高精度 High precision	<input checked="" type="checkbox"/>

*1 G: ギャッシュランド Gash land, S: シャープコーナ Sharp corner

GSX2C-1.5D

GSX MILL 2枚刃 1.5D
GSX MILL Two Flutes 1.5D

GSX2C-2D

GSX MILL 2枚刃 2D
GSX MILL Two Flutes 2D

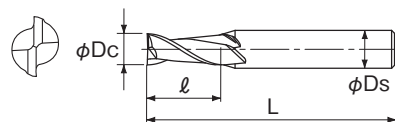
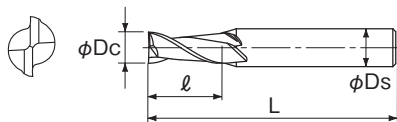
●生材のウェット加工から高硬度材の高速ドライ加工まで対応します。刃先はギャッシュランドタイプです。

This end mill can be done from wet milling in unhardened steel to high-speed dry process in hardened material.



超硬 GSX 30° G h6 1-20
 工具材料 コーティング ねじれ角 ギャッシュランド シャンク径許差 外径範囲

超硬 GSX 30° G h6 1-20
 工具材料 コーティング ねじれ角 ギャッシュランド シャンク径許差 外径範囲



LIST 9150

切削条件 Cutting Condition: ●D-98

オーダ方法 商品記号

単位 (Unit) : mm

商品記号 Code	外径 Dc	刃長 ℓ	全長 L	シャンク径 Ds	在庫 Stock	参考価格(円) Price (¥)
GSX20100C-1.5D	1	1.5	40	4		1,850
GSX20150C-1.5D	1.5	2.3				1,850
GSX20200C-1.5D	2	3				1,850
GSX20250C-1.5D	2.5	3.8				1,850
GSX20300C-1.5D	3	4.5	45	6		2,350
GSX20350C-1.5D	3.5	5.3				4,150
GSX20400C-1.5D	4	6				2,700
GSX20450C-1.5D	4.5	6.8	50	6		4,900
GSX20500C-1.5D	5	7.5				2,900
GSX20550C-1.5D	5.5	8.3				4,900
GSX20600C-1.5D	6	9	60	8		3,100
GSX20700C-1.5D	7	11				6,980
GSX20800C-1.5D	8	12	70	10		5,100
GSX20900C-1.5D	9	14				9,300
GSX21000C-1.5D	10	15	75	12		6,200
GSX21200C-1.5D	12	18				8,800
GSX21400C-1.5D	14	21	90	16		19,600
GSX21500C-1.5D	15	23				24,800
GSX21600C-1.5D	16	24	100	20		25,100
GSX22000C-1.5D	20	30				42,400

外径 Dc (mm)		許容差 Tolerance (mm)
を超え Above	以下 Up to	
	3	0 ~ -0.015
3	12	0 ~ -0.020
12		0 ~ -0.025

LIST 9168

切削条件 Cutting Condition: ●D-98

オーダ方法 商品記号

単位 (Unit) : mm

商品記号 Code	外径 Dc	刃長 ℓ	全長 L	シャンク径 Ds	在庫 Stock	参考価格(円) Price (¥)
GSX20100C-2D	1	2	40	4		1,850
GSX20150C-2D	1.5	3				1,850
GSX20200C-2D	2	4				1,850
GSX20250C-2D	2.5	5	45	6		1,850
GSX20300C-2D	3	6				2,350
GSX20350C-2D	3.5	7	50	6		4,150
GSX20400C-2D	4	8				2,700
GSX20450C-2D	4.5	9				4,900
GSX20500C-2D	5	10	60	8		2,900
GSX20550C-2D	5.5	11				4,900
GSX20600C-2D	6	12	70	10		3,100
GSX20700C-2D	7	14				6,980
GSX20800C-2D	8	16	75	12		5,100
GSX20900C-2D	9	18				9,300
GSX21000C-2D	10	20	90	16		6,200
GSX21200C-2D	12	24				8,800
GSX21400C-2D	14	28	100	20		19,600
GSX21500C-2D	15	30				24,800
GSX21600C-2D	16	32				25,100
GSX22000C-2D	20	40				42,400

外径 Dc (mm)		許容差 Tolerance (mm)
を超え Above	以下 Up to	
	3	0 ~ -0.015
3	12	0 ~ -0.020
12		0 ~ -0.030

新商品

超硬ドリル

ハイスドリル

タップ

超硬
エンドミル

ハイス
エンドミル

切断工具

バック・
セット商品
その他

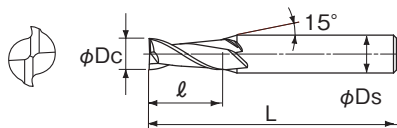
精密工具

技術資料
索引



●生材から焼入材まで幅広く対応できます。仕上加工に適しています。

This end mill is suitable for workpiece materials from unhardened steel to hardened material, and for finish milling.



LIST 9382

オーダ方法 **商品記号**

商品記号 Code	外径 Dc	刃長 ℓ	全長 L	シャンク径 Ds	在庫 Stock	参考価格 (円) Price (¥)
2GS0.2	0.2	0.4	40	4		5,350
2GS0.3	0.3	0.6				4,670
2GS0.4	0.4	0.8				4,670
2GS0.5 × 4	0.5	1.25				2,590
2GS0.6	0.6					3,950
2GS0.7	0.7	1.5				3,870
2GS0.8	0.8					2,470
2GS0.9	0.9	2				3,400
2GS1 × 4	1					2,320
2GS1.1	1.1	2.5				4,350
2GS1.2	1.2					2,200
2GS1.3	1.3	3				4,350
2GS1.4	1.4					4,350
2GS1.5 × 4	1.5	3.75				2,320
2GS1.6	1.6	4				4,350
2GS1.7	1.7					4,350
2GS1.8	1.8					2,200
2GS1.9	1.9	5				4,350
2GS2 × 4	2		2,320			
2GS2.1	2.1		5,140			
2GS2.2	2.2	6	5,140			
2GS2.3	2.3		5,140			
2GS2.4	2.4		5,140			
2GS2.5 × 4	2.5	6.25	2,320			
2GS2.6	2.6		5,140			
2GS2.7	2.7	7	5,140			
2GS2.8	2.8		4,400			
2GS2.9	2.9		5,140			
2GS3 × 6	3	7.5	45	6	●	2,900
2GS3.1	3.1					5,230
2GS3.2	3.2	8				5,230
2GS3.3	3.3					5,230
2GS3.4	3.4					5,230
2GS3.5	3.5	10				4,400
2GS3.6	3.6					5,230
2GS3.7	3.7					5,230
2GS3.8	3.8					5,230
2GS3.9	3.9					5,230
2GS4 × 6	4					3,040
2GS4.1	4.1					5,660
2GS4.2	4.2	11				5,660
2GS4.3	4.3					5,660
2GS4.4	4.4					5,660
2GS4.5	4.5					5,000
2GS4.6	4.6					5,660
2GS4.7	4.7					5,660
2GS4.8	4.8		5,660			
2GS4.9	4.9		5,660			
2GS5	5		3,270			
2GS5.1	5.1		5,880			
2GS5.2	5.2		5,880			
2GS5.3	5.3	13	5,880			
2GS5.4	5.4		5,880			
2GS5.5	5.5		5,200			
2GS5.6	5.6		5,880			
2GS5.7	5.7		5,880			
2GS5.8	5.8		5,880			
2GS5.9	5.9		5,880			
2GS6	6		3,400			
2GS7 × 8	7	16	60	8		6,590

単位 (Unit) : mm

商品記号 Code	外径 Dc	刃長 ℓ	全長 L	シャンク径 Ds	在庫 Stock	参考価格 (円) Price (¥)
2GS8	8	19	60	8		5,020
2GS9 × 10	9		70	10		8,820
2GS10	10					6,190
2GS11 × 12	11		75	12		11,500
2GS12	12					8,340
2GS13	13	26			●	17,600
2GS14	14					19,600
2GS15	15		90	16		24,800
2GS16	16	32				25,100
2GS18	18		100	20		38,900
2GS20	20	38				42,400

単位 (Unit) : mm

商品記号 Code	外径 Dc	刃長 ℓ	全長 L	シャンク径 Ds	在庫 Stock	参考価格 (円) Price (¥)
2GS0.5	0.5	1.25	38	3	●	2,590
2GS1	1	2.5				2,320
2GS1.5	1.5	3.75				2,320
2GS2	2	5				2,320
2GS2.5	2.5	6.25				2,320
2GS3	3	7.5				2,900
2GS4	4	11	45	4		3,040

外径 Dc (mm)		許容差 Tolerance (mm)
を超え Above	以下 Up to	
	3	0 ~ 0.015
3	12	0 ~ 0.020
12		0 ~ 0.030

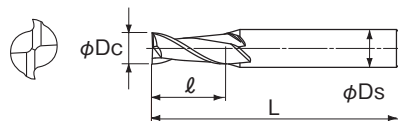
一般 構造用鋼	炭素鋼	合金鋼	プハードン鋼	調質鋼 ダイス鋼	高硬度鋼	
SS400	S45C S50C	SCM SCR	NAK	30~45HRC	45~55HRC 55~60HRC	
◎	◎	◎	◎	◎	—	
高硬度鋼	ステンレス鋼	Ti 合金 耐熱合金	鋳鉄	アルミ合金	銅合金	グラファイト
60~66HRC	SUS304 SUS316	SUS420	FC FCD	Al AC/ADC	Cu	Graphite
—	◎	○	○	—	—	—

◎:最適 Excellent ○:適用 Good ×:不適 Not Used - :推奨しません Not recommended

新商品
超硬ドリル
ハイスドリル
タップ
超硬
エンドミル
ハイス
エンドミル
切断工具
バック・
セット商品
その他
精密工具
技術資料
索引

●生材から焼入材まで幅広く対応できます。

This end mill is workpiece materials from unhardened steel to hardened material.



LIST 9470

オーダ方法 **商品記号**

単位 (Unit) : mm

商品記号 Code	外径 Dc	刃長 ℓ	全長 L	シャンク径 Ds	在庫 Stock
2PLXS0.3	0.3	0.6	38	3	
2PLXS0.4	0.4	0.8			
2PLXS0.5	0.5	1			
2PLXS0.6	0.6	1.2			
2PLXS0.7	0.7	1.4			
2PLXS0.8	0.8	1.6			
2PLXS0.9	0.9	2			
2PLXS1	1				
2PLXS1.1	1.1				
2PLXS1.2	1.2	3	40	4	
2PLXS1.3	1.3				
2PLXS1.4	1.4				
2PLXS1.5	1.5	4			
2PLXS1.6	1.6				
2PLXS1.7	1.7				
2PLXS1.8	1.8	5			
2PLXS1.9	1.9				
2PLXS2	2	6			
2PLXS2.1	2.1				
2PLXS2.2	2.2				
2PLXS2.3	2.3	8			
2PLXS2.4	2.4				
2PLXS2.5	2.5				
2PLXS2.6	2.6				
2PLXS2.7	2.7				
2PLXS2.8	2.8				
2PLXS2.9	2.9				
2PLXS3	3				
2PLXS3.1	3.1				
2PLXS3.2	3.2	10	45	6	□
2PLXS3.3	3.3				
2PLXS3.4	3.4				
2PLXS3.5	3.5				
2PLXS3.6	3.6				
2PLXS3.7	3.7				
2PLXS3.8	3.8				
2PLXS3.9	3.9				
2PLXS4	4	11			
2PLXS4.1	4.1				
2PLXS4.2	4.2				
2PLXS4.3	4.3				
2PLXS4.4	4.4				
2PLXS4.5	4.5				
2PLXS4.6	4.6				
2PLXS4.7	4.7				
2PLXS4.8	4.8				
2PLXS4.9	4.9				
2PLXS5	5				
2PLXS5.1	5.1				
2PLXS5.2	5.2				
2PLXS5.3	5.3				
2PLXS5.4	5.4	13	50	8	
2PLXS5.5	5.5				
2PLXS5.6	5.6				
2PLXS5.7	5.7				
2PLXS5.8	5.8				
2PLXS5.9	5.9				
2PLXS6	6				
2PLXS6.1	6.1				
2PLXS6.2	6.2				
2PLXS6.3	6.3	60			
2PLXS6.4	6.4				
2PLXS6.5	6.5				
2PLXS6.6	6.6				
2PLXS6.7	6.7				
2PLXS6.8	6.8				
2PLXS6.9	6.9				
2PLXS7	7				
2PLXS7.1	7.1				
2PLXS7.2	7.2				
2PLXS7.3	7.3				
2PLXS7.4	7.4				
2PLXS7.5	7.5				
2PLXS7.6	7.6				
2PLXS7.7	7.7				
2PLXS7.8	7.8				
2PLXS7.9	7.9				
2PLXS8	8				
2PLXS8.1	8.1				
2PLXS8.2	8.2				
2PLXS8.3	8.3				
2PLXS8.4	8.4				
2PLXS8.5	8.5				
2PLXS8.6	8.6				
2PLXS8.7	8.7				
2PLXS8.8	8.8				
2PLXS8.9	8.9				
2PLXS9	9				
2PLXS9.1	9.1				
2PLXS9.2	9.2				
2PLXS9.3	9.3				
2PLXS9.4	9.4				
2PLXS9.5	9.5				
2PLXS9.6	9.6				
2PLXS9.7	9.7				
2PLXS9.8	9.8				
2PLXS9.9	9.9				
2PLXS10	10				
2PLXS10.1	10.1				
2PLXS10.2	10.2				
2PLXS10.3	10.3				
2PLXS10.4	10.4				
2PLXS10.5	10.5				
2PLXS10.6	10.6				
2PLXS10.7	10.7				
2PLXS10.8	10.8				
2PLXS10.9	10.9				
2PLXS11	11				
2PLXS11.1	11.1				
2PLXS11.2	11.2				
2PLXS11.3	11.3				
2PLXS11.4	11.4				
2PLXS11.5	11.5				
2PLXS11.6	11.6				
2PLXS11.7	11.7				
2PLXS11.8	11.8				
2PLXS11.9	11.9				
2PLXS12	12				
2PLXS12.1	12.1				
2PLXS12.2	12.2				

新商品

超硬ドリル

ハイスドリル

タップ

超硬
エンドミル

ハイス
エンドミル

切断工具

バック・
セット商品
その他

精密工具

技術資料
索引

2CE

アンカー V 2枚刃

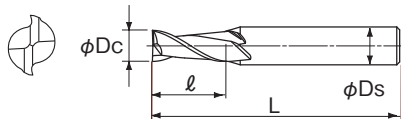
ANCHOR V Two Flutes

- 汎用超硬エンドミルです。
 - 溝加工に適しています。
- This is general carbide end mill for grooving.



超硬 **30°** **S** **下記** **1-20**

工具材料 ねじれ角 シャブコーナ シャンク径許差 外径範囲



2MNE

超硬ミニスクエア エンドミル 2枚刃

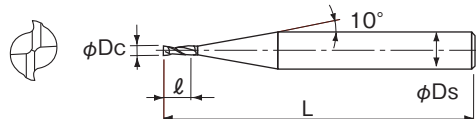
Carbide Mini-Square End Mills Two Flutes

- 超硬ソリッドタイプの小径エンドミルです。
 - 精密金型や精密部品の溝加工に適しています。
- This is miniature carbide end mill for precision molds or precision parts.



超硬 **30°** **S** **下記** **0.1-2**

工具材料 ねじれ角 シャブコーナ シャンク径許差 外径範囲



LIST 9450

切削条件 Cutting Condition ●▶D-99

オーダ方法 商品記号 単位 (Unit) : mm

商品記号 Code	外径 Dc	刃長 ℓ	全長 L	シャンク径 Ds	在庫 Stock	参考価格 (円) Price (¥)
2CE1	1	3	50	4		2,780
2CE1.5	1.5	4				2,780
2CE2	2	6				2,780
2CE2.5	2.5	8				2,780
2CE3	3	10				3,450
2CE3.5	3.5	11				3,640
2CE4	4	13	63	6		3,640
2CE4.5	4.5	16				4,000
2CE5	5	19				4,000
2CE5.5	5.5	22				4,370
2CE6	6	26				4,180
2CE6.5	6.5	32				5,150
2CE7	7	38	70	8		5,150
2CE7.5	7.5	44				5,640
2CE8	8	50				5,640
2CE8.5	8.5	56				6,950
2CE9	9	62				6,950
2CE9.5	9.5	68				7,850
2CE10	10	74	75	10		7,080
2CE11	11	80				9,330
2CE12	12	86				9,780
2CE13	13	92				12,000
2CE14	14	98				13,400
2CE15	15	104				17,100
2CE16	16	110	89	16		17,300
2CE17	17	116				22,400
2CE18	18	122				27,400
2CE19	19	128				28,500
2CE20	20	134				29,600

LIST 9294

切削条件 Cutting Condition ●▶D-101

オーダ方法 商品記号 単位 (Unit) : mm

商品記号 Code	外径 Dc	刃長 ℓ	全長 L	シャンク径 Ds	在庫 Stock	参考価格 (円) Price (¥)
2MNE0.1	0.1	0.2	40	3		11,000
2MNE0.15	0.15	0.3				9,450
2MNE0.2	0.2	0.4				7,880
2MNE0.25	0.25	0.5				7,040
2MNE0.3	0.3	0.6				5,460
2MNE0.35	0.35	0.7				5,990
2MNE0.4	0.4	0.8	40	4		5,460
2MNE0.45	0.45	0.9				5,990
2MNE0.5	0.5	1.0				5,070
2MNE0.55	0.55	1.1				5,620
2MNE0.6	0.6	1.2				5,070
2MNE0.65	0.65	1.3				5,620
2MNE0.7	0.7	1.4	40	5		4,780
2MNE0.75	0.75	1.5				5,270
2MNE0.8	0.8	1.6				4,780
2MNE0.85	0.85	1.7				5,270
2MNE0.9	0.9	1.8				4,550
2MNE0.95	0.95	1.9				5,000
2MNE1	1	2.0	40	6		4,240
2MNE1.1	1.1	2.1				4,640
2MNE1.2	1.2	2.2				4,640
2MNE1.3	1.3	2.3				4,640
2MNE1.4	1.4	2.4				4,640
2MNE1.5	1.5	2.5				4,240
2MNE1.6	1.6	2.6	40	7		4,640
2MNE1.7	1.7	2.7				4,640
2MNE1.8	1.8	2.8				4,640
2MNE1.9	1.9	2.9				4,640
2MNE2	2	3.0				4,240

外径 Dc (mm)		許容差 Tolerance (mm)
を超え Above	以下 Up to	
	3	-0.005 ~ -0.028
	6	-0.015 ~ -0.038
	18	-0.020 ~ -0.047
	18	-0.020 ~ -0.053

シャンク径 Ds (mm)		許容差 Tolerance (mm)
4 ~ 16		
20		-0.003 ~ -0.013

一般構造用鋼	炭素鋼	合金鋼	プレハード鋼	調質鋼	高硬度鋼	
SS400	S45C S50C	SCM SCR	NAK	30~45HRC	45~55HRC 55~60HRC	
○	○	○	○	○	—	
高硬度鋼	ステンレス鋼	Ti合金 耐熱合金	鋳鉄	アルミ合金	銅合金	グラファイト
60~66HRC	SUS304 SUS316	SUS420	FC FCD	Al AC/ADC	Cu	Graphite
—	—	—	○	○	○	—

◎:最適 Excellent ○:適用 Good ×:不適 Not Used - :推奨しません Not recommended

GSX2C-2.5D

GSX MILL 2枚刃 2.5D

GSX MILL Two Flutes 2.5D

切削条件 Cutting Condition ▶ D-100

超硬

GSX

30°

G

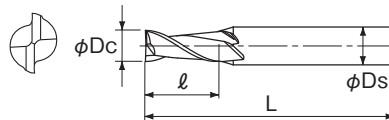
h6

0.2-20

工具材料 コーティング ねじれ角 キャッシュランド シャンク径管理 外径範囲

●生材のウェット加工から高硬度材の高速ドライ加工まで対応します。刃先はギャッシュランドタイプです。

This end mill can be done from wet milling in unhardened steel to high-speed dry process in hardened material.



LIST 9170

オーダ方法 **商品記号**

商品記号 Code	外径 Dc	刃長 ℓ	全長 L	シャンク径 Ds	在庫 Stock	参考価格(円) Price (¥)
GSX20020C-2.5D	0.2	0.5	40	4		4,280
GSX20030C-2.5D	0.3	0.8				3,740
GSX20040C-2.5D	0.4	1				4,110
GSX20050C-2.5D	0.5	1.3				2,080
GSX20060C-2.5D	0.6	1.5				3,160
GSX20070C-2.5D	0.7	1.8				3,490
GSX20080C-2.5D	0.8	2				1,980
GSX20090C-2.5D	0.9	2.3				3,400
GSX20100C-2.5D	1	2.5				1,850
GSX20110C-2.5D	1.1	2.8				4,350
GSX20120C-2.5D	1.2	3				2,090
GSX20130C-2.5D	1.3	3.3				4,350
GSX20140C-2.5D	1.4	3.5				4,350
GSX20150C-2.5D	1.5	3.8				1,850
GSX20160C-2.5D	1.6	4				4,350
GSX20170C-2.5D	1.7	4.3				4,350
GSX20180C-2.5D	1.8	4.5				2,090
GSX20190C-2.5D	1.9	4.8				4,350
GSX20200C-2.5D	2	5				1,850
GSX20210C-2.5D	2.1	5.3				4,350
GSX20220C-2.5D	2.2	5.5	4,350			
GSX20230C-2.5D	2.3	5.8	4,350			
GSX20240C-2.5D	2.4	6	4,350			
GSX20250C-2.5D	2.5	6.3	1,850			
GSX20260C-2.5D	2.6	6.5	5,140			
GSX20270C-2.5D	2.7	6.8	5,140			
GSX20280C-2.5D	2.8	7	5,140			
GSX20290C-2.5D	2.9	7.3	5,140			
GSX20300C-2.5D	3	7.5	2,350			
GSX20310C-2.5D	3.1	7.8	5,230			
GSX20320C-2.5D	3.2	8	5,230			
GSX20330C-2.5D	3.3	8.3	5,230			
GSX20340C-2.5D	3.4	8.5	5,230			
GSX20350C-2.5D	3.5	8.8	4,150			
GSX20360C-2.5D	3.6	9	5,230			
GSX20370C-2.5D	3.7	9.3	5,230			
GSX20380C-2.5D	3.8	9.5	5,230			
GSX20390C-2.5D	3.9	9.8	5,230			
GSX20400C-2.5D	4	10	2,700			
GSX20410C-2.5D	4.1	10.3	5,660			
GSX20420C-2.5D	4.2	10.5	5,660			
GSX20430C-2.5D	4.3	10.8	5,660			
GSX20440C-2.5D	4.4	11	5,660			
GSX20450C-2.5D	4.5	11.3	4,900			
GSX20460C-2.5D	4.6	11.5	5,660			
GSX20470C-2.5D	4.7	11.8	5,660			
GSX20480C-2.5D	4.8	12	5,660			
GSX20490C-2.5D	4.9	12.3	5,660			
GSX20500C-2.5D	5	12.5	2,900			
GSX20510C-2.5D	5.1	12.8	5,880			
GSX20520C-2.5D	5.2	13	5,880			
GSX20530C-2.5D	5.3	13.3	5,880			
GSX20540C-2.5D	5.4	13.5	5,880			
GSX20550C-2.5D	5.5	13.8	4,900			
GSX20560C-2.5D	5.6	14	5,880			
GSX20570C-2.5D	5.7	14.3	5,880			
GSX20580C-2.5D	5.8	14.5	5,880			
GSX20590C-2.5D	5.9	14.8	5,880			
GSX20600C-2.5D	6	15	3,100			
GSX20700C-2.5D	7	17.5	60	8	6,980	

単位 (Unit) : mm

商品記号 Code	外径 Dc	刃長 ℓ	全長 L	シャンク径 Ds	在庫 Stock	参考価格(円) Price (¥)
GSX20800C-2.5D	8	20	60	8		5,100
GSX20900C-2.5D	9	22.5	70	10		9,300
GSX21000C-2.5D	10	25			6,200	
GSX21100C-2.5D	11	27.5	75	12		13,200
GSX21200C-2.5D	12	30			8,800	
GSX21300C-2.5D	13	32.5	90	16		17,600
GSX21400C-2.5D	14	35			19,600	
GSX21500C-2.5D	15	37.5	100	20		24,800
GSX21600C-2.5D	16	40			25,100	
GSX21800C-2.5D	18	45				38,900
GSX22000C-2.5D	20	50				42,400

外径 Dc (mm)		許容差 Tolerance (mm)
を超え Above	以下 Up to	
	3	0 ~ 0.015
3	12	0 ~ 0.020
12		0 ~ 0.030

新商品

超硬ドリル

ハイスドリル

タップ

超硬
エンドミル

ハイス
エンドミル

切断工具

バック・
セット商品
その他

精密工具

一般 構造用鋼	炭素鋼	合金鋼	プハードン鋼	調質鋼 ダイス鋼	高硬度鋼	
SS400	S45C S50C	SCM SCR	NAK	30~45HRC	45~55HRC	55~60HRC
◎	◎	◎	◎	◎	◎	○
高硬度鋼	ステンレス鋼	Ti 合金 耐熱合金	鋳鉄	アルミ合金	銅合金	グラファイト
60~66HRC	SUS304 SUS316	SUS420	FC FCD	Al AC/ADC	Cu	Graphite
—	◎	○	○	—	—	—

◎:最適 Excellent ○:適用 Good ×:不適 Not Used - :推奨しません Not recommended

技術資料
索引

GSX2P-2.5D

GSX MILL 2枚刃 2.5D Pタイプ

GSX MILL Two Flutes 2.5D P Type

GSX2C-3D

GSX MILL 2枚刃 3D

GSX MILL Two Flutes 3D

●生材から焼入材まで幅広く対応できます。仕上げ加工に適しています。刃先はシャープコーナです。

This end mill is suitable for workpiece materials from unhardened steel to hardened material, and for finish milling.

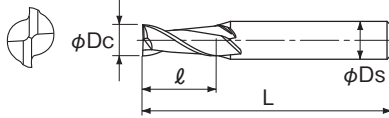
●生材のウェット加工から高硬度材のドライ加工まで対応します。

This end mill can be done from wet milling in unhardened steel to dry process in hardened material.



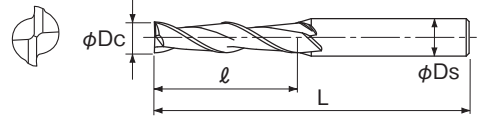
超硬 **GSX** **30°** **S** **h6** **1-20**

工具材料 コーティング ねじれ角 シャープコーナ シャンク径許差 外径範囲



超硬 **GSX** **30°** **G** **h6** **1-20**

工具材料 コーティング ねじれ角 キャッシュランド シャンク径許差 外径範囲



LIST 9178

切削条件 Cutting Condition: **D-99**

オーダ方法 商品記号

単位 (Unit) : mm

商品記号 Code	外径 Dc	刃長 ℓ	全長 L	シャンク径 Ds	在庫 Stock	参考価格(円) Price (¥)
GSX20100P-2.5D	1	2.5	40	4		1,850
GSX20150P-2.5D	1.5	3.8				1,850
GSX20200P-2.5D	2	5				1,850
GSX20250P-2.5D	2.5	6.3				1,850
GSX20300P-2.5D	3	7.5	45		2,350	
GSX20350P-2.5D	3.5	8.8			4,150	
GSX20400P-2.5D	4	10			2,700	
GSX20450P-2.5D	4.5	11.3			4,900	
GSX20500P-2.5D	5	12.5	50	6	2,900	
GSX20550P-2.5D	5.5	13.8			4,900	
GSX20600P-2.5D	6	15			3,100	
GSX20700P-2.5D	7	17.5			6,980	
GSX20800P-2.5D	8	20	60	8	5,100	
GSX20900P-2.5D	9	22.5			9,300	
GSX21000P-2.5D	10	25			6,200	
GSX21200P-2.5D	12	30			75	12
GSX21400P-2.5D	14	35	90	16	19,600	
GSX21500P-2.5D	15	37.5			24,800	
GSX21600P-2.5D	16	40			25,100	
GSX22000P-2.5D	20	50			100	20

LIST 9152

切削条件 Cutting Condition: **D-100**

オーダ方法 商品記号

単位 (Unit) : mm

商品記号 Code	外径 Dc	刃長 ℓ	全長 L	シャンク径 Ds	在庫 Stock	参考価格(円) Price (¥)	
GSX20100C-3D	1	3	40	4		1,850	
GSX20150C-3D	1.5	4.5				1,850	
GSX20200C-3D	2	6				1,850	
GSX20250C-3D	2.5	7.5				1,850	
GSX20300C-3D	3	9	50	6	2,350		
GSX20400C-3D	4	12			2,700		
GSX20500C-3D	5	15			2,900		
GSX20600C-3D	6	18			3,100		
GSX20800C-3D	8	24	70	8	5,100		
GSX21000C-3D	10	30			90	10	6,200
GSX21200C-3D	12	36			12	8,800	
GSX21600C-3D	16	48			110	16	25,100
GSX22000C-3D	20	60	120	20	42,400		

外径 Dc (mm)		許容差 Tolerance (mm)
を越え Above	以下 Up to	
	3	0 ~ 0.015
3	12	0 ~ 0.020
12		0 ~ 0.030

外径 Dc (mm)		許容差 Tolerance (mm)
を越え Above	以下 Up to	
	3	0 ~ 0.015
3	12	0 ~ 0.020
12		0 ~ 0.030

一般構造用鋼	炭素鋼	合金鋼	プレハード鋼	調質鋼 ダイス鋼	高硬度鋼
SS400	S45C S50C	SCM SCR	NAK	30~45HRC	45~55HRC 55~60HRC
◎	◎	◎	◎	◎	◎
高硬度鋼	ステンレス鋼	Ti合金 耐熱合金	鋳鉄	アルミ合金	銅合金 グラファイト
60~66HRC	SUS304 SUS316	SUS420	FC FCD	Al AC/ADC	Cu Graphite
—	◎	○	○	—	—

◎:最適 Excellent ○:適用 Good ×:不適 Not Used -:推奨しません Not recommended

一般構造用鋼	炭素鋼	合金鋼	プレハード鋼	調質鋼 ダイス鋼	高硬度鋼
SS400	S45C S50C	SCM SCR	NAK	30~45HRC	45~55HRC 55~60HRC
◎	◎	◎	◎	◎	◎
高硬度鋼	ステンレス鋼	Ti合金 耐熱合金	鋳鉄	アルミ合金	銅合金 グラファイト
60~66HRC	SUS304 SUS316	SUS420	FC FCD	Al AC/ADC	Cu Graphite
—	◎	○	○	—	—

◎:最適 Excellent ○:適用 Good ×:不適 Not Used -:推奨しません Not recommended

新品

超硬ドリル

ハイスドリル

タップ

超硬
エンドミル

ハイス
エンドミル

切断工具

バック・
セット商品
その他

精密工具

技術資料
索引

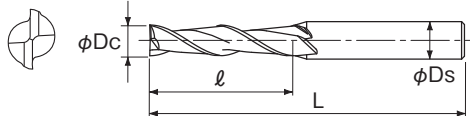
GSX2C-4D

GSX MILL 2枚刃 4D

GSX MILL Two Flutes 4D

●生材のウェット加工から高硬度材のドライ加工まで対応します。

This end mill can be done from wet milling in unhardened steel to dry process in hardened material.



LIST 9154

オーダ方法 商品記号

切削条件 Cutting Condition ●D-100

単位 (Unit) : mm

商品記号 Code	外径 Dc	刃長 ℓ	全長 L	シャンク径 Ds	在庫 Stock	参考価格(円) Price (¥)
GSX20100C-4D	1	4	40	4		3,200
GSX20150C-4D	1.5	6				3,200
GSX20200C-4D	2	8				3,200
GSX20250C-4D	2.5	10				3,200
GSX20300C-4D	3	12	50	6	●	3,990
GSX20400C-4D	4	16				4,450
GSX20500C-4D	5	20	60	6	●	4,700
GSX20600C-4D	6	24				5,200
GSX20800C-4D	8	32	80	8		8,530
GSX21000C-4D	10	40	90	10		10,500
GSX21200C-4D	12	48	100	12		14,900
GSX21600C-4D	16	64	120	16		42,600
GSX22000C-4D	20	80	140	20		69,800

外径 Dc (mm)		許容差 Tolerance (mm)
を超え Above	以下 Up to	
	3	0~-0.015
3	12	0~-0.020
12		0~-0.030

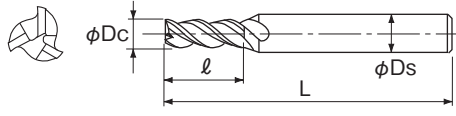
GSX3C-1.5D

GSX MILL 3枚刃 1.5D

GSX MILL Three Flutes 1.5D

●生材のウェット加工から高硬度材の高速ドライ加工まで対応します。

This end mill can be done from wet milling in unhardened steel to high-speed dry process in hardened material.



LIST 9156

オーダ方法 商品記号

切削条件 Cutting Condition ●D-101

単位 (Unit) : mm

商品記号 Code	外径 Dc	刃長 ℓ	全長 L	シャンク径 Ds	在庫 Stock	参考価格(円) Price (¥)
GSX30100C-1.5D	1	1.5	40	4		3,800
GSX30150C-1.5D	1.5	2.3				3,800
GSX30200C-1.5D	2	3				2,850
GSX30250C-1.5D	2.5	3.8				2,850
GSX30300C-1.5D	3	4.5	45	6	●	2,950
GSX30400C-1.5D	4	6				3,200
GSX30500C-1.5D	5	7.5	50	6	●	3,500
GSX30600C-1.5D	6	9				3,800
GSX30700C-1.5D	7	11	60	8		8,900
GSX30800C-1.5D	8	12				5,900
GSX30900C-1.5D	9	14	70	10		9,980
GSX31000C-1.5D	10	15				7,800
GSX31200C-1.5D	12	18	75	12		9,800
GSX31600C-1.5D	16	24	90	16		32,000
GSX32000C-1.5D	20	30	100	20		46,800

新商品

超硬ドリル

ハイスドリル

タップ

超硬
エンドミル

ハイス
エンドミル

切断工具

バック・
セット商品
その他

精密工具

技術資料
索引

一般 構造用鋼	炭素鋼	合金鋼	プハードン鋼	調質鋼 ダイス鋼	高硬度鋼	
SS400	S45C S50C	SCM SCR	NAK	30~45HRC	45~55HRC	55~60HRC
○	○	○	○	○	○	—
高硬度鋼	ステンレス鋼	Ti 合金 耐熱合金	鋳鉄	アルミ合金	銅合金	グラファイト
60~66HRC	SUS304 SUS316	SUS420	FC FCD	Al AC/ADC	Cu	Graphite
—	○	○	○	—	—	—

○:最適 Excellent ○:適用 Good ×:不適 Not Used -:推奨しません Not recommended

一般 構造用鋼	炭素鋼	合金鋼	プハードン鋼	調質鋼 ダイス鋼	高硬度鋼	
SS400	S45C S50C	SCM SCR	NAK	30~45HRC	45~55HRC	55~60HRC
○	○	○	○	○	○	○
高硬度鋼	ステンレス鋼	Ti 合金 耐熱合金	鋳鉄	アルミ合金	銅合金	グラファイト
60~66HRC	SUS304 SUS316	SUS420	FC FCD	Al AC/ADC	Cu	Graphite
—	○	○	○	—	—	—

○:最適 Excellent ○:適用 Good ×:不適 Not Used -:推奨しません Not recommended

GSX3C-2D

GSX MILL 3枚刃 2D

GSX MILL Three Flutes 2D

GSXSLT-1.5D

GSX MILL スロット 1.5D

GSX MILL SLOT 1.5D

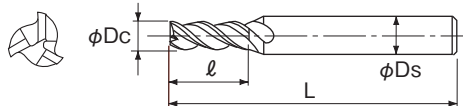
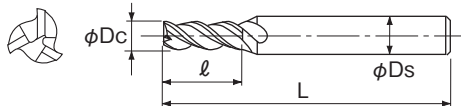
- 生材のウェット加工から高硬度材の高速ドライ加工まで対応します。

This end mill can be done from wet milling in unhardened steel to high-speed dry process in hardened material.

- 穴加工から溝切削へ連続高能率加工ができます。
- クランプ力の弱い薄板や小型マシンに最適。

This end mill is available for grooving continuously into slotting.

新商品



超硬ドリル

ハイスドリル

LIST 9158

切削条件 Cutting Condition: D-101

オーダ方法 商品記号

単位 (Unit) : mm

商品記号 Code	外径 Dc	刃長 ℓ	全長 L	シャンク径 Ds	在庫 Stock	参考価格(円) Price (¥)
GSX30100C-2D	1	2.5	40	4	●	3,800
GSX30150C-2D	1.5	3.8				3,800
GSX30200C-2D	2	5				2,850
GSX30250C-2D	2.5	6.3				2,850
GSX30300C-2D	3	7.5	45	6	●	2,950
GSX30400C-2D	4	11				3,200
GSX30500C-2D	5	13	50	8	●	3,500
GSX30600C-2D	6					3,800
GSX30700C-2D	7	16	60	10	●	8,900
GSX30800C-2D	8	19				5,900
GSX30900C-2D	9	22	70	12	●	9,980
GSX31000C-2D	10					7,800
GSX31200C-2D	12	26	75	12	●	9,800
GSX31600C-2D	16	32	90	16	●	32,000
GSX32000C-2D	20	40	100	20	●	46,800

外径 Dc (mm)		許容差 Tolerance (mm)
を超え Above	以下 Up to	
	3	0 ~ -0.015
3	12	0 ~ -0.020
12		0 ~ -0.030

LIST 9166

切削条件 Cutting Condition: D-102

オーダ方法 商品記号

単位 (Unit) : mm

商品記号 Code	外径 Dc	刃長 ℓ	全長 L	シャンク径 Ds	在庫 Stock	参考価格(円) Price (¥)
GSXSLT0100C-1.5D	1	1.5	40	4	●	4,500
GSXSLT0150C-1.5D	1.5	2.3				4,500
GSXSLT0200C-1.5D	2	3				3,800
GSXSLT0250C-1.5D	2.5	3.8	45	6	●	3,800
GSXSLT0300C-1.5D	3	4.5				4,600
GSXSLT0400C-1.5D	4	6	50	8	●	5,300
GSXSLT0500C-1.5D	5	7.5				5,800
GSXSLT0600C-1.5D	6	9	60	10	●	6,200
GSXSLT0700C-1.5D	7	11				9,300
GSXSLT0800C-1.5D	8	12	70	12	●	7,900
GSXSLT0900C-1.5D	9	14				10,800
GSXSLT1000C-1.5D	10	15	75	12	●	9,200
GSXSLT1200C-1.5D	12	18				12,600
GSXSLT1600C-1.5D	16	24	90	16	●	36,000

タップ

超硬
エンドミル

ハイス
エンドミル

切断工具

バック・
セット商品
その他

精密工具

一般 構造用鋼	炭素鋼	合金鋼	プレハード鋼	調質鋼 ダイス鋼	高硬度鋼	
SS400	S45C S50C	SCM SCR	NAK	30~45HRC	45~55HRC	55~60HRC
◎	◎	◎	◎	◎	◎	—
高硬度鋼	ステンレス鋼	Ti 合金 耐熱合金	鋳鉄	アルミ合金	銅合金	グラファイト
60~66HRC	SUS304 SUS316	SUS420	FC FCD	Al AC/ADC	Cu	Graphite
—	◎	○	○	—	—	—

◎:最適 Excellent ○:適用 Good ×:不適 Not Used -:推奨しません Not recommended

一般 構造用鋼	炭素鋼	合金鋼	プレハード鋼	調質鋼 ダイス鋼	高硬度鋼	
SS400	S45C S50C	SCM SCR	NAK	30~45HRC	45~55HRC	55~60HRC
◎	◎	◎	◎	◎	◎	○
高硬度鋼	ステンレス鋼	Ti 合金 耐熱合金	鋳鉄	アルミ合金	銅合金	グラファイト
60~66HRC	SUS304 SUS316	SUS420	FC FCD	Al AC/ADC	Cu	Graphite
—	◎	○	○	—	—	—

◎:最適 Excellent ○:適用 Good ×:不適 Not Used -:推奨しません Not recommended

3 枚刃は 2 枚刃と 4 枚刃のそれぞれの特長を兼ね備えています。1 本のエンドミルに集約したい場合におすすめです。
GSXSLT-1.5D は 3 枚刃エンドミル GSX3C-1.5D (D-21)、GSX3C-2D (D-22) よりも切りくず排出性をよくして穴加工や溝加工の機能を高めています。

- 穴加工から溝切削へ連続高効率加工ができます。
- クランプ力の弱い薄板や小型マシンに最適。

This end mill is available for grooving continuously into slotting.

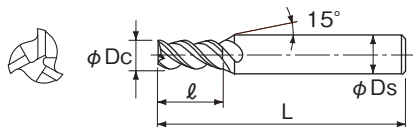
- 生材から焼入材まで幅広く、穴加工から溝切削へ連続高効率加工ができます。

This end mill is available for grooving continuously into slotting.



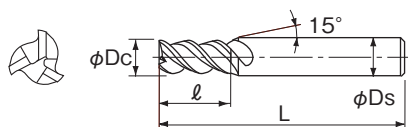
超硬 GS **40°** **G** **h6** **3-16**

工具材料 コーティング ねじれ角 キャッシュランド シャンク磨削径 外径範囲



超硬 X's **50°** **G** **h6** **1-16**

工具材料 コーティング ねじれ角 キャッシュランド シャンク磨削径 外径範囲



LIST 9432

切削条件 Cutting Condition **▶D-103**

オーダ方法 商品記号

単位 (Unit) : mm

商品記号 Code	外径 Dc	刃長 ℓ	全長 L	シャンク径 Ds	在庫 Stock	参考価格(円) Price (¥)
GSSLT3030SF	3	8	50	6	●	5,320
GSSLT3040SF	4	11				5,770
GSSLT3050SF	5	13	60	6,200		
GSSLT3060SF	6	19	80	6,420		
GSSLT3080SF	8			8,360		
GSSLT3100SF	10	22	90	9,720		
GSSLT3120SF	12	26	12	14,300		
GSSLT3160SF	16	32	115	30,100		

外径 Dc (mm)		許容差 Tolerance (mm)
を超え Above	以下 Up to	
3	3	0 ~ -0.015
		0 ~ -0.030

LIST 9338

切削条件 Cutting Condition **▶D-104**

オーダ方法 商品記号

単位 (Unit) : mm

商品記号 Code	外径 Dc	刃長 ℓ	全長 L	シャンク径 Ds	在庫 Stock	参考価格(円) Price (¥)
GEOSLT1	1	3	50	4	●	5,850
GEOSLT1.5	1.5	4				5,850
GEOSLT2	2	6				5,790
GEOSLT2.5	2.5	8				6,500
GEOSLT3	3					5,550
GEOSLT3.5	3.5	10				6,430
GEOSLT4	4	11	6	5,770		
GEOSLT4.5	4.5			6,830		
GEOSLT5	5	13	60	6,200		
GEOSLT5.5	5.5			7,430		
GEOSLT6	6			6,420		
GEOSLT6.5	6.5	16	70	8		8,360
GEOSLT7	7					7,570
GEOSLT7.5	7.5	19	90	10		9,210
GEOSLT8	8					8,360
GEOSLT8.5	8.5					11,700
GEOSLT9	9	22	100	12	9,700	
GEOSLT9.5	9.5				12,800	
GEOSLT10	10	26	110	16	9,720	
GEOSLT11	11				14,100	
GEOSLT12	12	32	115	16	14,300	
GEOSLT13	13				18,200	
GEOSLT14	14				20,000	
GEOSLT15	15				25,300	
GEOSLT16	16				30,100	

外径 Dc (mm)		許容差 Tolerance (mm)
を超え Above	以下 Up to	
	3	-0.014 ~ -0.028
3	6	-0.020 ~ -0.038
6	10	-0.025 ~ -0.047
10		-0.032 ~ -0.059

一般構造用鋼	炭素鋼	合金鋼	プハードン鋼	調質鋼 ダイス鋼	高硬度鋼
SS400	S45C S50C	SCM SCR	NAK	30~45HRC	45~55HRC 55~60HRC
○	○	○	○	○	—
高硬度鋼	ステンレス鋼	Ti合金 耐熱合金	鋳鉄	アルミ合金	銅合金 グラファイト
60~66HRC	SUS304 SUS316	SUS420	FC FCD	Al AC/ADC	Cu Graphite
—	○	○	○	—	—

◎:最適 Excellent ○:適用 Good ×:不適 Not Used - :推奨しません Not recommended

一般構造用鋼	炭素鋼	合金鋼	プハードン鋼	調質鋼 ダイス鋼	高硬度鋼
SS400	S45C S50C	SCM SCR	NAK	30~45HRC	45~55HRC 55~60HRC
○	○	○	○	○	—
高硬度鋼	ステンレス鋼	Ti合金 耐熱合金	鋳鉄	アルミ合金	銅合金 グラファイト
60~66HRC	SUS304 SUS316	SUS420	FC FCD	Al AC/ADC	Cu Graphite
—	○	○	○	—	—

◎:最適 Excellent ○:適用 Good ×:不適 Not Used - :推奨しません Not recommended

新商品

超硬ドリル

ハイスドリル

タップ

超硬
エンドミル

ハイス
エンドミル

切断工具

バック・
セット商品
その他

精密工具

技術資料
索引

GSXVLSLT3-2.5D

GSX MILL VL スロット 2.5D
GSX MILL VL SLOT 2.5D

切削条件 Cutting Condition ▶D-105

超硬
工具材料

GXII
コーティング

49°/51°
ねじれ角

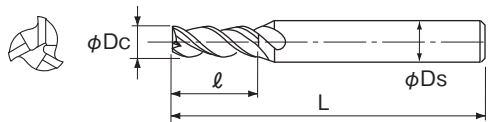
G
ギャッシュランド

h6
シャンク径許容差

3-16
外径範囲

●びびりを抑制し、穴加工から溝切削へ連続高能率加工ができます。

This end mill suppresses chatter vibration. It is available for grooving continuously into slotting.



LIST 9198

オーダー方法 **商品記号**

単位 (Unit) : mm

商品記号 Code	外径 Dc	刃長 ℓ	全長 L	シャンク径 Ds	在庫 Stock	参考価格(円) Price (¥)
GSXVLSLT3030-2.5D	3.0	7.5	45	6	●	6,860
GSXVLSLT3031-2.5D	3.1	7.8			-	
GSXVLSLT3032-2.5D	3.2	8.0			-	
GSXVLSLT3033-2.5D	3.3	8.3			-	
GSXVLSLT3034-2.5D	3.4	8.5			-	
GSXVLSLT3035-2.5D	3.5	8.8			-	
GSXVLSLT3036-2.5D	3.6	9.0			-	
GSXVLSLT3037-2.5D	3.7	9.3			-	
GSXVLSLT3038-2.5D	3.8	9.5			-	
GSXVLSLT3039-2.5D	3.9	9.8			-	
GSXVLSLT3040-2.5D	4.0	10.0	●	7,230		
GSXVLSLT3041-2.5D	4.1	10.3	-			
GSXVLSLT3042-2.5D	4.2	10.5	-			
GSXVLSLT3043-2.5D	4.3	10.8	-			
GSXVLSLT3044-2.5D	4.4	11.0	-			
GSXVLSLT3045-2.5D	4.5	11.3	-			
GSXVLSLT3046-2.5D	4.6	11.5	-			
GSXVLSLT3047-2.5D	4.7	11.8	-			
GSXVLSLT3048-2.5D	4.8	12.0	-			
GSXVLSLT3049-2.5D	4.9	12.3	-			
GSXVLSLT3050-2.5D	5.0	12.5	●	7,710		
GSXVLSLT3051-2.5D	5.1	12.8	-			
GSXVLSLT3052-2.5D	5.2	13.0	-			
GSXVLSLT3053-2.5D	5.3	13.3	-			
GSXVLSLT3054-2.5D	5.4	13.5	-			
GSXVLSLT3055-2.5D	5.5	13.8	-			
GSXVLSLT3056-2.5D	5.6	14.0	-			
GSXVLSLT3057-2.5D	5.7	14.3	-			
GSXVLSLT3058-2.5D	5.8	14.5	-			
GSXVLSLT3059-2.5D	5.9	14.8	-			
GSXVLSLT3060-2.5D	6.0	15.0	●	8,380		
GSXVLSLT3061-2.5D	6.1	15.3	-			
GSXVLSLT3062-2.5D	6.2	15.5	-			
GSXVLSLT3063-2.5D	6.3	15.8	-			
GSXVLSLT3064-2.5D	6.4	16.0	-			
GSXVLSLT3065-2.5D	6.5	16.3	-			
GSXVLSLT3066-2.5D	6.6	16.5	-			
GSXVLSLT3067-2.5D	6.7	16.8	-			
GSXVLSLT3068-2.5D	6.8	17.0	-			
GSXVLSLT3069-2.5D	6.9	17.3	-			
GSXVLSLT3070-2.5D	7.0	17.5	●	10,800		
GSXVLSLT3071-2.5D	7.1	17.8	-			
GSXVLSLT3072-2.5D	7.2	18.0	-			
GSXVLSLT3073-2.5D	7.3	18.3	-			
GSXVLSLT3074-2.5D	7.4	18.5	-			
GSXVLSLT3075-2.5D	7.5	18.8	-			
GSXVLSLT3076-2.5D	7.6	19.0	-			
GSXVLSLT3077-2.5D	7.7	19.3	-			
GSXVLSLT3078-2.5D	7.8	19.5	-			
GSXVLSLT3079-2.5D	7.9	19.8	-			
GSXVLSLT3080-2.5D	8.0	20.0	●	10,300		
GSXVLSLT3081-2.5D	8.1	20.3	-			
GSXVLSLT3082-2.5D	8.2	20.5	-			
GSXVLSLT3083-2.5D	8.3	20.8	-			
GSXVLSLT3084-2.5D	8.4	21.0	-			
GSXVLSLT3085-2.5D	8.5	21.3	-			
GSXVLSLT3086-2.5D	8.6	21.5	-			
GSXVLSLT3087-2.5D	8.7	21.8	-			
GSXVLSLT3088-2.5D	8.8	22.0	-			
GSXVLSLT3089-2.5D	8.9	22.3	-			

商品記号 Code	外径 Dc	刃長 ℓ	全長 L	シャンク径 Ds	在庫 Stock	参考価格(円) Price (¥)
GSXVLSLT3090-2.5D	9.0	22.5	70	10	●	14,800
GSXVLSLT3091-2.5D	9.1	22.8			-	
GSXVLSLT3092-2.5D	9.2	23.0			-	
GSXVLSLT3093-2.5D	9.3	23.3			-	
GSXVLSLT3094-2.5D	9.4	23.5			-	
GSXVLSLT3095-2.5D	9.5	23.8			-	
GSXVLSLT3096-2.5D	9.6	24.0			-	
GSXVLSLT3097-2.5D	9.7	24.3			-	
GSXVLSLT3098-2.5D	9.8	24.5			-	
GSXVLSLT3099-2.5D	9.9	24.8			-	
GSXVLSLT3100-2.5D	10.0	25.0	●	14,100		
GSXVLSLT3105-2.5D	10.5	26.3	75	12	-	
GSXVLSLT3110-2.5D	11.0	27.5			-	
GSXVLSLT3115-2.5D	11.5	28.8			-	
GSXVLSLT3120-2.5D	12.0	30.0			●	17,500
GSXVLSLT3125-2.5D	12.5	31.3			-	
GSXVLSLT3130-2.5D	13.0	32.5			-	
GSXVLSLT3135-2.5D	13.5	33.8			-	
GSXVLSLT3140-2.5D	14.0	35.0			-	
GSXVLSLT3145-2.5D	14.5	36.3			-	
GSXVLSLT3150-2.5D	15.0	37.5			-	
GSXVLSLT3155-2.5D	15.5	38.8	-			
GSXVLSLT3160-2.5D	16.0	40.0	●	37,700		

外径 Dc (mm)		許容差 Tolerance (mm)
を超え Above	以下 Up to	
3	3	0 ~ -0.015
12	12	0 ~ -0.02
		0 ~ -0.03

一般 構造用鋼	炭素鋼	合金鋼	プレハード鋼	調質鋼 ダイス鋼	高硬度鋼	
SS400	S45C S50C	SCM SCR	NAK	30~45HRC	45~55HRC 55~60HRC	
◎	◎	◎	◎	◎	◎	
高硬度鋼	ステンレス鋼	Ti 合金 耐熱合金	鋳鉄	アルミ合金	銅合金	グラファイト
60~66HRC	SUS304 SUS316	SUS420	FC FCD	Al AC/ADC	Cu	Graphite
-	◎	○	◎	-	-	-

◎:最適 Excellent ○:適用 Good ×:不適 Not Used - :推奨しません Not recommended

GSX4C-1D

GSX MILL 4枚刃 1D

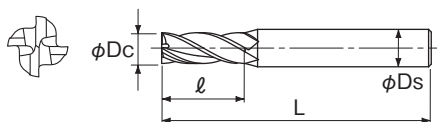
GSX MILL Four Flutes 1D

●生材のウェット加工から高硬度材の高速ドライ加工まで対応します。

This end mill can be done from wet milling in unhardened steel to high-speed dry process in hardened material.



超硬 GSX 30° G h6 1-20
 工具材料 コーティング ねじれ角 キャッシュランド シャンク径公差 外径範囲



LIST 9180

切削条件 Cutting Condition ▶ D-106

オーダ方法 商品記号

単位 (Unit) : mm

商品記号 Code	外径 Dc	刃長 ℓ	全長 L	シャンク径 Ds	在庫 Stock	参考価格(円) Price (¥)
GSX40100C-1D	1	1	40	4		3,800
GSX40150C-1D	1.5	1.5				3,800
GSX40200C-1D	2	2				2,850
GSX40250C-1D	2.5	2.5				2,850
GSX40300C-1D	3	3	45	6		2,950
GSX40350C-1D	3.5	3.5				5,900
GSX40400C-1D	4	4				3,200
GSX40450C-1D	4.5	4.5				6,280
GSX40500C-1D	5	5	50	8		3,500
GSX40550C-1D	5.5	5.5				6,980
GSX40600C-1D	6	6				3,800
GSX40700C-1D	7	7				8,900
GSX40800C-1D	8	8	60	10		5,900
GSX40900C-1D	9	9				9,980
GSX41000C-1D	10	10				7,800
GSX41200C-1D	12	12				9,800
GSX41400C-1D	14	14	70	12		21,200
GSX41500C-1D	15	15				26,900
GSX41600C-1D	16	16				32,000
GSX42000C-1D	20	20				46,800

外径 Dc (mm)		許容差 Tolerance (mm)
を超え Above	以下 Up to	
	3	0～-0.015
3	12	0～-0.020
12		0～-0.030

GSX4C-1.5D

GSX MILL 4枚刃 1.5D

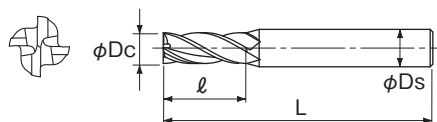
GSX MILL Four Flutes 1.5D

●生材のウェット加工から高硬度材の高速ドライ加工まで対応します。

This end mill can be done from wet milling in unhardened steel to high-speed dry process in hardened material.



超硬 GSX 30° G h6 1-20
 工具材料 コーティング ねじれ角 キャッシュランド シャンク径公差 外径範囲



LIST 9160

切削条件 Cutting Condition ▶ D-107

オーダ方法 商品記号

単位 (Unit) : mm

商品記号 Code	外径 Dc	刃長 ℓ	全長 L	シャンク径 Ds	在庫 Stock	参考価格(円) Price (¥)
GSX40100C-1.5D	1	1.5	40	4		3,800
GSX40150C-1.5D	1.5	2.3				3,800
GSX40200C-1.5D	2	3				2,850
GSX40250C-1.5D	2.5	3.8				2,850
GSX40300C-1.5D	3	4.5	45	6		2,950
GSX40350C-1.5D	3.5	5.3				5,900
GSX40400C-1.5D	4	6				3,200
GSX40450C-1.5D	4.5	6.8				6,280
GSX40500C-1.5D	5	7.5	50	8		3,500
GSX40550C-1.5D	5.5	8.3				6,980
GSX40600C-1.5D	6	9				3,800
GSX40700C-1.5D	7	11				8,900
GSX40800C-1.5D	8	12	60	10		5,900
GSX40900C-1.5D	9	14				9,980
GSX41000C-1.5D	10	15				7,800
GSX41200C-1.5D	12	18				9,800
GSX41400C-1.5D	14	21	70	12		21,200
GSX41500C-1.5D	15	23				26,900
GSX41600C-1.5D	16	24				32,000
GSX42000C-1.5D	20	30				46,800

外径 Dc (mm)		許容差 Tolerance (mm)
を超え Above	以下 Up to	
	3	0～-0.015
3	12	0～-0.020
12		0～-0.030

一般構造用鋼	炭素鋼	合金鋼	プハードン鋼	調質鋼 ダイス鋼	高硬度鋼
SS400	S45C S50C	SCM SCR	NAK	30～45HRC	45～55HRC 55～60HRC
◎	◎	◎	◎	◎	◎
高硬度鋼	ステンレス鋼	Ti合金 耐熱合金	鋳鉄	アルミ合金	銅合金 グラファイト
60～66HRC	SUS304 SUS316	SUS420	FC FCD	Al AC/ADC	Cu Graphite
—	◎	○	○	—	—

◎:最適 Excellent ○:適用 Good ×:不適 Not Used -:推奨しません Not recommended

一般構造用鋼	炭素鋼	合金鋼	プハードン鋼	調質鋼 ダイス鋼	高硬度鋼
SS400	S45C S50C	SCM SCR	NAK	30～45HRC	45～55HRC 55～60HRC
◎	◎	◎	◎	◎	◎
高硬度鋼	ステンレス鋼	Ti合金 耐熱合金	鋳鉄	アルミ合金	銅合金 グラファイト
60～66HRC	SUS304 SUS316	SUS420	FC FCD	Al AC/ADC	Cu Graphite
—	◎	○	○	—	—

◎:最適 Excellent ○:適用 Good ×:不適 Not Used -:推奨しません Not recommended

GSX4C-1D は底面加工におすすめです。
 GSX4C-1.5D 耐久性やチッピング対策におすすめです。

新商品

超硬ドリル

ハイスドリル

タップ

超硬
エンドミル

ハイス
エンドミル

切断工具

バック・
セット商品
その他

精密工具

技術資料
索引

GSX4C-2D

GSX MILL 4枚刃 2D

GSX MILL Four Flutes 2D

4GS

GS MILL 4枚刃

GS MILL Four Flutes

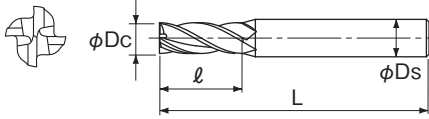
●生材から焼入材まで幅広く対応できます。溝・側面の仕上げ加工に適しています。

This end mill is suitable for workpiece materials from unhardened steel to hardened material, and finish milling.



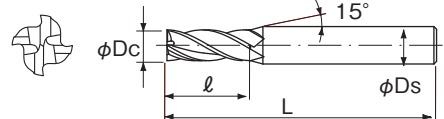
超硬 **GSX** **30°** **G** **h6** **1-20**

工具材料 コーティング ねじれ角 ギャッシュランド シャンク径許差 外径範囲



超硬 **GS** **30°** **S** **h6** **1-20**

工具材料 コーティング ねじれ角 シャープコーナ シャンク径許差 外径範囲



LIST 9172

切削条件 Cutting Condition ▶▶D-107

オーダ方法 商品記号

単位 (Unit) : mm

商品記号 Code	外径 Dc	刃長 ℓ	全長 L	シャンク径 Ds	在庫 Stock	参考価格(円) Price (¥)
GSX40100C-2D	1	2	40	4	●	3,800
GSX40150C-2D	1.5	3				3,800
GSX40200C-2D	2	4				2,850
GSX40250C-2D	2.5	5	45	6	●	2,850
GSX40300C-2D	3	6				2,950
GSX40350C-2D	3.5	7				5,900
GSX40400C-2D	4	8	50	8	●	3,200
GSX40450C-2D	4.5	9				6,280
GSX40500C-2D	5	10				3,500
GSX40550C-2D	5.5	11	60	8	●	6,980
GSX40600C-2D	6	12				3,800
GSX40700C-2D	7	14				8,900
GSX40800C-2D	8	16	70	10	●	5,900
GSX40900C-2D	9	18				9,980
GSX41000C-2D	10	20				7,800
GSX41200C-2D	12	24	75	12	●	9,800
GSX41400C-2D	14	28				21,200
GSX41500C-2D	15	30				26,900
GSX41600C-2D	16	32	90	16	●	32,000
GSX42000C-2D	20	40				100

LIST 9384

切削条件 Cutting Condition ▶▶D-108

オーダ方法 商品記号

単位 (Unit) : mm

商品記号 Code	外径 Dc	刃長 ℓ	全長 L	シャンク径 Ds	在庫 Stock	参考価格(円) Price (¥)
4GS1 × 4	1	2.5	40	4	●	3,290
4GS2 × 4	2	5				3,290
4GS3 × 6	3	7.5	45	6	●	3,340
4GS4 × 6	4	11				3,450
4GS5	5	13				3,690
4GS6	6	19	50	8	●	3,990
4GS8	8	22				5,650
4GS10	10	26	70	10	●	7,800
4GS12	12	32				9,450
4GS13	13	38	75	12	●	19,100
4GS14	14	45				21,200
4GS15	15	50	90	16	●	26,900
4GS16	16	60				32,000
4GS18	18	70	100	20	●	42,600
4GS20	20	80				46,800

商品記号 Code	外径 Dc	刃長 ℓ	全長 L	シャンク径 Ds	在庫 Stock	参考価格(円) Price (¥)
4GS1	1	2.5	38	3	●	3,290
4GS2	2	5				3,290
4GS3	3	7.5				3,340
4GS4	4	11	45	4	●	3,450

外径 Dc (mm)		許容差 Tolerance (mm)
を越え Above	以下 Up to	
	3	0 ~ 0.015
3	12	0 ~ 0.020
12		0 ~ 0.030

一般構造用鋼	炭素鋼	合金鋼	プレハード鋼	調質鋼 ダイス鋼	高硬度鋼	
SS400	S45C S50C	SCM SCR	NAK	30~45HRC	45~55HRC	55~60HRC
◎	◎	◎	◎	◎	◎	—
高硬度鋼	ステンレス鋼	Ti合金 耐熱合金	鋳鉄	アルミ合金	銅合金	グラファイト
60~66HRC	SUS304 SUS316	SUS420	FC FCD	Al AC/ADC	Cu	Graphite
—	◎	○	○	—	—	—

◎:最適 Excellent ○:適用 Good ×:不適 Not Used —:推奨しません Not recommended

新商品

超硬ドリル

ハイスドリル

タップ

超硬
エンドミル

ハイス
エンドミル

切断工具

バック・
セット商品
その他

精密工具

技術資料
索引

GSXVL4XT-2D

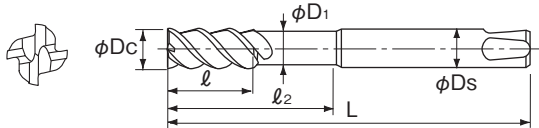
GSX MILL VL 2D エクストリームチャック用 Ti・SUS 用
GSX MILL VL 2D for X-Treme chuck for Ti・SUS

- びびり抑制と工具の抜けを防止する特殊シャンクの採用で高能率加工が可能です。

Realize high efficient milling by using special shank to suppress chattering and to prevent tools from falling out.



超硬 GSXII 43°/46° G h7 12-25
 工具材料 コーティング ねじれ角 キャッシュランド シャンク部特許 外径範囲



シャンク径φ12,16は、平取りは1面

切削条件 Cutting Condition **VD-109**

オーダー方法 商品記号

単位 (Unit) : mm

商品記号 Code	外径 Dc	刃長 l	首下長さ l ₂	首径 D ₁	全長 L	シャンク径 Ds	在庫 Stock
GSXVL4120XT-2D	12	24	30	11.5	90	12	□
GSXVL4140XT-2D	14	28	34	13.5	105	16	
GSXVL4150XT-2D	15	30	34.5	14.5			
GSXVL4160XT-2D	16	32	40	15.5	110		
GSXVL4180XT-2D	18	36	46	17.5	120	20	
GSXVL4200XT-2D	20	40	52	19.5	125		
GSXVL4220XT-2D	22	44	54	21.5	135	25	
GSXVL4250XT-2D	25	50	60.5	24.5	140		

4CE

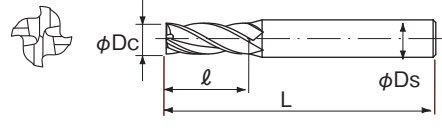
アンカー V 4枚刃
ANCHOR V Four Flutes

- 汎用超硬エンドミルです。
- 側面加工に適しています。

This is general carbide end mill for side milling.



超硬 30° S 下記 2-20
 工具材料 ねじれ角 シャープコーナ シャンク特許 外径範囲



LIST 9452

切削条件 Cutting Condition **VD-110**

オーダー方法 商品記号

単位 (Unit) : mm

商品記号 Code	外径 Dc	刃長 l	全長 L	シャンク径 Ds	在庫 Stock	参考価格 (円) Price (¥)
4CE2	2	6	50	4	●	3,980
4CE2.5	2.5	8				4,090
4CE3	3	10				4,090
4CE3.5	3.5	11				4,280
4CE4	4	13				4,280
4CE4.5	4.5	16		4,610		
4CE5	5	19		4,610		
4CE5.5	5.5	22		5,080		
4CE6	6	26		5,080		
4CE6.5	6.5	32		5,800		
4CE7	7	38	63	8	●	5,800
4CE7.5	7.5	44				6,570
4CE8	8	50				6,570
4CE8.5	8.5	56				7,540
4CE9	9	62				7,540
4CE9.5	9.5	68		8,820		
4CE10	10	74		8,820		
4CE11	11	80		10,200		
4CE12	12	86		11,200		
4CE13	13	92		13,100		
4CE14	14	98	14,700			
4CE15	15	104	18,700			
4CE16	16	110	22,600			
4CE17	17	116	26,300			
4CE18	18	122	26,300			
4CE19	19	128	31,600			
4CE20	20	134	33,000			

外径 Dc (mm)	許容差 Tolerance (mm)	
を超え Above	以下 Up to	
3	3	-0.005 ~ -0.028
6	6	-0.015 ~ -0.038
18	18	-0.020 ~ -0.047
18	18	-0.020 ~ -0.053

シャンク径 Ds (mm)	許容差 Tolerance (mm)
4 ~ 16	-0.003 ~ -0.010
20	-0.003 ~ -0.013

一般 構造用鋼	炭素鋼	合金鋼	プラーノン鋼	調質鋼 タイス鋼	高硬度鋼	
SS400	S45C S50C	SCM SCR	NAK	30 ~ 45HRC	45 ~ 55HRC	55 ~ 60HRC
○	○	○	○	○	—	—
高硬度鋼	ステンレス鋼	Ti 合金 耐熱合金	鋳鉄	アルミ合金	銅合金	グラファイト
60 ~ 66HRC	SUS304 SUS316	SUS420	FC FCD	Al AC/ADC	Cu	Graphite
—	—	—	○	○	○	—

◎:最適 Excellent ○:適用 Good ×:不適 Not Used —:推奨しません Not recommended

新商品

超硬ドリル

ハイスドリル

タップ

超硬
エンドミル

ハイス
エンドミル

切断工具

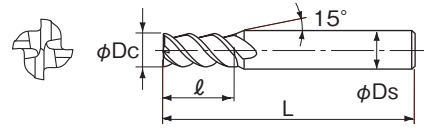
バック・
セット商品
その他

精密工具

技術資料
索引

- 溝加工で高送り高能率加工が可能です。
- 金型鋼から難削材まで幅広く対応します。

This end mill realizes feed speed of 2000mm/min, and is adaptable in workpiece material from carbon steel and mold steel to hard-to-cut material.



LIST 9322

オーダ方法 **商品記号**

単位 (Unit) : mm

商品記号 Code	外径 Dc	刃長 ℓ	全長 L	シャンク径 Ds	在庫 Stock	参考価格 (円) Price (¥)
4XSGEO2	2	6	50	4		6,030
4XSGEO2.1	2.1					6,810
4XSGEO2.2	2.2					6,810
4XSGEO2.3	2.3					6,810
4XSGEO2.4	2.4					6,810
4XSGEO2.5	2.5					6,190
4XSGEO2.6	2.6					6,810
4XSGEO2.7	2.7					6,810
4XSGEO2.8	2.8					6,810
4XSGEO2.9	2.9	6,810				
4XSGEO3	3	8	50	6		6,030
4XSGEO3.1	3.1					7,070
4XSGEO3.2	3.2					7,070
4XSGEO3.3	3.3					7,070
4XSGEO3.4	3.4					7,070
4XSGEO3.5	3.5					6,430
4XSGEO3.6	3.6					7,070
4XSGEO3.7	3.7					7,070
4XSGEO3.8	3.8					7,070
4XSGEO3.9	3.9	7,070				
4XSGEO4	4	10	60	6		6,330
4XSGEO4.1	4.1					7,510
4XSGEO4.2	4.2					7,510
4XSGEO4.3	4.3					7,510
4XSGEO4.4	4.4					7,510
4XSGEO4.5	4.5					6,830
4XSGEO4.6	4.6					7,510
4XSGEO4.7	4.7					7,510
4XSGEO4.8	4.8					7,510
4XSGEO4.9	4.9	7,510				
4XSGEO5	5	11	70	8		6,740
4XSGEO5.1	5.1					8,170
4XSGEO5.2	5.2					8,170
4XSGEO5.3	5.3					8,170
4XSGEO5.4	5.4					8,170
4XSGEO5.5	5.5					7,430
4XSGEO5.6	5.6					8,170
4XSGEO5.7	5.7					8,170
4XSGEO5.8	5.8					8,170
4XSGEO5.9	5.9	8,170				
4XSGEO6	6	12	80	8		7,100
4XSGEO6.1	6.1					9,200
4XSGEO6.2	6.2					9,200
4XSGEO6.3	6.3					9,200
4XSGEO6.4	6.4					9,200
4XSGEO6.5	6.5					9,200
4XSGEO6.6	6.6					9,200
4XSGEO6.7	6.7					9,200
4XSGEO6.8	6.8					9,200
4XSGEO6.9	6.9	9,200				
4XSGEO7	7	13	100	10		8,330
4XSGEO7.1	7.1					10,100
4XSGEO7.2	7.2					10,100
4XSGEO7.3	7.3					10,100
4XSGEO7.4	7.4					10,100
4XSGEO7.5	7.5					10,100
4XSGEO7.6	7.6					10,100
4XSGEO7.7	7.7					10,100
4XSGEO7.8	7.8					10,100
4XSGEO7.9	7.9	10,100				

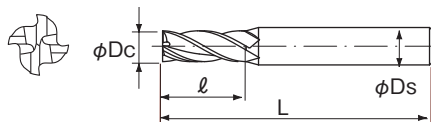
商品記号 Code	外径 Dc	刃長 ℓ	全長 L	シャンク径 Ds	在庫 Stock	参考価格 (円) Price (¥)
4XSGEO8	8	19	80	8		8,830
4XSGEO8.1	8.1					12,900
4XSGEO8.2	8.2					12,900
4XSGEO8.3	8.3					12,900
4XSGEO8.4	8.4					12,900
4XSGEO8.5	8.5					12,400
4XSGEO8.6	8.6					12,900
4XSGEO8.7	8.7					12,900
4XSGEO8.8	8.8					12,900
4XSGEO8.9	8.9	12,900				
4XSGEO9	9	22	90	10		10,700
4XSGEO9.1	9.1					14,100
4XSGEO9.2	9.2					14,100
4XSGEO9.3	9.3					14,100
4XSGEO9.4	9.4					14,100
4XSGEO9.5	9.5					14,100
4XSGEO9.6	9.6					14,100
4XSGEO9.7	9.7					14,100
4XSGEO9.8	9.8					14,100
4XSGEO9.9	9.9	14,100				
4XSGEO10	10	26	110	12		11,700
4XSGEO10.1	10.1					16,400
4XSGEO10.2	10.2					16,400
4XSGEO10.3	10.3					16,400
4XSGEO10.4	10.4					16,400
4XSGEO10.5	10.5					16,400
4XSGEO10.6	10.6					16,400
4XSGEO10.7	10.7					16,400
4XSGEO10.8	10.8					16,400
4XSGEO10.9	10.9	16,400				
4XSGEO11	11	32	125	16		14,100
4XSGEO11.1	11.1					16,800
4XSGEO11.2	11.2					16,800
4XSGEO11.3	11.3					16,800
4XSGEO11.4	11.4					16,800
4XSGEO11.5	11.5					16,800
4XSGEO11.6	11.6					16,800
4XSGEO11.7	11.7					16,800
4XSGEO11.8	11.8					16,800
4XSGEO11.9	11.9	16,800				
4XSGEO12	12	50	140	20		15,300
4XSGEO14	14					18,200
4XSGEO15	15					25,300
4XSGEO16	16					30,100
4XSGEO18	18					36,300
4XSGEO20	20					44,000
4XSGEO22	22					64,700
4XSGEO25	25					93,900
4XSGEO28	28					105,000
4XSGEO30	30	119,000				
4XSGEO32	32	170	175	32		132,000

外径 Dc (mm)		許容差 Tolerance (mm)
を超え Above	以下 Up to	
3	3	-0.014 ~ -0.028
6	6	-0.020 ~ -0.038
10	10	-0.025 ~ -0.047
10	10	-0.032 ~ -0.059



●生材から焼入材まで幅広く対応できます。側面加工に適しています。

This end mill is suitable for high-speed and long life milling of workpiece materials from unhardened steel to hardened material.



LIST 9472

オーダ方法 **商品記号**

単位 (Unit) : mm

商品記号 Code	外径 Dc	刃長 ℓ	全長 L	シャンク径 Ds	在庫 Stock
4PLXS2	2	6	40	4	□
4PLXS2.1	2.1				
4PLXS2.2	2.2				
4PLXS2.3	2.3				
4PLXS2.4	2.4				
4PLXS2.5	2.5				
4PLXS2.6	2.6				
4PLXS2.7	2.7				
4PLXS2.8	2.8	8	45	6	□
4PLXS2.9	2.9				
4PLXS3	3				
4PLXS3.1	3.1				
4PLXS3.2	3.2				
4PLXS3.3	3.3				
4PLXS3.4	3.4				
4PLXS3.5	3.5				
4PLXS3.6	3.6	10	50	8	□
4PLXS3.7	3.7				
4PLXS3.8	3.8				
4PLXS3.9	3.9				
4PLXS4	4				
4PLXS4.1	4.1				
4PLXS4.2	4.2				
4PLXS4.3	4.3				
4PLXS4.4	4.4	11	60	8	□
4PLXS4.5	4.5				
4PLXS4.6	4.6				
4PLXS4.7	4.7				
4PLXS4.8	4.8				
4PLXS4.9	4.9				
4PLXS5	5				
4PLXS5.1	5.1				
4PLXS5.2	5.2	13	70	10	□
4PLXS5.3	5.3				
4PLXS5.4	5.4				
4PLXS5.5	5.5				
4PLXS5.6	5.6				
4PLXS5.7	5.7				
4PLXS5.8	5.8				
4PLXS5.9	5.9				
4PLXS6	6	16	80	12	□
4PLXS6.1	6.1				
4PLXS6.2	6.2				
4PLXS6.3	6.3				
4PLXS6.4	6.4				
4PLXS6.5	6.5				
4PLXS6.6	6.6				
4PLXS6.7	6.7				
4PLXS6.8	6.8	19	90	16	□
4PLXS6.9	6.9				
4PLXS7	7				
4PLXS7.1	7.1				
4PLXS7.2	7.2				
4PLXS7.3	7.3				
4PLXS7.4	7.4				
4PLXS7.5	7.5				
4PLXS7.6	7.6	19	120	20	□
4PLXS7.7	7.7				
4PLXS7.8	7.8				
4PLXS7.9	7.9				

商品記号 Code	外径 Dc	刃長 ℓ	全長 L	シャンク径 Ds	在庫 Stock
4PLXS8	8	19	60	8	□
4PLXS8.1	8.1				
4PLXS8.2	8.2				
4PLXS8.3	8.3				
4PLXS8.4	8.4				
4PLXS8.5	8.5				
4PLXS8.6	8.6				
4PLXS8.7	8.7				
4PLXS8.8	8.8	70	10	□	
4PLXS8.9	8.9				
4PLXS9	9				
4PLXS9.1	9.1				
4PLXS9.2	9.2				
4PLXS9.3	9.3				
4PLXS9.4	9.4				
4PLXS9.5	9.5				
4PLXS9.6	9.6	22	12	□	
4PLXS9.7	9.7				
4PLXS9.8	9.8				
4PLXS9.9	9.9				
4PLXS10	10				
4PLXS10.5	10.5				
4PLXS11	11				
4PLXS11.5	11.5				
4PLXS12	12	26	16	□	
4PLXS12.5	12.5				
4PLXS13	13				
4PLXS14	14				
4PLXS15	15				
4PLXS16	16				
4PLXS17	17				
4PLXS18	18				
4PLXS19	19	32	20	□	
4PLXS20	20				
4PLXS22	22				
4PLXS24	24				
4PLXS25	25				

外径 Dc (mm)		許容差 Tolerance (mm)
を超え Above	以下 Up to	
	3	-0.014 ~ -0.028
3	6	-0.020 ~ -0.038
6	10	-0.025 ~ -0.047
10		-0.032 ~ -0.059

一般 構造用鋼	炭素鋼	合金鋼	プハードン鋼	調質鋼 ダイス鋼	高硬度鋼	
SS400	S45C S50C	SCM SCR	NAK	30~45HRC	45~55HRC	55~60HRC
○	◎	◎	◎	◎	○	—
高硬度鋼	ステンレス鋼	Ti 合金 耐熱合金	鋳鉄	アルミ合金	銅合金	グラファイト
60~66HRC	SUS304 SUS316	SUS420	FC FCD	Al AC/ADC	Cu	Graphite
—	○	○	○	—	—	—

◎:最適 Excellent ○:適用 Good ×:不適 Not Used —:推奨しません Not recommended

※コーティングは近日中に変更となります。コーティングの色が写真とは異なる事もありますのでご了承ください。

The coating will be soon change. The color of the coating may be different from the photo, so please understand. There is no problem in performance at all.

4PLXS は GSX4P-2.5D (D-32)、4GS (D-26) が相当類似品になります。溝加工には GSX4C-1.5D (D-25)、GSX4C-2D (D-26)、4XS GEO (D-28) がおすすめです。

新商品

超硬ドリル

ハイスドリル

タップ

超硬
エンドミル

ハイス
エンドミル

切断工具

バック・
セット商品
その他

精密工具

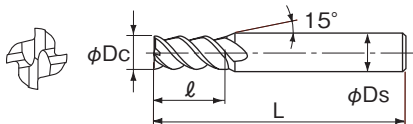
技術資料
索引

GSXVL4-2.5D

GSX MILL VL 2.5D
GSX MILL VL 2.5D

●不等分割、不等リードの採用で高速高能率加工時に発生しやすいびびりを抑制します。

Using unequal spacing of teeth and variable leads suppresses the chattering that often occurs during high-speed and high-productivity work.

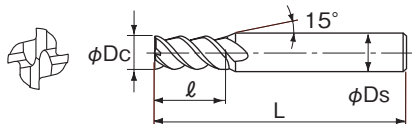


GSXVL4T-2.5D

GSX MILL VL 2.5D Ti・SUS 用
GSX MILL VL 2.5D for Ti・SUS

●不等分割、不等リードの採用と切れ味良好な刃先形状で、びびりを抑制し耐熱合金に適しています。

Suitable for difficult materials such as heat-resistant alloy it has unequal tooth spacing and variable leads and a cutting edge shape with good bite to suppress chattering.



LIST 9188

切削条件 Cutting Condition: D-111

オーダ方法 商品記号

単位 (Unit) : mm

商品記号 Code	外径 Dc	刃長 ℓ	全長 L	シャンク径 Ds	在庫 Stock	参考価格(円) Price (¥)
GSXVL4030-2.5D	3	7.5	45	6	●	6,860
GSXVL4040-2.5D	4	10	45			7,230
GSXVL4050-2.5D	5	12.5	50	8	●	7,710
GSXVL4060-2.5D	6	15	50			8,380
GSXVL4070-2.5D	7	17.5	60	8	□	-
GSXVL4080-2.5D	8	20			●	10,300
GSXVL4090-2.5D	9	22.5	70	10	□	-
GSXVL4100-2.5D	10	25			●	14,100
GSXVL4110-2.5D	11	27.5	75	12	□	-
GSXVL4120-2.5D	12	30			●	17,500
GSXVL4130-2.5D	13	32.5	90	16	□	-
GSXVL4150-2.5D	15	37.5			●	37,700
GSXVL4160-2.5D	16	40	100	20	□	-
GSXVL4180-2.5D	18	45			●	-
GSXVL4200-2.5D	20	50			●	54,700

外径許容差 Tolerance (mm)
0.015 ~ 0

LIST 9190

切削条件 Cutting Condition: D-112

オーダ方法 商品記号

単位 (Unit) : mm

商品記号 Code	外径 Dc	刃長 ℓ	全長 L	シャンク径 Ds	在庫 Stock	参考価格(円) Price (¥)
GSXVL4030T-2.5D	3	7.5	45	6	●	6,860
GSXVL4040T-2.5D	4	10	45			7,230
GSXVL4050T-2.5D	5	12.5	50	8	●	7,710
GSXVL4060T-2.5D	6	15	50			8,380
GSXVL4070T-2.5D	7	17.5	60	8	□	-
GSXVL4080T-2.5D	8	20			●	10,300
GSXVL4090T-2.5D	9	22.5	70	10	□	-
GSXVL4100T-2.5D	10	25			●	14,100
GSXVL4110T-2.5D	11	27.5	75	12	□	-
GSXVL4120T-2.5D	12	30			●	17,500
GSXVL4130T-2.5D	13	32.5	90	16	□	-
GSXVL4150T-2.5D	15	37.5			●	37,700
GSXVL4160T-2.5D	16	40	100	20	□	-
GSXVL4180T-2.5D	18	45			●	-
GSXVL4200T-2.5D	20	50			●	54,700

外径 Dc (mm)		許容差 Tolerance (mm)
を超え Above	以下 Up to	
	3	0 ~ 0.015
3	12	0 ~ 0.020
12		0 ~ 0.030

一般構造用鋼	炭素鋼	合金鋼	プレハード鋼	調質鋼 ダイス鋼	高硬度鋼	
SS400	S45C S50C	SCM SCR	NAK	30~45HRC	45~55HRC	55~60HRC
◎	◎	◎	◎	◎	◎	○
高硬度鋼	ステンレス鋼	Ti合金 耐熱合金	鋳鉄	アルミ合金	銅合金	グラファイト
60~66HRC	SUS304 SUS316	SUS420	FC FCD	Al AC/ADC	Cu	Graphite
-	-	-	◎	-	-	-

◎:最適 Excellent ○:適用 Good ×:不適 Not Used -:推奨しません Not recommended

一般構造用鋼	炭素鋼	合金鋼	プレハード鋼	調質鋼 ダイス鋼	高硬度鋼	
SS400	S45C S50C	SCM SCR	NAK	30~45HRC	45~55HRC	55~60HRC
-	-	-	-	-	-	-
高硬度鋼	ステンレス鋼	Ti合金 耐熱合金	鋳鉄	アルミ合金	銅合金	グラファイト
60~66HRC	SUS304 SUS316	SUS420	FC FCD	Al AC/ADC	Cu	Graphite
-	◎	◎	-	-	-	-

◎:最適 Excellent ○:適用 Good ×:不適 Not Used -:推奨しません Not recommended

新商品

超硬ドリル

ハイスドリル

タップ

超硬
エンドミル

ハイス
エンドミル

切断工具

バック・
セット商品
その他

精密工具

技術資料
索引

GSX4C-2.5D

GSX MILL 4枚刃 2.5D
GSX MILL Four Flutes 2.5D

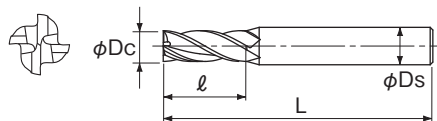
切削条件 Cutting Condition ▶▶D-113

超硬 GSX 30° G h6 1-20 外径範囲

工具材料 コーティング ねじれ角 キャッシュランド シャンク径管理

●生材のウェット加工から高硬度材のドライ加工まで対応します。

This end mill can be done from wet milling in unhardened steel to dry process in hardened material.



LIST 9174

オーダー方法 **商品記号**

単位 (Unit) : mm

商品記号 Code	外径 Dc	刃長 ℓ	全長 L	シャンク径 Ds	在庫 Stock	参考価格(円) Price (¥)
GSX40100C-2.5D	1	2.5	40	4		3,800
GSX40110C-2.5D	1.1	2.8				6,180
GSX40120C-2.5D	1.2	3				4,300
GSX40130C-2.5D	1.3	3.3				6,180
GSX40140C-2.5D	1.4	3.5				6,180
GSX40150C-2.5D	1.5	3.8				3,800
GSX40160C-2.5D	1.6	4				6,180
GSX40170C-2.5D	1.7	4.3				6,180
GSX40180C-2.5D	1.8	4.5				4,300
GSX40190C-2.5D	1.9	4.8				6,180
GSX40200C-2.5D	2	5				2,850
GSX40210C-2.5D	2.1	5.3				6,180
GSX40220C-2.5D	2.2	5.5				6,180
GSX40230C-2.5D	2.3	5.8				6,180
GSX40240C-2.5D	2.4	6				6,180
GSX40250C-2.5D	2.5	6.3				2,850
GSX40260C-2.5D	2.6	6.5				6,690
GSX40270C-2.5D	2.7	6.8				6,690
GSX40280C-2.5D	2.8	7				6,690
GSX40290C-2.5D	2.9	7.3				6,690
GSX40300C-2.5D	3	7.5	2,950			
GSX40310C-2.5D	3.1	7.8	6,800			
GSX40320C-2.5D	3.2	8	6,800			
GSX40330C-2.5D	3.3	8.3	6,800			
GSX40340C-2.5D	3.4	8.5	6,800			
GSX40350C-2.5D	3.5	8.8	5,900			
GSX40360C-2.5D	3.6	9	6,800			
GSX40370C-2.5D	3.7	9.3	6,800			
GSX40380C-2.5D	3.8	9.5	6,800			
GSX40390C-2.5D	3.9	9.8	6,800			
GSX40400C-2.5D	4	10	3,200			
GSX40410C-2.5D	4.1	10.3	7,360			
GSX40420C-2.5D	4.2	10.5	7,360			
GSX40430C-2.5D	4.3	10.8	7,360			
GSX40440C-2.5D	4.4	11	7,360			
GSX40450C-2.5D	4.5	11.3	6,280			
GSX40460C-2.5D	4.6	11.5	7,360			
GSX40470C-2.5D	4.7	11.8	7,360			
GSX40480C-2.5D	4.8	12	7,360			
GSX40490C-2.5D	4.9	12.3	7,360			
GSX40500C-2.5D	5	12.5	3,500			
GSX40510C-2.5D	5.1	12.8	7,650			
GSX40520C-2.5D	5.2	13	7,650			
GSX40530C-2.5D	5.3	13.3	7,650			
GSX40540C-2.5D	5.4	13.5	7,650			
GSX40550C-2.5D	5.5	13.8	6,980			
GSX40560C-2.5D	5.6	14	7,650			
GSX40570C-2.5D	5.7	14.3	7,650			
GSX40580C-2.5D	5.8	14.5	7,650			
GSX40590C-2.5D	5.9	14.8	7,650			
GSX40600C-2.5D	6	15	3,800			
GSX40700C-2.5D	7	17.5	8,900			
GSX40800C-2.5D	8	20	5,900			
GSX40900C-2.5D	9	22.5	9,980			
GSX41000C-2.5D	10	25	7,800			
GSX41200C-2.5D	12	30	9,800			
GSX41300C-2.5D	13	32.5	19,100			
GSX41400C-2.5D	14	35	21,200			
GSX41500C-2.5D	15	37.5	26,900			
GSX41600C-2.5D	16	40	32,000			
GSX41800C-2.5D	18	45	42,600			
GSX42000C-2.5D	20	50	46,800			

外径 Dc (mm)		許容差 Tolerance (mm)
を超え Above	以下 Up to	
	3	0 ~ 0.015
3	12	0 ~ 0.020
12		0 ~ 0.030

新商品

超硬ドリル

ハイスドリル

タップ

超硬
エンドミル

ハイス
エンドミル

切断工具

バック・
セット商品
その他

精密工具

一般 構造用鋼	炭素鋼	合金鋼	プハードン鋼	調質鋼 ダイス鋼	高硬度鋼	
SS400	S45C S50C	SCM SCR	NAK	30~45HRC	45~55HRC	55~60HRC
◎	◎	◎	◎	◎	◎	○
高硬度鋼	ステンレス鋼	Ti 合金 耐熱合金	鋳鉄	アルミ合金	銅合金	グラファイト
60~66HRC	SUS304 SUS316	SUS420	FC FCD	Al AC/ADC	Cu	Graphite
—	◎	○	○	—	—	—

◎:最適 Excellent ○:適用 Good ×:不適 Not Used - :推奨しません Not recommended

技術資料
索引

GSX4P-2.5D

GSX MILL 4枚刃 2.5D Pタイプ

GSX MILL Four Flutes 2.5D P Type

GSX4C-3D

GSX MILL 4枚刃 3D

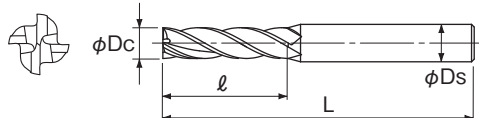
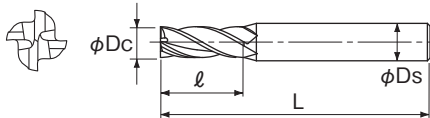
GSX MILL Four Flutes 3D

●生材から焼入材まで幅広く対応できます。溝・側面の仕上げ加工に適しています。

This end mill is suitable for workpiece materials from unhardened steel to hardened material, and finish milling.

●生材のウェット加工から高硬度材のドライ加工まで対応します。

This end mill can be done from wet milling in unhardened steel to dry process in hardened material.



LIST 9182

切削条件 Cutting Condition: **φD-108**

オーダ方法 商品記号 単位 (Unit) : mm

商品記号 Code	外径 Dc	刃長 ℓ	全長 L	シャンク径 Ds	在庫 Stock	参考価格(円) Price (¥)
GSX40100P-2.5D	1	2.5	40	4		3,800
GSX40150P-2.5D	1.5	3.8				3,800
GSX40200P-2.5D	2	5				2,850
GSX40250P-2.5D	2.5	6.3				2,850
GSX40300P-2.5D	3	7.5	45		2,950	
GSX40350P-2.5D	3.5	8.8			5,900	
GSX40400P-2.5D	4	10			3,200	
GSX40450P-2.5D	4.5	11.3			6,280	
GSX40500P-2.5D	5	12.5	50	6	3,500	
GSX40550P-2.5D	5.5	13.8			6,980	
GSX40600P-2.5D	6	15			3,800	
GSX40700P-2.5D	7	17.5			8,900	
GSX40800P-2.5D	8	20	60	8	5,900	
GSX40900P-2.5D	9	22.5			9,980	
GSX41000P-2.5D	10	25			7,800	
GSX41200P-2.5D	12	30			9,800	
GSX41400P-2.5D	14	35	70	10	21,200	
GSX41500P-2.5D	15	37.5			26,900	
GSX41600P-2.5D	16	40			32,000	
GSX42000P-2.5D	20	50			46,800	
GSX41000P-2.5D	10	25	75	12	9,800	
GSX41200P-2.5D	12	30			21,200	
GSX41400P-2.5D	14	35			26,900	
GSX41500P-2.5D	15	37.5			32,000	
GSX41600P-2.5D	16	40	90	16	32,000	
GSX41800P-2.5D	18	45			46,800	
GSX42000P-2.5D	20	50			46,800	
GSX42500P-2.5D	25	62.5			46,800	

LIST 9162

切削条件 Cutting Condition: **φD-113**

オーダ方法 商品記号 単位 (Unit) : mm

商品記号 Code	外径 Dc	刃長 ℓ	全長 L	シャンク径 Ds	在庫 Stock	参考価格(円) Price (¥)
GSX40100C-3D	1	3	40	4		3,800
GSX40150C-3D	1.5	4.5				3,800
GSX40200C-3D	2	6				2,850
GSX40250C-3D	2.5	7.5				2,850
GSX40300C-3D	3	9	50	6	2,950	
GSX40400C-3D	4	12			3,200	
GSX40500C-3D	5	15			3,500	
GSX40600C-3D	6	18			6,280	
GSX40800C-3D	8	24	70	8	5,900	
GSX41000C-3D	10	30			7,800	
GSX41200C-3D	12	36			9,800	
GSX41600C-3D	16	48			32,000	
GSX42000C-3D	20	60	120	20	46,800	

外径 Dc (mm)		許容差 Tolerance (mm)
を越え Above	以下 Up to	
	3	0 ~ 0.015
3	12	0 ~ 0.020
12		0 ~ 0.030

外径 Dc (mm)		許容差 Tolerance (mm)
を越え Above	以下 Up to	
	3	0 ~ 0.015
3	12	0 ~ 0.020
12		0 ~ 0.030

一般構造用鋼	炭素鋼	合金鋼	プレハド鋼	調質鋼 ダイス鋼	高硬度鋼	
SS400	S45C S50C	SCM SCR	NAK	30~45HRC	45~55HRC	55~60HRC
◎	◎	◎	◎	◎	◎	—
高硬度鋼	ステンレス鋼	Ti合金 耐熱合金	鋳鉄	アルミ合金	銅合金	グラファイト
60~66HRC	SUS304 SUS316	SUS420	FC FCD	Al AC/ADC	Cu	Graphite
—	◎	○	○	—	—	—

一般構造用鋼	炭素鋼	合金鋼	プレハド鋼	調質鋼 ダイス鋼	高硬度鋼	
SS400	S45C S50C	SCM SCR	NAK	30~45HRC	45~55HRC	55~60HRC
◎	◎	◎	◎	◎	◎	—
高硬度鋼	ステンレス鋼	Ti合金 耐熱合金	鋳鉄	アルミ合金	銅合金	グラファイト
60~66HRC	SUS304 SUS316	SUS420	FC FCD	Al AC/ADC	Cu	Graphite
—	◎	○	○	—	—	—

◎:最適 Excellent ○:適用 Good ×:不適 Not Used -:推奨しません Not recommended

◎:最適 Excellent ○:適用 Good ×:不適 Not Used -:推奨しません Not recommended

新商品

超硬ドリル

ハイスドリル

タップ

超硬
エンドミル

ハイス
エンドミル

切断工具

バック・
セット商品
その他

精密工具

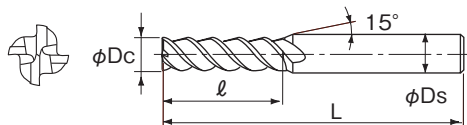
技術資料
索引

●生材から高硬度鋼まで幅広く対応できます。

This end mill is suitable for high-speed and long life milling.



超硬 **X's** **40°** **G** **h6** **2-20**
 工具材料 コーティング ねじれ角 キャッシュランド シャンク許容差 外径範囲



LIST 9350

オーダ方法 商品記号

切削条件 Cutting Condition ▶▶D-113

単位 (Unit) : mm

商品記号 Code	外径 Dc	刃長 ℓ	全長 L	シャンク径 Ds	在庫 Stock	参考価格 (円) Price (¥)
4GEOM2	2	10	50	4	●	7,310
4GEOM3	3	15		6		7,140
4GEOM4	4	17	60	6	●	7,770
4GEOM6	6	20		8		9,360
4GEOM8	8	30	80	8	●	11,500
4GEOM10	10	34	90	10	●	15,300
4GEOM12	12	40	115	12	●	19,300
4GEOM16	16	50		16		38,100
4GEOM20	20	56	125	20	●	55,700

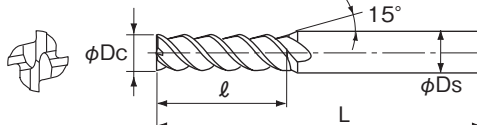
外径 Dc (mm)		許容差 Tolerance (mm)
を超え Above	以下 Up to	
	3	-0.014 ~ -0.028
3	6	-0.020 ~ -0.038
6	10	-0.025 ~ -0.047
10		-0.032 ~ -0.059

●びびりを抑制し、高効率加工が可能な鋼用ロング刃長エンドミルです。

Long cutting length end mill for steel suppresses chattering and is very efficient.



超硬 **GSXII** **41°/43°** **G** **h6** **3-20**
 工具材料 コーティング ねじれ角 キャッシュランド シャンク許容差 外径範囲



切削条件 Cutting Condition ▶▶D-114

オーダ方法 商品記号

単位 (Unit) : mm

商品記号 Code	外径 Dc	刃長 ℓ	全長 L	シャンク径 Ds	在庫 Stock
GSXVL4030-4D	3	12	50	6	□
GSXVL4040-4D	4	16			
GSXVL4050-4D	5	20	60	8	□
GSXVL4060-4D	6	24			
GSXVL4080-4D	8	32	80	8	□
GSXVL4100-4D	10	40	90	10	□
GSXVL4120-4D	12	48	100	12	□
GSXVL4160-4D	16	64	120	16	□
GSXVL4200-4D	20	80	140	20	□

外径許容差 Tolerance (mm)
0.015 ~ 0

一般構造用鋼	炭素鋼	合金鋼	ブレード鋼	調質鋼 ダイス鋼	高硬度鋼	
SS400	S45C S50C	SCM SCR	NAK	30~45HRC	45~55HRC	55~60HRC
○	○	○	○	○	○	—
高硬度鋼	ステンレス鋼	Ti合金 耐熱合金	鋳鉄	アルミ合金	銅合金	グラファイト
60~66HRC	SUS304 SUS316	SUS420	FC FCD	Al AC/ADC	Cu	Graphite
—	○	○	○	—	—	—

◎:最適 Excellent ○:適用 Good ×:不適 Not Used -:推奨しません Not recommended

一般構造用鋼	炭素鋼	合金鋼	ブレード鋼	調質鋼 ダイス鋼	高硬度鋼	
SS400	S45C S50C	SCM SCR	NAK	30~45HRC	45~55HRC	55~60HRC
○	○	○	○	○	○	○
高硬度鋼	ステンレス鋼	Ti合金 耐熱合金	鋳鉄	アルミ合金	銅合金	グラファイト
60~66HRC	SUS304 SUS316	SUS420	FC FCD	Al AC/ADC	Cu	Graphite
—	—	—	○	—	—	—

◎:最適 Excellent ○:適用 Good ×:不適 Not Used -:推奨しません Not recommended

GSXVL4T-4D

GSX MILL VL 4D Ti・SUS 用

GSX MILL VL 4D for Ti・SUS

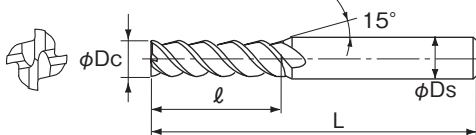
GSX4C-4D

GSX MILL 4枚刃 4D

GSX MILL Four Flutes 4D

●びびりを抑制し、ロング刃長で高効率加工が可能です。

Suppress chattering, do high-performance work with long cutting length.



切削条件 Cutting Condition: ●D-114

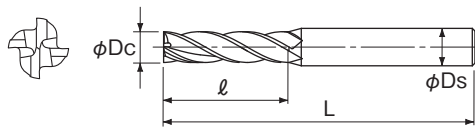
オーダ方法 商品記号 単位 (Unit): mm

商品記号 Code	外径 Dc	刃長 ℓ	全長 L	シャンク径 Ds	在庫 Stock
GSXVL4030T-4D	3	12	50	6	□
GSXVL4040T-4D	4	16			
GSXVL4050T-4D	5	20	60	8	
GSXVL4060T-4D	6	24			
GSXVL4080T-4D	8	32	80	8	
GSXVL4100T-4D	10	40	90	10	
GSXVL4120T-4D	12	48	100	12	
GSXVL4160T-4D	16	64	120	16	
GSXVL4200T-4D	20	80	140	20	

外径 Dc (mm)		許公差 Tolerance (mm)
を越え Above	以下 Up to	
	3	0 ~ 0.015
	3 ~ 12	0 ~ 0.020
	12	0 ~ 0.030

●生材のウェット加工から高硬度材のドライ加工まで対応します。

This end mill can be done from wet milling in unhardened steel to dry process in hardened material.



切削条件 Cutting Condition: ●D-115

LIST 9164
オーダ方法 商品記号 単位 (Unit): mm

商品記号 Code	外径 Dc	刃長 ℓ	全長 L	シャンク径 Ds	在庫 Stock	参考価格(円) Price (¥)
GSX40100C-4D	1	4	40	4	●	5,800
GSX40150C-4D	1.5	6				5,800
GSX40200C-4D	2	8	50	6		4,140
GSX40250C-4D	2.5	10				4,140
GSX40300C-4D	3	12	80	8		4,220
GSX40400C-4D	4	16	90	10		4,510
GSX40500C-4D	5	20	100	12		4,830
GSX40600C-4D	6	24	120	16		5,400
GSX40800C-4D	8	32	140	20		9,200
GSX41000C-4D	10	40	160	20		11,500
GSX41200C-4D	12	48	180	24	16,000	
GSX41600C-4D	16	64	240	32	46,400	
GSX42000C-4D	20	80	300	40	75,400	

外径 Dc (mm)		許公差 Tolerance (mm)
を越え Above	以下 Up to	
	3	0 ~ 0.015
	3 ~ 12	0 ~ 0.020
	12	0 ~ 0.030

新商品

超硬ドリル

ハイスドリル

タップ

超硬
エンドミル

ハイス
エンドミル

切断工具

バック・
セット商品
その他

精密工具

技術資料
索引

一般 構造用鋼	炭素鋼	合金鋼	プレハード鋼	調質鋼 ダイス鋼	高硬度鋼	
SS400	S45C S50C	SCM SCR	NAK	30~45HRC	45~55HRC	55~60HRC
—	—	—	—	—	—	—
高硬度鋼	ステンレス鋼	Ti 合金 耐熱合金	鋳鉄	アルミ合金	銅合金	グラファイト
60~66HRC	SUS304 SUS316	SUS420	FC FCD	Al AC/ADC	Cu	Graphite
—	◎	◎	—	—	—	—

◎:最適 Excellent ○:適用 Good ×:不適 Not Used -:推奨しません Not recommended

一般 構造用鋼	炭素鋼	合金鋼	プレハード鋼	調質鋼 ダイス鋼	高硬度鋼	
SS400	S45C S50C	SCM SCR	NAK	30~45HRC	45~55HRC	55~60HRC
◎	◎	◎	◎	◎	◎	—
高硬度鋼	ステンレス鋼	Ti 合金 耐熱合金	鋳鉄	アルミ合金	銅合金	グラファイト
60~66HRC	SUS304 SUS316	SUS420	FC FCD	Al AC/ADC	Cu	Graphite
—	◎	○	○	—	—	—

◎:最適 Excellent ○:適用 Good ×:不適 Not Used -:推奨しません Not recommended

GSXVL4XT-4D

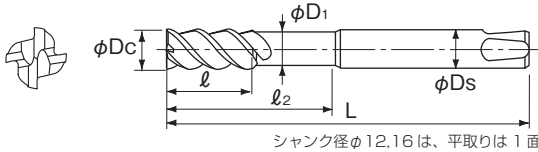
GSX MILL VL 4D エクストリームチャック用 Ti・SUS 用
GSX MILL VL 4D for X-Treme chuck for Ti・SUS

SL4GEO

X's ミル ジョロング
X's-mill Geo Long

●びびり抑制と工具の抜けを防止する特殊シャンクの採用で高能率加工が可能なロング刃長エンドミルです。

High efficient end mills with long teeth length as well as special shank to suppress chattering and to prevent tools from falling out.



切削条件 Cutting Condition ▶▶D-109

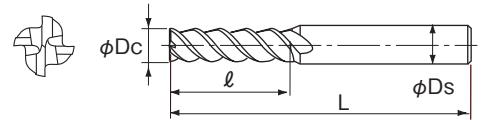
オーダ方法 商品記号

単位 (Unit) : mm

商品記号 Code	外径 Dc	刃長 ℓ	首下長さ ℓ ₂	首径 D ₁	全長 L	シャンク径 Ds	在庫 Stock
GSXVL4120XT-4D	12	48	55	11.5	115	12	□
GSXVL4140XT-4D	14	56	64	13.5	135	16	
GSXVL4150XT-4D	15	60	69.5	14.5	140	20	
GSXVL4160XT-4D	16	64	70	15.5			
GSXVL4180XT-4D	18	72	81	17.5	155	25	
GSXVL4200XT-4D	20	80	92	19.5	165		
GSXVL4220XT-4D	22	88	99	21.5	180		
GSXVL4250XT-4D	25	100	110.5	24.5	190		

●幅の広い側面や深い位置の側面加工に適しています。

This end mill is used in long side milling.



LIST 9388

切削条件 Cutting Condition ▶▶D-115

オーダ方法 商品記号

単位 (Unit) : mm

商品記号 Code	外径 Dc	刃長 ℓ	全長 L	シャンク径 Ds	在庫 Stock	参考価格 (円) Price (¥)
SL4GEO3	3	18	60	6	●	7,480
SL4GEO4	4	20				8,550
SL4GEO6	6	25	9,090			
SL4GEO8	8	35	80	8		11,100
SL4GEO10	10	45	100	10		15,800
SL4GEO12	12	55	120	12		20,200
SL4GEO16	16	65	135	16		43,100
SL4GEO20	20	75	155	20		47,200

外径 Dc (mm)		許容差 Tolerance (mm)
を超え Above	以下 Up to	
	3	-0.014 ~ -0.028
3	6	-0.020 ~ -0.038
6	10	-0.025 ~ -0.047
10		-0.032 ~ -0.059

新商品

超硬ドリル

ハイスドリル

タップ

超硬
エンドミル

ハイス
エンドミル

切断工具

バック・
セット商品
その他

精密工具

技術資料
索引

一般 構造用鋼	炭素鋼	合金鋼	プハードン鋼	調質鋼 ダイス鋼	高硬度鋼	
SS400	S45C S50C	SCM SCR	NAK	30~45HRC	45~55HRC	55~60HRC
◎	◎	◎	◎	◎	○	—
高硬度鋼 60~66HRC	ステンレス鋼 SUS304 SUS316	Ti 合金 耐熱合金 SUS420	鋳鉄 FC FCD	アルミ合金 Al AC/ADC	銅合金 Cu	グラファイト Graphite
—	◎	○	○	—	—	—

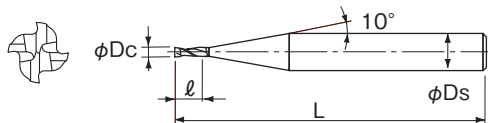
◎:最適 Excellent ○:適用 Good ×:不適 Not Used —:推奨しません Not recommended

4MNE

超硬ミニスクエア エンドミル 4枚刃 Carbide Mini-Square End Mills Four Flutes

- 超硬ソリッドタイプの小径エンドミルです。
- 精密金型や精密部品の側面加工に適しています。

This is miniature carbide end mill for precision molds or precision parts.



LIST 9296

切削条件 Cutting Condition: **→D-101**

オーダー方法 商品記号

単位 (Unit) : mm

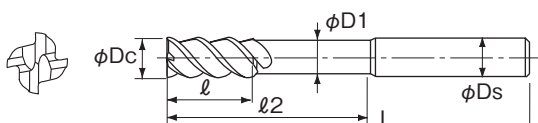
商品記号 Code	外径 Dc	刃長 ℓ	全長 L	シャンク径 Ds	在庫 Stock	参考価格(円) Price (¥)
4MNE1	1	3	40	4	●	5,460
4MNE1.1	1.1					5,990
4MNE1.2	1.2					5,990
4MNE1.3	1.3					5,990
4MNE1.4	1.4	5,990				
4MNE1.5	1.5	5				5,460
4MNE1.6	1.6					5,990
4MNE1.7	1.7					5,990
4MNE1.8	1.8		5,990			
4MNE1.9	1.9	5,990				
4MNE2	2	6	4,830			

GSXVLLS4-1.5D

GSX MILL VL ロングシャンク 1.5D GSX MILL VL Long Shank 1.5D

- 立ち壁、深彫り加工でもびびりを抑制し、高能率・高品位加工が可能です。鋼用です。

High performance and quality drilling are possible by suppressing chatter while working on vertical faces or shaping. For steel.



LIST 9114

切削条件 Cutting Condition: **→D-116**

オーダー方法 商品記号

単位 (Unit) : mm

商品記号 Code	外径 Dc	刃長 ℓ	首下長さ ℓ2	首径 D1	全長 L	シャンク径 Ds	在庫 Stock	参考価格(円) Price (¥)
GSXVLLS4030-1.5D	3	4.5	15	2.9	60	6	●	8,470
GSXVLLS4040-1.5D	4	6	20	3.8				8,910
GSXVLLS4050-1.5D	5	7.5	25	4.8				9,500
GSXVLLS4060-1.5D	6	9	30	5.8				10,400
GSXVLLS4070-1.5D	7	10.5	-	-				12,900
GSXVLLS4080-1.5D	8	12	40	7.7				12,900
GSXVLLS4090-1.5D	9	13.5	-	-	90	17,400		
GSXVLLS4100-1.5D	10	15	50	9.7	100	17,400		
GSXVLLS4110-1.5D	11	16.5	-	-	110	23,600		
GSXVLLS4120-1.5D	12	18	60	11.7	12	16	23,600	
GSXVLLS4130-1.5D	13	19.5	-	120			32,500	
GSXVLLS4160-1.5D	16	24	80	15.5	140	50,600		
GSXVLLS4170-1.5D	17	25.5	-	-	150	69,000		
GSXVLLS4200-1.5D	20	30	100	19.5	160	73,700		

外径許容差 Tolerance (mm)

0.015~0

新商品

超硬ドリル

ハイスドリル

タップ

超硬
エンドミル

ハイス
エンドミル

切断工具

バック・
セット商品
その他

精密工具

技術資料
索引

一般 構造用鋼	炭素鋼	合金鋼	プレハード鋼	調質鋼 ダイス鋼	高硬度鋼	
SS400	S45C S50C	SCM SCR	NAK	30~45HRC	45~55HRC	55~60HRC
○	○	○	○	○	—	—
高硬度鋼	ステンレス鋼	Ti合金 耐熱合金	鋳鉄	アルミ合金	銅合金	グラファイト
60~66HRC	SUS304 SUS316	SUS420	FC FCD	Al AC/ADC	Cu	Graphite
—	—	—	○	○	○	—

◎:最適 Excellent ○:適用 Good ×:不適 Not Used —:推奨しません Not recommended

一般 構造用鋼	炭素鋼	合金鋼	プレハード鋼	調質鋼 ダイス鋼	高硬度鋼	
SS400	S45C S50C	SCM SCR	NAK	30~45HRC	45~55HRC	55~60HRC
◎	◎	◎	◎	◎	◎	—
高硬度鋼	ステンレス鋼	Ti合金 耐熱合金	鋳鉄	アルミ合金	銅合金	グラファイト
60~66HRC	SUS304 SUS316	SUS420	FC FCD	Al AC/ADC	Cu	Graphite
—	—	—	◎	—	—	—

◎:最適 Excellent ○:適用 Good ×:不適 Not Used —:推奨しません Not recommended

GSXVLLS4T-1.5D

GSX MILL VL ロングシャンク 1.5D Ti・SUS 用
GSX MILL VL Long Shank 1.5D for Ti・SUS

4GEOLS

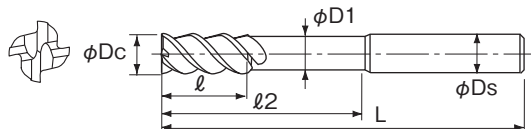
X's ミル ジオ ロングシャンク
X's-mill Geo Long Shank

●立ち壁、深彫り加工でもびびりを抑制し、高効率・高品位加工が可能です。

High performance and quality drilling are possible by suppressing chatter while working on vertical faces or shaping.



超硬 GSXII 43°/48° G h6 3-20 外径範囲
工具材料 コーティング ねじれ角 キャッシュランド シャンク径管理



LIST 9112

切削条件 Cutting Condition ▶D-117

オーダ方法

商品記号

単位 (Unit) : mm

商品記号 Code	外径 Dc	刃長 ℓ	首下長さ ℓ ₂	首径 D ₁	全長 L	シャンク径 Ds	在庫 Stock	参考価格(円) Price (¥)
GSXVLLS4030T-1.5D	3	4.5	15	2.9	60	6	●	8,470
GSXVLLS4040T-1.5D	4	6	20	3.8				8,910
GSXVLLS4050T-1.5D	5	7.5	25	4.8				9,500
GSXVLLS4060T-1.5D	6	9	30	5.8	80	8	●	10,400
GSXVLLS4070T-1.5D	7	10.5	-	-				12,900
GSXVLLS4080T-1.5D	8	12	40	7.7	90	10	●	12,900
GSXVLLS4090T-1.5D	9	13.5	-	-				17,400
GSXVLLS4100T-1.5D	10	15	50	9.7	120	12	●	17,400
GSXVLLS4110T-1.5D	11	16.5	-	-				23,600
GSXVLLS4120T-1.5D	12	18	60	11.7	150	16	●	23,600
GSXVLLS4130T-1.5D	13	19.5	-	-				32,500
GSXVLLS4160T-1.5D	16	24	80	15.5	200	20	●	50,600
GSXVLLS4170T-1.5D	17	25.5	-	-				69,000
GSXVLLS4200T-1.5D	20	30	100	19.5	160	20	●	73,700

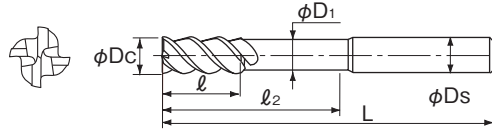
外径 Dc (mm)		許容差 Tolerance (mm)
を超え Above	以下 Up to	
	3	0~0.015
3	12	0~0.020
12		0~0.030

●深彫りでも高精度加工が可能です。

This end mill meets accurate surface in deep side face.



超硬 X's 45° G h6 3-20 外径範囲
工具材料 コーティング ねじれ角 キャッシュランド シャンク径管理



LIST 9346

切削条件 Cutting Condition ▶D-117

オーダ方法

商品記号

単位 (Unit) : mm

商品記号 Code	外径 Dc	刃長 ℓ	首下長さ ℓ ₂	首径 D ₁	全長 L	シャンク径 Ds	在庫 Stock	参考価格(円) Price (¥)
4GEOLS3	3	4.5	12	2.9	60	6	●	7,080
4GEOLS4	4	6	16	3.8				7,420
4GEOLS5	5	7.5	20	4.8				7,220
4GEOLS6	6	9	24	5.8	80	8	●	7,850
4GEOLS7	7	10.5	-	-				9,350
4GEOLS8	8	12	34	7.7	90	10	●	9,680
4GEOLS9	9	13.5	-	-				11,200
4GEOLS10	10	15	42	9.7	120	12	●	13,800
4GEOLS11	11	16.5	-	-				17,100
4GEOLS12	12	18	50	11.7	150	16	●	18,800
4GEOLS13	13	19.5	-	-				21,700
4GEOLS16	16	24	66	15.5	200	20	●	39,200
4GEOLS17	17	25.5	-	-				43,100
4GEOLS20	20	30	82	19.5	200	20	●	61,300

外径 Dc (mm)		許容差 Tolerance (mm)
を超え Above	以下 Up to	
	3	-0.014~0.028
3	6	-0.020~0.038
6	10	-0.025~0.047
10		-0.032~0.059

一般構造用鋼	炭素鋼	合金鋼	フハードン鋼	調質鋼	高硬度鋼
SS400	S45C S50C	SCM SCR	NAK	30~45HRC	45~55HRC 55~60HRC
—	—	—	—	—	—
高硬度鋼	ステンレス鋼	Ti 合金 耐熱合金	鋳鉄	アルミ合金	銅合金 グラファイト
60~66HRC	SUS304 SUS316	SUS420	FC FCD	Al AC/ADC	Cu Graphite
—	◎	◎	—	—	—

◎:最適 Excellent ○:適用 Good ×:不適 Not Used - :推奨しません Not recommended

一般構造用鋼	炭素鋼	合金鋼	フハードン鋼	調質鋼	高硬度鋼
SS400	S45C S50C	SCM SCR	NAK	30~45HRC	45~55HRC 55~60HRC
◎	◎	◎	◎	◎	—
高硬度鋼	ステンレス鋼	Ti 合金 耐熱合金	鋳鉄	アルミ合金	銅合金 グラファイト
60~66HRC	SUS304 SUS316	SUS420	FC FCD	Al AC/ADC	Cu Graphite
—	◎	○	○	—	—

◎:最適 Excellent ○:適用 Good ×:不適 Not Used - :推奨しません Not recommended

新商品

超硬ドリル

ハイスドリル

タップ

超硬
エンドミル

ハイス
エンドミル

切断工具

バック・
セット商品
その他

精密工具

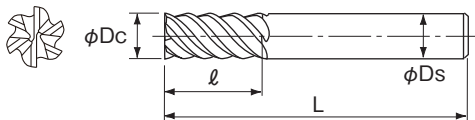
技術資料
索引

GSXVL6-2.5D

GSX MILL VL 多刃 2.5D
GSX MILL VL Multi-Flutes 2.5D

●不等分割、不等リードの採用で高速・高品位加工が可能です。鋼用です。

Using unequal spacing of teeth and variable leads make high-speed and high-quality work possible. For steel.



LIST 9118

切削条件 Cutting Condition ●▷D-118

オーダ方法 商品記号

単位 (Unit) : mm

商品記号 Code	外径 Dc	刃長 ℓ	全長 L	シャンク径 Ds	在庫 Stock	参考価格(円) Price (¥)
GSXVL6060-2.5D	6	15	50	6		10,100
GSXVL6080-2.5D	8	20	60	8		12,400
GSXVL6100-2.5D	10	25	70	10	●	17,000
GSXVL6120-2.5D	12	30	75	12		21,000
GSXVL6160-2.5D	16	40	90	16		41,500
GSXVL6200-2.5D	20	50	100	20		60,200

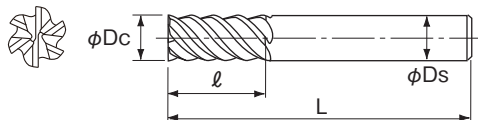
外径許容差 Tolerance (mm)
0.015~0

GSXVL6T-2.5D

GSX MILL VL 多刃 2.5D Ti・SUS 用
GSX MILL VL Multi-Flutes 2.5D for Ti・SUS

●不等分割、不等リードの採用で高速・高品位加工が可能です。

Using unequal spacing of teeth and variable leads make high-speed and high-quality work possible.



LIST 9116

切削条件 Cutting Condition ●▷D-118

オーダ方法 商品記号

単位 (Unit) : mm

商品記号 Code	外径 Dc	刃長 ℓ	全長 L	シャンク径 Ds	在庫 Stock	参考価格(円) Price (¥)
GSXVL6060T-2.5D	6	15	50	6		10,100
GSXVL6080T-2.5D	8	20	60	8		12,400
GSXVL6100T-2.5D	10	25	70	10	●	17,000
GSXVL6120T-2.5D	12	30	75	12		21,000
GSXVL6160T-2.5D	16	40	90	16		41,500
GSXVL6200T-2.5D	20	50	100	20		60,200

外径 Dc (mm)		許容差 Tolerance (mm)
を超え Above	以下 Up to	
	12	0 ~ -0.02
12		0 ~ -0.03

新商品

超硬ドリル

ハイスドリル

タップ

超硬
エンドミル

ハイス
エンドミル

切断工具

バック・
セット商品
その他

精密工具

技術資料
索引

一般 構造用鋼	炭素鋼	合金鋼	プレハド鋼	調質鋼 ダイス鋼	高硬度鋼	
SS400	S45C S50C	SCM SCR	NAK	30~45HRC	45~55HRC	55~60HRC
◎	◎	◎	◎	◎	◎	○
高硬度鋼	ステンレス鋼	Ti合金 耐熱合金	鋳鉄	アルミ合金	銅合金	グラファイト
60~66HRC	SUS304 SUS316	SUS420	FC FCD	Al AC/ADC	Cu	Graphite
—	—	—	◎	—	—	—

◎:最適 Excellent ○:適用 Good ×:不適 Not Used -:推奨しません Not recommended

一般 構造用鋼	炭素鋼	合金鋼	プレハド鋼	調質鋼 ダイス鋼	高硬度鋼	
SS400	S45C S50C	SCM SCR	NAK	30~45HRC	45~55HRC	55~60HRC
—	—	—	—	—	—	—
高硬度鋼	ステンレス鋼	Ti合金 耐熱合金	鋳鉄	アルミ合金	銅合金	グラファイト
60~66HRC	SUS304 SUS316	SUS420	FC FCD	Al AC/ADC	Cu	Graphite
—	◎	◎	—	—	—	—

◎:最適 Excellent ○:適用 Good ×:不適 Not Used -:推奨しません Not recommended

GSXVLH6-2.5D

GSX MILL VL ハード 2.5D
GSX MILL VL Hard 2.5D

GSH

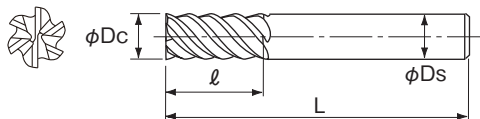
GS MILL ハード
GS MILL Hard

●不等分割、不等リードの採用で高速・高品位加工が可能です。高硬度材用です。

Using unequal spacing of teeth and variable leads make high-speed and high-quality work possible. For high hardness steel.



超硬 GSXII 49°/51° G h6 6-20
 工具材料 コーティング ねじれ角 キャッシュランド シャンク径公差 外径範囲



LIST 9318

切削条件 Cutting Condition ▶▶D-119

オーダー方法 商品記号

単位 (Unit) : mm

商品記号 Code	外径 Dc	刃長 ℓ	全長 L	シャンク径 Ds	在庫 Stock	参考価格(円) Price (¥)
GSXVLH6060-2.5D	6	15	50	6		11,200
GSXVLH6080-2.5D	8	20	60	8		13,700
GSXVLH6100-2.5D	10	25	70	10		18,700
GSXVLH6120-2.5D	12	30	75	12	●	23,100
GSXVLH6160-2.5D	16	40	90	16		45,700
GSXVLH6200-2.5D	20	50	100	20		66,300

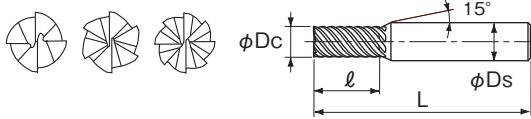
外径 Dc (mm)		許容差 Tolerance (mm)
を超え Above	以下 Up to	
	12	0 ~ -0.02
12		0 ~ -0.03

●GS ハードコートにより高硬度材の超高速加工に最適です。

This end mill is most suitable for super-high-speed machining of hardened material by "GS Hard Coat".



超硬 GS 50° G h6 1-20
 工具材料 コーティング ねじれ角 キャッシュランド シャンク径公差 外径範囲



LIST 9398

切削条件 Cutting Condition ▶▶D-120

オーダー方法 商品記号

単位 (Unit) : mm

商品記号 Code	外径 Dc	刃長 ℓ	全長 L	シャンク径 Ds	刃数 N	在庫 Stock	参考価格(円) Price (¥)
GSH4010SF	1	3			4		8,260
GSH4015SF	1.5	4					8,260
GSH4020SF	2	6					7,910
GSH6030SF	3	8	50	6			6,500
GSH6040SF	4	11			6		6,830
GSH6050SF	5	13					7,330
GSH6060SF	6						7,990
GSH6080SF	8	19	60	8		●	9,880
GSH6100SF	10	22	70	10		13,200	
GSH6120SF	12	26	75	12		16,700	
GSH8160SF	16	32	90	16	8		32,100
GSH8200SF	20	38	100	20			47,700

外径 Dc (mm)		許容差 Tolerance (mm)
を超え Above	以下 Up to	
	3	0 ~ -0.015
3		0 ~ -0.030

一般構造用鋼	炭素鋼	合金鋼	プハードン鋼	調質鋼 ダイス鋼	高硬度鋼
SS400	S45C S50C	SCM SCR	NAK	30~45HRC	45~55HRC 55~60HRC
○	○	○	◎	◎	◎
高硬度鋼	ステンレス鋼	Ti 合金 耐熱合金	鋳鉄	アルミ合金	銅合金 グラファイト
60~66HRC	SUS304 SUS316	SUS420	FC FCD	Al AC/ADC	Cu Graphite
◎	—	—	—	—	—

◎:最適 Excellent ○:適用 Good ×:不適 Not Used -:推奨しません Not recommended

一般構造用鋼	炭素鋼	合金鋼	プハードン鋼	調質鋼 ダイス鋼	高硬度鋼
SS400	S45C S50C	SCM SCR	NAK	30~45HRC	45~55HRC 55~60HRC
—	○	○	◎	◎	◎
高硬度鋼	ステンレス鋼	Ti 合金 耐熱合金	鋳鉄	アルミ合金	銅合金 グラファイト
60~66HRC	SUS304 SUS316	SUS420	FC FCD	Al AC/ADC	Cu Graphite
◎	—	—	—	—	—

◎:最適 Excellent ○:適用 Good ×:不適 Not Used -:推奨しません Not recommended

焼入鋼に適しています。生材加工には GSX4C-1.5D(D-25)、GSX4C-3D(D-32)、GSXVL6-2.5D (D-38) を参照ください。

新商品

超硬ドリル

ハイスドリル

タップ

超硬
エンドミル

ハイス
エンドミル

切断工具

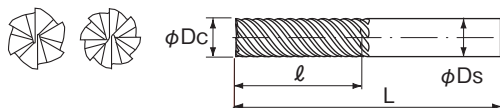
バック・
セット商品
その他

精密工具

技術資料
索引

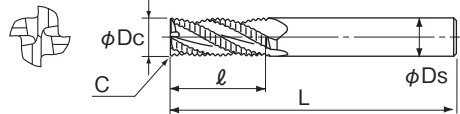
- 焼入材の高効率加工ができます。
- 幅の広い側面仕上げ加工に適しています。

This end mill having long flutes is suitable for high efficiency milling of hardened material of 60HRC.



- 鋼からステンレス鋼までの粗・中仕上げ加工に最適。
- 切削抵抗が小さくBT30の機械でも高効率加工が可能。

This end mill is suitable for high-speed rough milling and semi-finish milling.



LIST 9288

切削条件 Cutting Condition: D-121

オーダー方法 商品記号

単位 (Unit) : mm

商品記号 Code	外径 Dc	刃長 l	全長 L	シャンク径 Ds	刃数 N	在庫 Stock	参考価格(円) Price (¥)
SLXSMH6	6	25	70	6	6	●	14,000
SLXSMH8	8	35	90	8			17,700
SLXSMH10	10	45	100	10			23,800
SLXSMH12	12	55	120	12	8	●	29,000
SLXSMH16	16	65	135	16			57,400
SLXSMH20	20	75	155	20			84,200

外径 Dc (mm)		許容差 Tolerance (mm)
を超え Above	以下 Up to	
	6	-0.020 ~ -0.038
6	10	-0.025 ~ -0.047
10		-0.032 ~ -0.059

LIST 9430

切削条件 Cutting Condition: D-121

オーダー方法 商品記号

単位 (Unit) : mm

商品記号 Code	外径 Dc	刃長 l	全長 L	面取り C	シャンク径 Ds	在庫 Stock	参考価格(円) Price (¥)
GSHV4060SF	6	13	50	0.3	6	●	10,800
GSHV4080SF	8	19	60	0.4	8		12,600
GSHV4100SF	10	22	70	0.5	10		14,300
GSHV4120SF	12	26	75	0.6	12	●	16,500
GSHV4160SF	16	32	90	0.8	16		26,900
GSHV4200SF	20	38	100	1	20		40,000

新商品

超硬ドリル

ハイスドリル

タップ

超硬
エンドミル

ハイス
エンドミル

切断工具

バック・
セット商品
その他

精密工具

技術資料
索引

一般 構造用鋼	炭素鋼	合金鋼	プレハード鋼	調質鋼 ダイス鋼	高硬度鋼	
SS400	S45C S50C	SCM SCR	NAK	30~45HRC	45~55HRC	55~60HRC
—	—	—	○	○	◎	◎
高硬度鋼	ステンレス鋼	Ti 合金 耐熱合金	鋳鉄	アルミ合金	銅合金	グラファイト
60~66HRC	SUS304 SUS316	SUS420	FC FCD	Al AC/ADC	Cu	Graphite
◎	—	—	—	—	—	—

◎:最適 Excellent ○:適用 Good ×:不適 Not Used -:推奨しません Not recommended

一般 構造用鋼	炭素鋼	合金鋼	プレハード鋼	調質鋼 ダイス鋼	高硬度鋼	
SS400	S45C S50C	SCM SCR	NAK	30~45HRC	45~55HRC	55~60HRC
◎	◎	◎	◎	◎	—	—
高硬度鋼	ステンレス鋼	Ti 合金 耐熱合金	鋳鉄	アルミ合金	銅合金	グラファイト
60~66HRC	SUS304 SUS316	SUS420	FC FCD	Al AC/ADC	Cu	Graphite
—	◎	○	○	○	○	—

◎:最適 Excellent ○:適用 Good ×:不適 Not Used -:推奨しません Not recommended

※ SLXSMH のコーティングは近日中に変更となります。コーティングの色が写真とは異なる事もありますのでご了承ください。
The coating will be soon change. The color of the coating may be different from the photo, so please understand. There is no problem in performance at all.

GSHV 外径許容差 Tolerance of Mill Dia. : 0 ~ - 0.030mm

GSXVLRE4-2.5D

GSX MILL VL ラフィング 2.5D

GSX MILL VL Roughing 2.5D

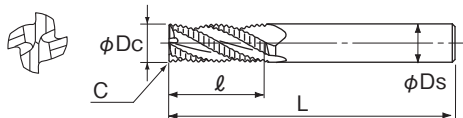
GSXRE-2.5D

GSX MILL ラフィング 2.5D

GSX MILL Roughing 2.5D

●不等分割、不等リードの採用で高速高能率時の耐久損性を高めています。粗加工用です。

Improving resistance to chipping during high-speed high-performance work. For roughing.



LIST 9448

切削条件 Cutting Condition ▶ D-122

オーダ方法 商品記号

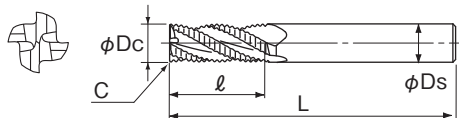
単位 (Unit) : mm

商品記号 Code	外径 Dc	刃長 ℓ	全長 L	面取り C	シャンク径 Ds	在庫 Stock	参考価格(円) Price (¥)
GSXVLRE4040-2.5D	4	10.0	45	0.2	6	●	10,600
GSXVLRE4050-2.5D	5	12.5	50	0.3			11,300
GSXVLRE4060-2.5D	6	15.0	60	0.3	8	●	12,600
GSXVLRE4070-2.5D	7	17.5		14,700			
GSXVLRE4080-2.5D	8	20.0	70	0.4	10	●	14,700
GSXVLRE4090-2.5D	9	22.5		16,700			
GSXVLRE4100-2.5D	10	25.0	75	0.5	12	●	16,700
GSXVLRE4110-2.5D	11	27.5		19,200			
GSXVLRE4120-2.5D	12	30.0	90	0.6	16	●	19,200
GSXVLRE4140-2.5D	14	35.0		30,800			
GSXVLRE4160-2.5D	16	40.0	100	0.8	20	●	38,300
GSXVLRE4180-2.5D	18	45.0		47,600			
GSXVLRE4200-2.5D	20	50.0	56,700				

外径許容差 Outer diameter tolerance : ± 0.050

●高速高能率時の耐久損性を高めています。GSX コートにより耐熱性、耐摩耗性がさらに向上しています。

Improving resistance to chipping during high-speed high-performance work. GSX coating for greater heat and wear resistance.



LIST 9176

切削条件 Cutting Condition ▶ D-123

オーダ方法 商品記号

単位 (Unit) : mm

商品記号 Code	外径 Dc	刃長 ℓ	全長 L	面取り C	シャンク径 Ds	在庫 Stock	参考価格(円) Price (¥)
GSXRE4040-2.5D	4	10	45	0.2	6	●	9,560
GSXRE4050-2.5D	5	12.5	50	0.2			10,200
GSXRE4060-2.5D	6	15	60	0.3	8	●	11,400
GSXRE4070-2.5D	7	17.5		13,300			
GSXRE4080-2.5D	8	20	70	0.3	10	●	13,300
GSXRE4090-2.5D	9	22.5		15,100			
GSXRE4100-2.5D	10	25	75	0.4	12	●	15,100
GSXRE4110-2.5D	11	27.5		17,400			
GSXRE4120-2.5D	12	30	90	0.5	16	●	17,400
GSXRE4140-2.5D	14	35		22,800			
GSXRE4160-2.5D	16	40	100	0.6	20	●	28,300
GSXRE4180-2.5D	18	45		35,200			
GSXRE4200-2.5D	20	50	42,000				

外径許容差 Outer diameter tolerance : ± 0.050

一般 構造用鋼	炭素鋼	合金鋼	フハードン鋼	調質鋼 ダイス鋼	高硬度鋼	
SS400	S45C S50C	SCM SCR	NAK	30~45HRC	45~55HRC	55~60HRC
○	○	○	○	○	—	—
高硬度鋼	ステンレス鋼	Ti 合金 耐熱合金	鋳鉄	アルミ合金	銅合金	グラファイト
60~66HRC	SUS304 SUS316	SUS420	FC FCD	Al AC/ADC	Cu	Graphite
—	○	○	○	○	○	○

◎:最適 Excellent ○:適用 Good ×:不適 Not Used -:推奨しません Not recommended

一般 構造用鋼	炭素鋼	合金鋼	フハードン鋼	調質鋼 ダイス鋼	高硬度鋼	
SS400	S45C S50C	SCM SCR	NAK	30~45HRC	45~55HRC	55~60HRC
○	○	○	○	○	—	—
高硬度鋼	ステンレス鋼	Ti 合金 耐熱合金	鋳鉄	アルミ合金	銅合金	グラファイト
60~66HRC	SUS304 SUS316	SUS420	FC FCD	Al AC/ADC	Cu	Graphite
—	○	○	○	○	○	—

◎:最適 Excellent ○:適用 Good ×:不適 Not Used -:推奨しません Not recommended

新商品

超硬ドリル

ハイスドリル

タップ

超硬
エンドミル

ハイス
エンドミル

切断工具

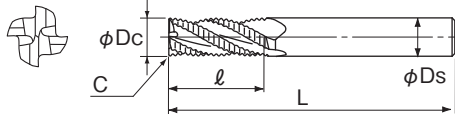
バック・
セット商品
その他

精密工具

技術資料
索引

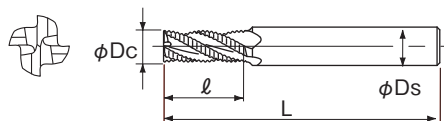
●鋼からステンレス鋼まで高速、高能率粗加工ができます。

This end mill is suitable for high-speed rough milling from unhardened steel to stainless steel.



●鋼からステンレス鋼まで高能率粗加工ができます。

This end mill is suitable for high-speed rough milling from unhardened steel to stainless steel.



LIST 9420

切削条件 Cutting Condition: D-123

オーダー方法 商品記号

単位 (Unit) : mm

商品記号 Code	外径 Dc	刃長 ℓ	全長 L	面取り C	シャンク径 Ds	在庫 Stock	参考価格(円) Price (¥)
GSRE4060SF	6	13	50	0.3	6	●	10,800
GSRE4070SF	7	16	60	0.4	8		12,600
GSRE4080SF	8	19	70		10		12,600
GSRE4090SF	9			10	14,300		
GSRE4100SF	10	22	75	0.5	12		14,300
GSRE4110SF	11				12		16,500
GSRE4120SF	12	26	90	0.6	16		16,500
GSRE4140SF	14			0.7	21,700		
GSRE4160SF	16	32	100	0.8	20		26,900
GSRE4180SF	18			0.9	33,500		
GSRE4200SF	20	38	1	20	40,000		

切削条件 Cutting Condition: D-123

オーダー方法 商品記号

単位 (Unit) : mm

商品記号 Code	外径 Dc	刃長 ℓ	全長 L	シャンク径 Ds	在庫 Stock
XSRE6	6	13	80	6	□
XSRE8	8	19	85	8	
XSRE10	10	22	100	10	
XSRE12	12	26	110	12	
XSRE14	14			16	
XSRE15	15	120	16		
XSRE16	16	32	125	20	
XSRE18	18				
XSRE20	20	38	140	20	

新商品

超硬ドリル

ハイスドリル

タップ

超硬
エンドミル

ハイス
エンドミル

切断工具

バック・
セット商品
その他

精密工具

技術資料
索引

一般 構造用鋼	炭素鋼	合金鋼	プレハード鋼	調質鋼 ダイス鋼	高硬度鋼	
SS400	S45C S50C	SCM SCR	NAK	30~45HRC	45~55HRC	55~60HRC
◎	◎	◎	◎	◎	—	—
高硬度鋼	ステンレス鋼	Ti合金 耐熱合金	鋳鉄	アルミ合金	銅合金	グラファイト
60~66HRC	SUS304 SUS316	SUS420	FC FCD	Al AC/ADC	Cu	Graphite
—	◎	○	◎	○	○	—

◎:最適 Excellent ○:適用 Good ×:不適 Not Used —:推奨しません Not recommended

※ XSRE のコーティングは近日中に変更となります。コーティングの色が写真とは異なる事もありますのでご了承ください。
The coating will be soon change. The color of the coating may be different from the photo, so please understand. There is no problem in performance at all.

ラフィングの外径許容差 Tolerance of Mill Dia. : ± 0.050mm ラジastタイプの粗加工用には GSRE-R(D-50) を参照ください。
GSRE 低切削抵抗タイプのエンドミルです。小型マシンの高能率加工にも最適です。

GSXVLSLT3-R-2.5D

GSX MILL VLスロット ラジアス 2.5D

GSX MILL VL SLOT Radius 2.5D

GS4-R

GS MILL ラジアス

GS MILL Radius

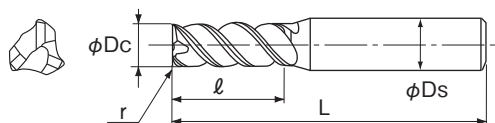
●びびりを抑制し、穴加工から溝切削へ連続高能率加工ができます。

This end mill suppresses chatter vibration. It is available for grooving continuously into slotting.



超硬 **GSXII** **49°/51°** **h6** **3-16**

工具材料 コーティング ねじれ角 シャンク径径 外径範囲



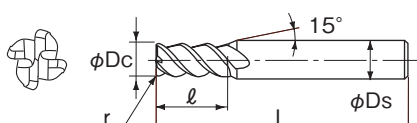
●金型や機械部品の隅 R や高速輪郭加工に最適です。

This end mill having corner radius is used for corner radius milling and high speed profile milling.



超硬 **GS** **30°** **h6** **3-12**

工具材料 コーティング ねじれ角 シャンク径径 外径範囲



切削条件 Cutting Condition **VD-105**

オーダ方法 商品記号

単位 (Unit) : mm

商品記号 Code	外径 Dc	コーナ半径 r	刃長 ℓ	全長 L	シャンク径 Ds	在庫 Stock
GSXVLSLT3030-R02-2.5D	3	0.2	7.5	45	6	□
GSXVLSLT3030-R05-2.5D		0.5				
GSXVLSLT3040-R02-2.5D	4	0.2	10.0			
GSXVLSLT3040-R05-2.5D		0.5				
GSXVLSLT3050-R02-2.5D	5	0.2	12.5	50		
GSXVLSLT3050-R05-2.5D		0.5				
GSXVLSLT3060-R03-2.5D	6	0.3	15.0			
GSXVLSLT3060-R05-2.5D		0.5				
GSXVLSLT3060-R10-2.5D		1.0				
GSXVLSLT3070-R03-2.5D	7	0.3	17.5	60	8	
GSXVLSLT3070-R05-2.5D		0.5				
GSXVLSLT3070-R10-2.5D		1.0				
GSXVLSLT3080-R03-2.5D	8	0.3	20.0	70	10	
GSXVLSLT3080-R05-2.5D		0.5				
GSXVLSLT3080-R10-2.5D		1.0				
GSXVLSLT3090-R03-2.5D	9	0.3	22.5	70	10	
GSXVLSLT3090-R05-2.5D		0.5				
GSXVLSLT3090-R10-2.5D		1.0				
GSXVLSLT3100-R03-2.5D	10	0.3	25.0	75	12	
GSXVLSLT3100-R05-2.5D		0.5				
GSXVLSLT3100-R10-2.5D		1.0				
GSXVLSLT3100-R20-2.5D		2.0				
GSXVLSLT3120-R03-2.5D	12	0.3	30.0	75	12	
GSXVLSLT3120-R05-2.5D		0.5				
GSXVLSLT3120-R10-2.5D		1.0				
GSXVLSLT3120-R20-2.5D		2.0				
GSXVLSLT3160-R10-2.5D	16	1.0	40.0	90	16	
GSXVLSLT3160-R20-2.5D		2.0				
GSXVLSLT3160-R30-2.5D		3.0				

LIST 9424

切削条件 Cutting Condition **VD-124**

オーダ方法 商品記号

単位 (Unit) : mm

商品記号 Code	外径 Dc	コーナ半径 r	刃長 ℓ	全長 L	シャンク径 Ds	在庫 Stock	参考価格(円) Price (¥)
GS4030SF-R02	3	0.2	7.5	45	6	●	7,210
GS4030SF-R05		0.5					7,980
GS4040SF-R02	4	0.2	11				
GS4040SF-R05		0.5					8,470
GS4040SF-R10	1.0	9,100					
GS4050SF-R02	5	0.2	13	50			7,770
GS4050SF-R05		0.5					8,540
GS4050SF-R10		1.0					9,170
GS4060SF-R02	6	0.2	19	60	8,540		
GS4060SF-R05		0.5			8,750		
GS4060SF-R10		1.0			9,310		
GS4060SF-R15	1.5	9,730					
GS4080SF-R02	8	0.2	22	70	10,300		
GS4080SF-R05		0.5			10,500		
GS4080SF-R10		1.0			11,300		
GS4080SF-R15	1.5	11,600					
GS4100SF-R02	10	0.2	26	75	12,300		
GS4100SF-R05		0.5			12,600		
GS4100SF-R10		1.0			13,400		
GS4100SF-R15		1.5			14,000		
GS4100SF-R20	2.0	14,400					
GS4120SF-R02	12	0.2	26	75	16,000		
GS4120SF-R05		0.5			16,300		
GS4120SF-R10		1.0			17,500		
GS4120SF-R15		1.5			18,100		
GS4120SF-R20	2.0	18,700					

外径 Dc (mm)		許容差 Tolerance (mm)
を超え Above	以下 Up to	
	3	0 ~ 0.015
3		0 ~ 0.030

一般 構造用鋼	炭素鋼	合金鋼	プハードン鋼	調質鋼 ダイス鋼	高硬度鋼	
SS400	S45C S50C	SCM SCR	NAK	30~45HRC	45~55HRC	55~60HRC
○	○	○	○	○	○	○
高硬度鋼	ステンレス鋼	Ti 合金 耐熱合金	鋳鉄	アルミ合金	銅合金	グラファイト
60~66HRC	SUS304 SUS316	SUS420	FC FCD	Al AC/ADC	Cu	Graphite
—	○	○	○	—	—	—

○:最適 Excellent ○:適用 Good ×:不適 Not Used -:推奨しません Not recommended

新商品

超硬ドリル

ハイスドリル

タップ

超硬
エンドミル

ハイス
エンドミル

切断工具

バック・
セット商品
その他

精密工具

技術資料
索引

GSXVL4XT-R-2D

GSX MILL VL ラジアス 2D エクストリームチャック用 Ti・SUS 用
GSX MILL VL Radius 2D for X-Treme chuck for Ti・SUS

4XSGEO-R

X's ミル ジョ ラジアス
X's-mill Geo Radius

●びびり抑制と工具の抜けを防止する特殊シャンクの採用で高能率加工が可能です。

Realize high efficient milling by using special shank to suppress chattering and to prevent tools from falling out.

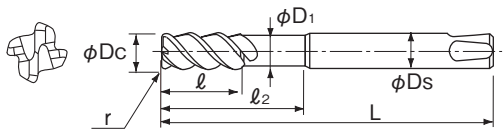
●金型や機械部品の隅 R や輪郭加工に最適です。

This end mill having corner radius is used for corner radius milling and profile milling.

新商品



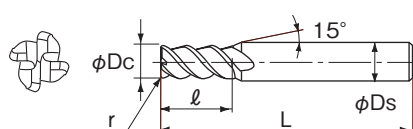
超硬 **GSXII** **43°/46°** **h7** **12-25**
 工具材料 コーティング ねじれ角 シャンク径許容差 外径範囲



シャンク径φ12,16は、平取りは1面



超硬 **X's** **40°** **h6** **3-20**
 工具材料 コーティング ねじれ角 シャンク径許容差 外径範囲



切削条件 Cutting Condition ▶▶D-109

オーダ方法 商品記号 単位 (Unit) : mm

商品記号 Code	外径 Dc	コーナ半径 r	刃長 ℓ	首下長さ ℓ ₂	首径 D ₁	全長 L	シャンク径 D _s	在庫 Stock
GSXVL4120XT-R10-2D	12	1	24	30	11.5	90	12	
GSXVL4120XT-R20-2D		2						
GSXVL4120XT-R30-2D		3						
GSXVL4140XT-R10-2D	14	1	28	34	13.5	105	16	
GSXVL4140XT-R20-2D		2						
GSXVL4140XT-R30-2D		3						
GSXVL4150XT-R10-2D	15	1	30	34.5	14.5	110	16	
GSXVL4150XT-R20-2D		2						
GSXVL4150XT-R30-2D		3						
GSXVL4160XT-R10-2D	16	1	32	40	15.5	110	16	
GSXVL4160XT-R20-2D		2						
GSXVL4160XT-R30-2D		3						
GSXVL4160XT-R40-2D		4						
GSXVL4180XT-R10-2D	18	1	36	46	17.5	120	20	□
GSXVL4180XT-R20-2D		2						
GSXVL4180XT-R30-2D		3						
GSXVL4180XT-R40-2D		4						
GSXVL4200XT-R10-2D	20	1	40	52	19.5	125	20	●
GSXVL4200XT-R20-2D		2						
GSXVL4200XT-R30-2D		3						
GSXVL4200XT-R40-2D		4						
GSXVL4200XT-R50-2D		5						
GSXVL4220XT-R10-2D	22	1	44	54	21.5	135	25	
GSXVL4220XT-R20-2D		2						
GSXVL4220XT-R30-2D		3						
GSXVL4220XT-R40-2D		4						
GSXVL4220XT-R50-2D		5						
GSXVL4250XT-R10-2D	25	1	50	60.5	24.5	140	25	
GSXVL4250XT-R20-2D		2						
GSXVL4250XT-R30-2D		3						
GSXVL4250XT-R40-2D		4						
GSXVL4250XT-R50-2D		5						
GSXVL4250XT-R60-2D		6						

切削条件 Cutting Condition ▶▶D-110

LIST 9324
オーダ方法 商品記号 単位 (Unit) : mm

商品記号 Code	外径 Dc	コーナ半径 r	刃長 ℓ	全長 L	シャンク径 D _s	在庫 Stock	参考価格(円) Price (¥)
4XSGEO3R0.2	3	0.2	8	50	6		9,010
4XSGEO3R0.5		0.5					9,010
4XSGEO4R0.2	4	0.2	11	60	6		9,360
4XSGEO4R0.5		0.5					9,360
4XSGEO4R1		1					9,360
4XSGEO5R0.2	5	0.2	13	60	6		9,900
4XSGEO5R0.5		0.5					9,900
4XSGEO5R1		1					9,900
4XSGEO6R0.3	6	0.3	19	80	8		10,500
4XSGEO6R0.5		0.5					10,500
4XSGEO6R1		1					10,500
4XSGEO6R1.5		1.5					10,500
4XSGEO8R0.3	8	0.3	22	90	10		12,300
4XSGEO8R0.5		0.5					12,300
4XSGEO8R1		1					12,300
4XSGEO8R1.5		1.5					12,300
4XSGEO8R2		2					12,300
4XSGEO10R0.3	10	0.3	26	125	12		15,700
4XSGEO10R0.5		0.5					15,700
4XSGEO10R1		1					15,700
4XSGEO10R1.5		1.5					15,700
4XSGEO10R2		2					15,700
4XSGEO12R0.5	12	0.5	32	165	16		19,000
4XSGEO12R1		1					19,000
4XSGEO12R1.5		1.5					19,000
4XSGEO12R2		2					19,000
4XSGEO12R3		3					19,000
4XSGEO16R1	16	1	38	200	20		37,000
4XSGEO16R1.5		1.5					37,000
4XSGEO16R2		2					37,000
4XSGEO16R3		3					37,000
4XSGEO20R1	20	1	44	250	25		53,000
4XSGEO20R1.5		1.5					53,000
4XSGEO20R2		2					53,000
4XSGEO20R3		3					53,000

外径 Dc (mm)		許容差 Tolerance (mm)	
を超え Above	以下 Up to	外径 Dc	r
	3	-0.014 ~ -0.028	+0.02 ~ -0.01
3	6	-0.020 ~ -0.038	
6	10	-0.025 ~ -0.047	
10		-0.032 ~ -0.059	

超硬ドリル

超硬ドリル

ハイスドリル

タップ

超硬
エンドミル

ハイス
エンドミル

切断工具

バック・
セット商品
その他

精密工具

技術資料
索引

GSXVL4-R-2.5D

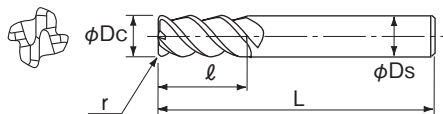
GSX MILL VL ラジアス 2.5D
GSX MILL VL Radius 2.5D

●びびりを抑制し、高能率加工が可能な鋼用エンドミルです。

End mill for steel suppresses chattering and is very efficient.



超硬 **GSXII** **40°/43°** **h6** **6-20**
 工具材料 コーティング ねじれ角 シャンク径 外径範囲



切削条件 Cutting Condition ▶▶D-111

オアダ方法 商品記号

単位 (Unit) : mm

商品記号 Code	外径 Dc	コーナ半径 r	刃長 ℓ	全長 L	シャンク径 Ds	在庫 Stock			
GSXVL4060-R03-2.5D	6	0.3	15	50	6	□			
GSXVL4060-R05-2.5D		0.5							
GSXVL4060-R10-2.5D		1							
GSXVL4080-R03-2.5D	8	0.3	20	60	8		□		
GSXVL4080-R05-2.5D		0.5							
GSXVL4080-R10-2.5D		1							
GSXVL4100-R03-2.5D	10	0.3	25	70	10			□	
GSXVL4100-R05-2.5D		0.5							
GSXVL4100-R10-2.5D		1							
GSXVL4100-R20-2.5D	10	2	25	70	10				□
GSXVL4120-R05-2.5D		0.5							
GSXVL4120-R10-2.5D		1							
GSXVL4120-R20-2.5D	12	2	30	75	12	□			
GSXVL4120-R30-2.5D		3							
GSXVL4160-R10-2.5D		1							
GSXVL4160-R20-2.5D	16	2	40	90	16		□		
GSXVL4160-R30-2.5D		3							
GSXVL4200-R10-2.5D		1							
GSXVL4200-R20-2.5D	20	2	50	100	20			□	
GSXVL4200-R30-2.5D		3							

許容差 Tolerance (mm)

外径 Dc	r
0.015 ~ 0	+0.02 ~ -0.01

GSXVL4T-R-2.5D

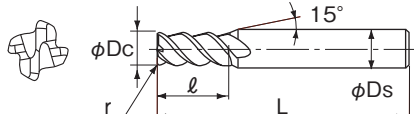
GSX MILL VL ラジアス 2.5D Ti・SUS 用
GSX MILL VL Radius 2.5D for Ti・SUS

●不等分割、不等リードの採用と切れ味良好な刃先形状で、びびりを抑制し耐熱合金に適しています。

Suitable for difficult materials such as heat-resistant alloy it has unequal tooth spacing and variable leads and a cutting edge shape with good bite to suppress chattering.



超硬 **GSXII** **43°/46°** **h6** **6-20**
 工具材料 コーティング ねじれ角 シャンク径 外径範囲



切削条件 Cutting Condition ▶▶D-112

LIST 9192

オアダ方法 商品記号

単位 (Unit) : mm

商品記号 Code	外径 Dc	コーナ半径 r	刃長 ℓ	全長 L	シャンク径 Ds	在庫 Stock	参考価格(円) Price (¥)			
GSXVL4060T-R03-2.5D	6	0.3	15	50	6	●	11,400			
GSXVL4060T-R05-2.5D		0.5					11,400			
GSXVL4060T-R10-2.5D		1					11,400			
GSXVL4080T-R03-2.5D	8	0.3	20	60	8		●	13,400		
GSXVL4080T-R05-2.5D		0.5						13,400		
GSXVL4080T-R10-2.5D		1						13,400		
GSXVL4100T-R03-2.5D	10	0.3	25	70	10			●	17,300	
GSXVL4100T-R05-2.5D		0.5							17,300	
GSXVL4100T-R10-2.5D		1							17,300	
GSXVL4100T-R20-2.5D	10	2	25	70	10				●	17,300
GSXVL4120T-R05-2.5D		0.5								20,800
GSXVL4120T-R10-2.5D		1								20,800
GSXVL4120T-R20-2.5D	12	2	30	75	12	●				20,800
GSXVL4120T-R30-2.5D		3								20,800
GSXVL4160T-R10-2.5D		1								40,200
GSXVL4160T-R20-2.5D	16	2	40	90	16		●			40,200
GSXVL4160T-R30-2.5D		3								40,200
GSXVL4200T-R10-2.5D		1								57,400
GSXVL4200T-R20-2.5D	20	2	50	100	20			●		57,400
GSXVL4200T-R30-2.5D		3								57,400

外径 Dc (mm) 許容差 Tolerance (mm)

を超え Above	以下 Up to	外径 Dc	r
	3	0 ~ -0.015	+0.02 ~ -0.01
3	12	0 ~ -0.020	
12		0 ~ -0.030	

一般構造用鋼	炭素鋼	合金鋼	フハードン鋼	調質鋼 ダイス鋼	高硬度鋼
SS400	S45C S50C	SCM SCR	NAK	30~45HRC	45~55HRC 55~60HRC
◎	◎	◎	◎	◎	◎
高硬度鋼	ステンレス鋼	Ti 合金 耐熱合金	鋳鉄	アルミ合金	銅合金 グラファイト
60~66HRC	SUS304 SUS316	SUS420	FC FCD	Al AC/ADC	Cu Graphite
—	—	—	◎	—	—

◎:最適 Excellent ○:適用 Good ×:不適 Not Used -:推奨しません Not recommended

一般構造用鋼	炭素鋼	合金鋼	フハードン鋼	調質鋼 ダイス鋼	高硬度鋼
SS400	S45C S50C	SCM SCR	NAK	30~45HRC	45~55HRC 55~60HRC
—	—	—	—	—	—
高硬度鋼	ステンレス鋼	Ti 合金 耐熱合金	鋳鉄	アルミ合金	銅合金 グラファイト
60~66HRC	SUS304 SUS316	SUS420	FC FCD	Al AC/ADC	Cu Graphite
—	◎	◎	—	—	—

◎:最適 Excellent ○:適用 Good ×:不適 Not Used -:推奨しません Not recommended

新商品

超硬ドリル

ハイスドリル

タップ

超硬
エンドミル

ハイス
エンドミル

切断工具

バック・
セット商品
その他

精密工具

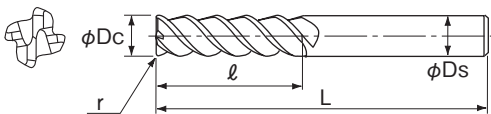
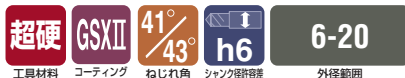
技術資料
索引

GSXVL4-R-4D

GSX MILL VL ラジアス 4D
GSX MILL VL Radius 4D

●びびりを抑制し、高能率加工が可能な鋼用ロング刃長エンドミルです。

Long cutting length end mill for steel suppresses chattering and is very efficient.



切削条件 Cutting Condition: ▶▶D-114

オーダ方法 商品記号

単位 (Unit) : mm

商品記号 Code	外径 Dc	コーナ半径 r	刃長 ℓ	全長 L	シャン径 Ds	在庫 Stock			
GSXVL4060-R03-4D	6	0.3	24	60	6	□			
GSXVL4060-R05-4D		0.5							
GSXVL4060-R10-4D		1							
GSXVL4080-R03-4D	8	0.3	32	80	8		□		
GSXVL4080-R05-4D		0.5							
GSXVL4080-R10-4D		1							
GSXVL4100-R03-4D	10	0.3	40	90	10			□	
GSXVL4100-R05-4D		0.5							
GSXVL4100-R10-4D		1							
GSXVL4100-R20-4D	2	48	100	12	12				□
GSXVL4120-R05-4D	0.5								
GSXVL4120-R10-4D	1								
GSXVL4120-R20-4D	2								
GSXVL4120-R30-4D	3								
GSXVL4160-R10-4D	1					64			
GSXVL4160-R20-4D	2								
GSXVL4160-R30-4D	3								
GSXVL4200-R10-4D	20	1	80	140	20	□			
GSXVL4200-R20-4D		2							
GSXVL4200-R30-4D		3							

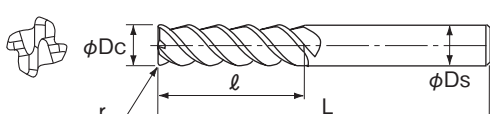
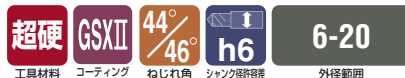
許容差 Tolerance (mm)	
外径 Dc	r
0.015 ~ 0	+0.02 ~ -0.01

GSXVL4T-R-4D

GSX MILL VL ラジアス 4D Ti・SUS 用
GSX MILL VL Radius 4D for Ti・SUS

●びびりを抑制し、ロング刃長で高能率加工が可能です。

Suppress chattering, do high-performance work with long cutting length.



切削条件 Cutting Condition: ▶▶D-114

オーダ方法 商品記号

単位 (Unit) : mm

商品記号 Code	外径 Dc	コーナ半径 r	刃長 ℓ	全長 L	シャン径 Ds	在庫 Stock			
GSXVL4060T-R03-4D	6	0.3	24	60	6	□			
GSXVL4060T-R05-4D		0.5							
GSXVL4060T-R10-4D		1							
GSXVL4080T-R03-4D	8	0.3	32	80	8		□		
GSXVL4080T-R05-4D		0.5							
GSXVL4080T-R10-4D		1							
GSXVL4100T-R03-4D	10	0.3	40	90	10			□	
GSXVL4100T-R05-4D		0.5							
GSXVL4100T-R10-4D		1							
GSXVL4100T-R20-4D	2	48	100	12	12				□
GSXVL4120T-R05-4D	0.5								
GSXVL4120T-R10-4D	1								
GSXVL4120T-R20-4D	2								
GSXVL4120T-R30-4D	3								
GSXVL4160T-R10-4D	1					64			
GSXVL4160T-R20-4D	2								
GSXVL4160T-R30-4D	3								
GSXVL4200T-R10-4D	20	1	80	140	20	□			
GSXVL4200T-R20-4D		2							
GSXVL4200T-R30-4D		3							

外径 Dc (mm)		許容差 Tolerance (mm)	
を超え Above	以下 Up to	外径 Dc	r
	12	0 ~ -0.02	+0.02 ~
12		0 ~ -0.03	-0.01

一般構造用鋼	炭素鋼	合金鋼	プレハード鋼	調質鋼 ダイス鋼	高硬度鋼	
SS400	S45C S50C	SCM SCR	NAK	30~45HRC	45~55HRC	55~60HRC
◎	◎	◎	◎	◎	◎	○
高硬度鋼	ステンレス鋼	Ti合金 耐熱合金	鋳鉄	アルミ合金	銅合金	グラファイト
60~66HRC	SUS304 SUS316	SUS420	FC FCD	Al AC/ADC	Cu	Graphite
—	—	—	◎	—	—	—

◎:最適 Excellent ○:適用 Good ×:不適 Not Used - :推奨しません Not recommended

一般構造用鋼	炭素鋼	合金鋼	プレハード鋼	調質鋼 ダイス鋼	高硬度鋼	
SS400	S45C S50C	SCM SCR	NAK	30~45HRC	45~55HRC	55~60HRC
—	—	—	—	—	—	—
高硬度鋼	ステンレス鋼	Ti合金 耐熱合金	鋳鉄	アルミ合金	銅合金	グラファイト
60~66HRC	SUS304 SUS316	SUS420	FC FCD	Al AC/ADC	Cu	Graphite
—	◎	◎	—	—	—	—

◎:最適 Excellent ○:適用 Good ×:不適 Not Used - :推奨しません Not recommended

新商品

超硬ドリル

ハイスドリル

タップ

超硬
エンドミル

ハイス
エンドミル

切断工具

バック・
セット商品
その他

精密工具

技術資料
索引

GSXVL4XT-R-4D

GSX MILL VL ラジウス 4D エクストリームチャック用 Ti・SUS 用
GSX MILL VL Radius 4D for X-Treme chuck for Ti・SUS

GSXVLLS4-R-1.5D

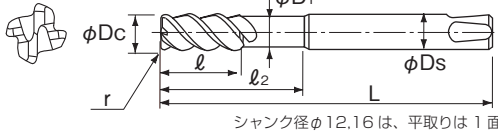
GSX MILL VL ロングシャック ラジウス 1.5D
GSX MILL VL Long Shank Radius 1.5D

●びりり抑制と工具の抜けを防止する特殊シャックの採用で高能率加工が可能なロング刃長エンドミルです。

High efficient end mills with long teeth length as well as special shank to suppress chatter and to prevent tools from falling out.



超硬 工具材料 **GXII** コーティング **44°/46°** ねじれ角 **h7** シャック径公差 **12-25** 外径範囲

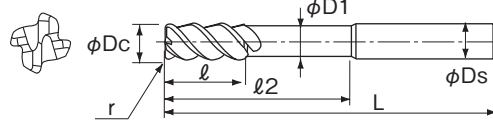


●立ち壁、深彫り加工でもびりりを抑制し、高能率・高品位加工が可能です。鋼用です。

High performance and quality drilling are possible by suppressing chatter while working on vertical faces or shaping. For steel.



超硬 工具材料 **GXII** コーティング **38°/43°** ねじれ角 **h6** シャック径公差 **3-20** 外径範囲



オウダ方法 商品記号

切削条件 Cutting Condition **▶D-109**

単位 (Unit) : mm

商品記号 Code	外径 Dc	コーナ半径 r	刃長 l	首下長さ l2	首径 D1	全長 L	シャック径 Ds	在庫 Stock			
GSXVL4120XT-R10-4D	12	1	48	55	11.5	115	12	□			
GSXVL4120XT-R20-4D		2									
GSXVL4120XT-R30-4D		3									
GSXVL4140XT-R10-4D	14	1	56	64	13.5	135	□				
GSXVL4140XT-R20-4D		2									
GSXVL4140XT-R30-4D		3									
GSXVL4150XT-R10-4D	15	1	60	69.5	14.5	140			□		
GSXVL4150XT-R20-4D		2									
GSXVL4150XT-R30-4D		3									
GSXVL4160XT-R10-4D	16	1	64	70	15.5	155				□	
GSXVL4160XT-R20-4D		2									
GSXVL4160XT-R30-4D		3									
GSXVL4160XT-R40-4D		4									
GSXVL4180XT-R10-4D	18	1	72	81	17.5	165					□
GSXVL4180XT-R20-4D		2									
GSXVL4180XT-R30-4D		3									
GSXVL4180XT-R40-4D		4									
GSXVL4200XT-R10-4D	20	1	80	92	19.5	180					
GSXVL4200XT-R20-4D		2									
GSXVL4200XT-R30-4D		3									
GSXVL4200XT-R40-4D		4									
GSXVL4200XT-R50-4D		5									
GSXVL4220XT-R10-4D		22					1	88			
GSXVL4220XT-R20-4D	2										
GSXVL4220XT-R30-4D	3										
GSXVL4220XT-R40-4D	4										
GSXVL4220XT-R50-4D	5										
GSXVL4250XT-R10-4D	25		1	100	110.5	24.5	200		●		
GSXVL4250XT-R20-4D		2									
GSXVL4250XT-R30-4D		3									
GSXVL4250XT-R40-4D		4									
GSXVL4250XT-R50-4D		5									
GSXVL4250XT-R60-4D		6									

LIST 9106

切削条件 Cutting Condition **▶D-116**

オウダ方法 商品記号

単位 (Unit) : mm

商品記号 Code	外径 Dc	コーナ半径 r	刃長 l	首下長さ l2	首径 D1	全長 L	シャック径 Ds	在庫 Stock	参考価格(円) Price (¥)												
GSXVLLS4030-R02-1.5D	3	0.2	4.5	15	2.9	60	6	●	11,500												
GSXVLLS4030-R05-1.5D		0.5							11,500												
GSXVLLS4040-R02-1.5D	4	0.2	6	20	3.8				80	8	12,100										
GSXVLLS4040-R05-1.5D		0.5									12,100										
GSXVLLS4050-R02-1.5D	5	0.2	7.5	25	4.8						90	10	12,900								
GSXVLLS4050-R05-1.5D		0.5											12,900								
GSXVLLS4060-R03-1.5D	6	0.3	9	30	5.8								110	12	14,100						
GSXVLLS4060-R05-1.5D		0.5													14,100						
GSXVLLS4060-R10-1.5D		1													14,100						
GSXVLLS4070-R03-1.5D	7	0.3	10.5	-	-										120	14	16,800				
GSXVLLS4070-R05-1.5D		0.5															16,800				
GSXVLLS4070-R10-1.5D		1															16,800				
GSXVLLS4080-R03-1.5D	8	0.3	12	40	7.7												130	16	16,800		
GSXVLLS4080-R05-1.5D		0.5																	16,800		
GSXVLLS4080-R10-1.5D		1																	16,800		
GSXVLLS4090-R03-1.5D	9	0.3	13.5	-	-														140	18	21,800
GSXVLLS4090-R05-1.5D		0.5																			21,800
GSXVLLS4090-R10-1.5D		1																			21,800
GSXVLLS4100-R03-1.5D	10	0.3	15	50	9.7	150	20	21,800													
GSXVLLS4100-R05-1.5D		0.5						21,800													
GSXVLLS4100-R10-1.5D		1						21,800													
GSXVLLS4110-R03-1.5D	11	0.3	16.5	-	-			160	22	21,800											
GSXVLLS4110-R05-1.5D		0.5								29,500											
GSXVLLS4110-R10-1.5D		1								29,500											
GSXVLLS4120-R03-1.5D	12	0.3	18	60	11.7					170	24	29,500									
GSXVLLS4120-R05-1.5D		0.5										29,500									
GSXVLLS4120-R10-1.5D		1										29,500									
GSXVLLS4130-R03-1.5D	13	0.3	19.5	-	-							180	26	29,500							
GSXVLLS4130-R05-1.5D		0.5												40,700							
GSXVLLS4130-R10-1.5D		1												40,700							
GSXVLLS4140-R03-1.5D	14	0.3	21	-	-									190	28	40,700					
GSXVLLS4140-R05-1.5D		0.5														40,700					
GSXVLLS4140-R10-1.5D		1														40,700					
GSXVLLS4160-R10-1.5D	16	0.3	24	80	15.5											200	30	53,200			
GSXVLLS4160-R20-1.5D		0.5																53,200			
GSXVLLS4160-R30-1.5D		1																53,200			
GSXVLLS4170-R10-1.5D	17	0.3	25.5	-	-	210	32											72,500			
GSXVLLS4170-R20-1.5D		0.5																72,500			
GSXVLLS4170-R30-1.5D		1																72,500			
GSXVLLS4200-R10-1.5D	20	0.3	30	100	19.5			220	34									77,400			
GSXVLLS4200-R20-1.5D		0.5																77,400			
GSXVLLS4200-R30-1.5D		1																77,400			

外径許容差 : +0.015 ~ 0 コーナ半径許容差 : + 0.02 ~ 0.01

新商品

超硬ドリル

ハイスドリル

タップ

超硬

エンドミル

ハイス

エンドミル

切断工具

バック・

セット商品

その他

精密工具

技術資料

索引

GSXVLLS4T-R-1.5D

GSX MILL VL ロングシャンク ラジアス 1.5D Ti・SUS 用
GSX MILL VL Long Shank Radius 1.5D for Ti・SUS

4GEOLS-R

X's ミル ジオ ラジアス ロングシャンク
X's-mill Geo Radius Long Shank

- 立ち壁、深彫り加工でもびびりを抑制し、高効率・高品位加工が可能です。

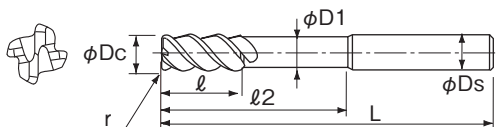
High performance and quality drilling are possible by suppressing chatter while working on vertical faces or shaping.

- 金型や機械部品で深い位置の隅 R 加工に最適です。
- 深彫りでも高精度加工が可能です。

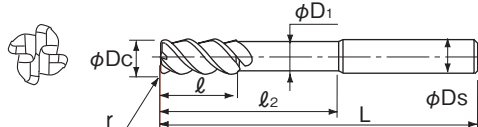
This end mill meets accurate surface in deep side face, and is used for corner radius.



超硬 GSKII **43°/48°** h6 **3-20**
 工具材料 コーティング ねじれ角 シャンク径許差 外径範囲



超硬 X's **45°** h6 **3-20**
 工具材料 コーティング ねじれ角 シャンク径許差 外径範囲



LIST 9104

切削条件 Cutting Condition ▶▶D-117

オーダ方法 商品記号

単位 (Unit) : mm

商品記号 Code	外径 Dc	コーナ半径 r	刃長 ℓ	首下長 ℓ ₂	首径 D ₁	全長 L	シャンク径 D _s	在庫 Stock	参考価格(円) Price (¥)
GSXVLLS4030T-R02-1.5D	3	0.2	4.5	15	2.9	60	6	●	11,500
GSXVLLS4030T-R05-1.5D		0.5							11,500
GSXVLLS4040T-R02-1.5D	4	0.2	6	20	3.8				12,100
GSXVLLS4040T-R05-1.5D		0.5							12,100
GSXVLLS4050T-R02-1.5D	5	0.2	7.5	25	4.8				12,900
GSXVLLS4050T-R05-1.5D		0.5							12,900
GSXVLLS4060T-R03-1.5D	6	0.3	9	30	5.8				14,100
GSXVLLS4060T-R05-1.5D		0.5							14,100
GSXVLLS4060T-R10-1.5D	1	14,100							
GSXVLLS4070T-R03-1.5D	7	0.3	10.5	—	—				16,800
GSXVLLS4070T-R05-1.5D		0.5							16,800
GSXVLLS4070T-R10-1.5D	1	16,800							
GSXVLLS4080T-R03-1.5D	8	0.3	12	40	7.7				16,800
GSXVLLS4080T-R05-1.5D		0.5							16,800
GSXVLLS4080T-R10-1.5D	1	16,800							
GSXVLLS4090T-R03-1.5D	9	0.3	13.5	—	—				21,800
GSXVLLS4090T-R05-1.5D		0.5							21,800
GSXVLLS4090T-R10-1.5D	1	21,800							
GSXVLLS4100T-R03-1.5D	10	0.3	15	50	9.7				21,800
GSXVLLS4100T-R05-1.5D		0.5							21,800
GSXVLLS4100T-R10-1.5D	1	21,800							
GSXVLLS4110T-R03-1.5D	11	0.3	16.5	—	—	29,500			
GSXVLLS4110T-R05-1.5D		0.5				29,500			
GSXVLLS4110T-R10-1.5D	1	29,500							
GSXVLLS4110T-R20-1.5D	2	29,500							
GSXVLLS4120T-R05-1.5D	12	0.5	18	60	11.7	29,500			
GSXVLLS4120T-R10-1.5D		1				29,500			
GSXVLLS4120T-R20-1.5D	2	29,500							
GSXVLLS4120T-R30-1.5D	3	29,500							
GSXVLLS4130T-R05-1.5D	13	0.5	19.5	—	—	40,700			
GSXVLLS4130T-R10-1.5D		1				40,700			
GSXVLLS4130T-R20-1.5D	2	40,700							
GSXVLLS4130T-R30-1.5D	3	40,700							
GSXVLLS4160T-R10-1.5D	16	1	24	80	15.5	53,200			
GSXVLLS4160T-R20-1.5D		2				53,200			
GSXVLLS4160T-R30-1.5D	3	53,200							
GSXVLLS4170T-R10-1.5D	17	1	25.5	—	—	72,500			
GSXVLLS4170T-R20-1.5D		2				72,500			
GSXVLLS4170T-R30-1.5D	3	72,500							
GSXVLLS4200T-R10-1.5D	20	1	30	100	19.5	77,400			
GSXVLLS4200T-R20-1.5D		2				77,400			
GSXVLLS4200T-R30-1.5D	3	77,400							

コーナ半径許公差 : + 0.02 ~ - 0.01

外径 Dc (mm)	許公差 Tolerance (mm)
を超え Above	以下 Up to
3	0 ~ - 0.015
12	0 ~ - 0.020
12	0 ~ - 0.030

LIST 9348

切削条件 Cutting Condition ▶▶D-117

オーダ方法 商品記号

単位 (Unit) : mm

商品記号 Code	外径 Dc	コーナ半径 r	刃長 ℓ	首下長 ℓ ₂	首径 D ₁	全長 L	シャンク径 D _s	在庫 Stock	参考価格(円) Price (¥)
4GEOLS3R0.2	3	0.2	4.5	12	2.9	60	6	●	10,700
4GEOLS3R0.5		0.5							10,700
4GEOLS4R0.2	4	0.2	6	16	3.8				11,300
4GEOLS4R0.5		0.5							11,300
4GEOLS5R0.2	5	0.2	7.5	20	4.8				11,000
4GEOLS5R0.5		0.5							11,000
4GEOLS6R0.3	6	0.3	9	24	5.8				11,900
4GEOLS6R0.5		0.5							11,900
4GEOLS7R0.3	7	0.3	10.5	—	—				14,200
4GEOLS7R0.5		0.5							14,200
4GEOLS8R0.5	8	0.5	12	34	7.7				14,700
4GEOLS8R1		1							14,700
4GEOLS9R0.5	9	0.5	13.5	—	—				17,100
4GEOLS9R1		1							17,100
4GEOLS10R0.5	10	0.5	15	42	9.7				20,900
4GEOLS10R1		1							20,900
4GEOLS10R1.5	1.5	20,900							
4GEOLS11R0.5	11	0.5	16.5	—	—				26,000
4GEOLS11R1		1							26,000
4GEOLS11R1.5	1.5	26,000							
4GEOLS12R0.5	12	0.5	18	50	11.7	28,600			
4GEOLS12R1		1				28,600			
4GEOLS12R1.5	1.5	28,600							
4GEOLS13R0.5	13	0.5	19.5	—	—	31,500			
4GEOLS13R1		1				31,500			
4GEOLS13R1.5	1.5	31,500							
4GEOLS16R1	16	1	24	66	15.5	56,800			
4GEOLS16R1.5		1.5				56,800			
4GEOLS16R2	2	56,800							
4GEOLS17R1	17	1	25.5	—	—	62,500			
4GEOLS17R1.5		1.5				62,500			
4GEOLS17R2	2	62,500							
4GEOLS20R1	20	1	30	82	19.5	88,900			
4GEOLS20R1.5		1.5				88,900			
4GEOLS20R2	2	88,900							

外径 Dc (mm)		許公差 Tolerance (mm)	
を超え Above	以下 Up to	外径 Dc	r
3	3	- 0.014 ~ - 0.028	+ 0.02 ~
6	10	- 0.020 ~ - 0.038	- 0.01
6	10	- 0.025 ~ - 0.047	
10	10	- 0.032 ~ - 0.059	

GSXVL6-R-2.5D

GSX MILL VL 多刃 ラジアス 2.5D

GSX MILL VL Multi-Flutes Radius 2.5D

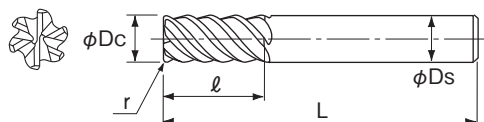
GSXVL6T-R-2.5D

GSX MILL VL 多刃 ラジアス 2.5D Ti・SUS 用

GSX MILL VL Multi-Flutes Radius 2.5D for Ti・SUS

●不等分割、不等リードの採用で高速・高品位加工が可能です。鋼用です。

Using unequal spacing of teeth and variable leads make high-speed and high-quality work possible. For steel.



LIST 9110

切削条件 Cutting Condition ▶▶D-118

オーダ方法 商品記号

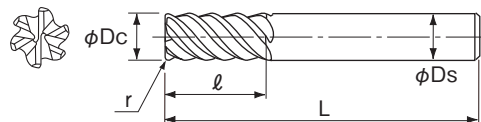
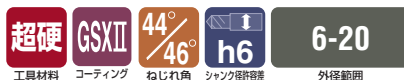
単位 (Unit) : mm

商品記号 Code	外径 Dc	コーナ半径 r	刃長 ℓ	全長 L	シャンク径 Ds	在庫 Stock	参考価格(円) Price (¥)
GSXVL6060-R03-2.5D	6	0.3	15	50	6	●	13,700
GSXVL6060-R05-2.5D		0.5					13,700
GSXVL6060-R10-2.5D		1					13,700
GSXVL6080-R03-2.5D	8	0.3	20	60	8	●	16,200
GSXVL6080-R05-2.5D		0.5					16,200
GSXVL6080-R10-2.5D		1					16,200
GSXVL6100-R03-2.5D	10	0.3	25	70	10	●	21,300
GSXVL6100-R05-2.5D		0.5					21,300
GSXVL6100-R10-2.5D		1					21,300
GSXVL6100-R20-2.5D	10	2	25	70	10	●	21,300
GSXVL6120-R05-2.5D		0.5					25,200
GSXVL6120-R10-2.5D		1					25,200
GSXVL6120-R20-2.5D	12	2	30	75	12	●	25,200
GSXVL6120-R30-2.5D		3					25,200
GSXVL6160-R10-2.5D		1					43,600
GSXVL6160-R20-2.5D	16	2	40	90	16	●	43,600
GSXVL6160-R30-2.5D		3					43,600
GSXVL6200-R10-2.5D		1					63,300
GSXVL6200-R20-2.5D	20	2	50	100	20	●	63,300
GSXVL6200-R30-2.5D		3					63,300

外径許容差 : +0.015 ~ 0 コーナ半径許容差 : + 0.02 ~ - 0.01

●不等分割、不等リードの採用で高速・高品位加工が可能です。

Using unequal spacing of teeth and variable leads make high-speed and high-quality work possible.



LIST 9108

切削条件 Cutting Condition ▶▶D-118

オーダ方法 商品記号

単位 (Unit) : mm

商品記号 Code	外径 Dc	コーナ半径 r	刃長 ℓ	全長 L	シャンク径 Ds	在庫 Stock	参考価格(円) Price (¥)
GSXVL6060T-R03-2.5D	6	0.3	15	50	6	●	13,700
GSXVL6060T-R05-2.5D		0.5					13,700
GSXVL6060T-R10-2.5D		1					13,700
GSXVL6080T-R03-2.5D	8	0.3	20	60	8	●	16,200
GSXVL6080T-R05-2.5D		0.5					16,200
GSXVL6080T-R10-2.5D		1					16,200
GSXVL6100T-R03-2.5D	10	0.3	25	70	10	●	21,300
GSXVL6100T-R05-2.5D		0.5					21,300
GSXVL6100T-R10-2.5D		1					21,300
GSXVL6100T-R20-2.5D	10	2	25	70	10	●	21,300
GSXVL6120T-R05-2.5D		0.5					25,200
GSXVL6120T-R10-2.5D		1					25,200
GSXVL6120T-R20-2.5D	12	2	30	75	12	●	25,200
GSXVL6120T-R30-2.5D		3					25,200
GSXVL6160T-R10-2.5D		1					43,600
GSXVL6160T-R20-2.5D	16	2	40	90	16	●	43,600
GSXVL6160T-R30-2.5D		3					43,600
GSXVL6200T-R10-2.5D		1					63,300
GSXVL6200T-R20-2.5D	20	2	50	100	20	●	63,300
GSXVL6200T-R30-2.5D		3					63,300

コーナ半径許容差 : + 0.02 ~ - 0.01

外径 Dc (mm)		許容差 Tolerance (mm)
を超え Above	以下 Up to	
	12	0 ~ -0.02
	12	0 ~ -0.03

新商品

超硬ドリル

ハイスドリル

タップ

超硬
エンドミル

ハイス
エンドミル

切断工具

バック・
セット商品
その他

精密工具

技術資料
索引

GSH-R

GS MILL ハード ラジラス

GS MILL Hard Radius

GSRE-R

GS MILL ラフニング ラジラス

GS MILL Roughing Radius

●耐欠損性が優れ、高硬度材の隅 R や輪郭加工に最適です。

This end mill is suitable for corner R and profile milling of the hardened steel.

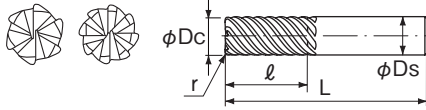
●鋼からステンレスまでの隅 R や輪郭加工の高効率粗加工に最適です。

This end mill is suitable for high efficiency rough milling of corner R and profile milling from carbon steel to stainless steel.



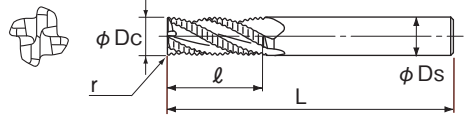
超硬 **GS** **50°** **h6** **6-20**

工具材料 コーティング ねじれ角 シャンク径許差 外径範囲



超硬 **GS** **40°** **h6** **6-20**

工具材料 コーティング ねじれ角 シャンク径許差 外径範囲



LIST 9434

切削条件 Cutting Condition **φD-120**

オーダ方法

商品記号

単位 (Unit) : mm

商品記号 Code	外径 Dc	コーナ半径 r	刃長 ℓ	全長 L	シャンク径 Ds	刃数 N.T	在庫 Stock	参考価格(円) Price (¥)
GSH6060SF-R02	6	0.2	13	50	6	6	●	12,000
GSH6060SF-R05		0.5						12,000
GSH6060SF-R10		1						12,000
GSH6080SF-R02	0.2	19	60	8	14,800			
GSH6080SF-R05	0.5				14,800			
GSH6080SF-R10	1				14,800			
GSH6100SF-R05	10	0.5	22	70	10	19,700		
GSH6100SF-R10		1				19,700		
GSH6100SF-R15		1.5				19,700		
GSH6100SF-R20	12	2	26	75	12	19,700		
GSH6120SF-R05		0.5				25,100		
GSH6120SF-R10		1				25,100		
GSH6120SF-R15	16	1.5	32	90	16	25,100		
GSH6120SF-R20		2				25,100		
GSH8160SF-R10		1				48,200		
GSH8160SF-R15	20	1.5	38	100	20	48,200		
GSH8160SF-R20		2				48,200		
GSH8200SF-R10		1				71,600		
GSH8200SF-R15	2	1.5	-	-	-	71,600		
GSH8200SF-R20		2				71,600		

LIST 9436

切削条件 Cutting Condition **φD-123**

オーダ方法

商品記号

単位 (Unit) : mm

商品記号 Code	外径 Dc	コーナ半径 r	刃長 ℓ	全長 L	シャンク径 Ds	在庫 Stock	参考価格(円) Price (¥)
GSRE4060SF-R05	6	0.5	13	50	6	●	12,960
GSRE4060SF-R10		1					12,960
GSRE4080SF-R05	8	0.5	19	60	8		15,120
GSRE4080SF-R10		1					15,120
GSRE4100SF-R10	10	1	22	70	10		17,160
GSRE4100SF-R15		1.5					17,160
GSRE4100SF-R20		2				17,160	
GSRE4120SF-R10	12	1	26	75	12	19,800	
GSRE4120SF-R15		1.5				19,800	
GSRE4120SF-R20	16	2	32	90	16	19,800	
GSRE4160SF-R20		2				32,280	
GSRE4160SF-R25		2.5				32,280	
GSRE4160SF-R30	20	3	38	100	20	32,280	
GSRE4160SF-R40		4				48,000	
GSRE4200SF-R25	20	2.5	-	-	-	48,000	
GSRE4200SF-R30		3				48,000	
GSRE4200SF-R40	4	48,000					

新品

超硬ドリル

ハイスドリル

タップ

超硬
エンドミル

ハイス
エンドミル

切断工具

バック・
セット商品
その他

精密工具

技術資料
索引

一般構造用鋼	炭素鋼	合金鋼	プレハード鋼	調質鋼 ダイス鋼	高硬度鋼	
SS400	S45C S50C	SCM SCR	NAK	30~45HRC	45~55HRC	55~60HRC
○	○	○	○	○	○	○
高硬度鋼	ステンレス鋼	Ti合金 耐熱合金	鋳鉄	アルミ合金	銅合金	グラファイト
60~66HRC	SUS304 SUS316	SUS420	FC FCD	Al AC/ADC	Cu	Graphite
○	—	—	—	—	—	—

◎:最適 Excellent ○:適用 Good ×:不適 Not Used -:推奨しません Not recommended

一般構造用鋼	炭素鋼	合金鋼	プレハード鋼	調質鋼 ダイス鋼	高硬度鋼	
SS400	S45C S50C	SCM SCR	NAK	30~45HRC	45~55HRC	55~60HRC
○	○	○	○	○	—	—
高硬度鋼	ステンレス鋼	Ti合金 耐熱合金	鋳鉄	アルミ合金	銅合金	グラファイト
60~66HRC	SUS304 SUS316	SUS420	FC FCD	Al AC/ADC	Cu	Graphite
—	○	○	○	○	○	—

◎:最適 Excellent ○:適用 Good ×:不適 Not Used -:推奨しません Not recommended

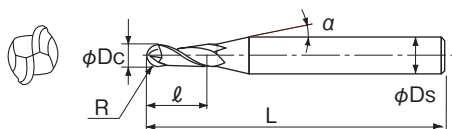
●生材から焼入材まで幅広く対応できます。GSX II コートにより、耐熱性、耐摩耗性を向上。

Suitable for a wide range of materials from raw to tempered metals. GSX II coating for greater heat and wear resistance.



超硬 **GSXII** **30°** **h5** **0.4-20**

工具材料 コーティング ねじれ角 シャンク径管理 外径範囲



LIST 9186

切削条件 Cutting Condition **・D-125**

オーダ方法

商品記号

単位 (Unit) : mm

商品記号 Code	ボール径 R	外径 Dc	刃長 ℓ	首部半角 α	全長 L	シャンク径 Ds	在庫 Stock	参考価格 (円) Price (¥)
GSXB20020	0.2	0.4	0.6	10°	50	4	●	5,100
GSXB20030	0.3	0.6	0.9					4,750
GSXB20050	0.5	1	1.5					4,250
GSXB20075	0.75	1.5	2.5					4,970
GSXB20100	1	2	3	15°	60	6	●	3,750
GSXB20125	1.25	2.5	4					5,600
GSXB20150	1.5	3	4.5					4,470
GSXB20200	2	4	6					4,320
GSXB20250	2.5	5	7.5	-	70	8	●	5,040
GSXB20300	3	6	9					5,390
GSXB20350	3.5	7	11					7,950
GSXB20400	4	8	12					7,950
GSXB20500	5	10	15	-	80	10	●	10,200
GSXB20600	6	12	18					13,200
GSXB20700	7	14	21					32,700
GSXB20800	8	16	24					40,000
GSXB20900	9	18	27	-	140	20	●	50,100
GSXB21000	10	20	30					160

許容差 Tolerance (mm)	
外径 Dc	R
0 ~ 0.030	± 0.01

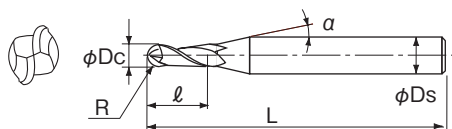
●生材から焼入材まで幅広く対応できます。金型の型彫り加工に適しています。

This end mill is suitable for workpiece materials from unhardened steel to hardened material, and is used in profile milling.



超硬 **GS** **30°** **h6** **1-12**

工具材料 コーティング ねじれ角 シャンク径管理 外径範囲



LIST 9386

切削条件 Cutting Condition **・D-125**

オーダ方法

商品記号

単位 (Unit) : mm

商品記号 Code	ボール径 R	外径 Dc	刃長 ℓ	首部半角 α	全長 L	シャンク径 Ds	在庫 Stock	参考価格 (円) Price (¥)
2GSR0.5	0.5	1	1.5	10°	50	4	●	4,250
2GSR0.75	0.75	1.5	2.5					4,970
2GSR1	1	2	3	15°	60	6	●	3,750
2GSR1.25	1.25	2.5	4					5,600
2GSR1.5	1.5	3	4.5					4,470
2GSR2	2	4	6					70
2GSR2.5	2.5	5	7.5	-	80	8	●	5,040
2GSR3	3	6	9					5,390
2GSR4	4	8	12	-	90	10	●	7,950
2GSR5	5	10	15					100
2GSR6	6	12	21	110	12	13,200		

許容差 Tolerance (mm)	
外径 Dc	R
0 ~ 0.030	± 0.01

一般構造用鋼	炭素鋼	合金鋼	フハードン鋼	調質鋼 ダイス鋼	高硬度鋼
SS400	S45C S50C	SCM SCR	NAK	30~45HRC	45~55HRC 55~60HRC
○	○	○	○	○	○
高硬度鋼	ステンレス鋼	Ti 合金 耐熱合金	鋳鉄	アルミ合金	銅合金 グラファイト
60~66HRC	SUS304 SUS316	SUS420	FC FCD	Al AC/ADC	Cu Graphite
—	○	○	○	—	—

○:最適 Excellent ○:適用 Good ×:不適 Not Used -:推奨しません Not recommended

一般構造用鋼	炭素鋼	合金鋼	フハードン鋼	調質鋼 ダイス鋼	高硬度鋼
SS400	S45C S50C	SCM SCR	NAK	30~45HRC	45~55HRC 55~60HRC
○	○	○	○	○	○
高硬度鋼	ステンレス鋼	Ti 合金 耐熱合金	鋳鉄	アルミ合金	銅合金 グラファイト
60~66HRC	SUS304 SUS316	SUS420	FC FCD	Al AC/ADC	Cu Graphite
—	○	○	○	—	—

○:最適 Excellent ○:適用 Good ×:不適 Not Used -:推奨しません Not recommended

2GEOR

X's ミル ジオ ボール

X's-mill Geo Ball

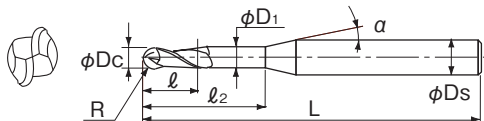
- 金型鋼から高硬度鋼まで幅広く対応します。
- 金型の仕上げ加工に最適です。

This end mill is suitable for high efficiency and high precision finishing of molding die.



超硬 **X's** **30°** **h6** **1-30**

工具材料 コーティング ねじれ角 シャンク径許容 外径範囲



LIST 9340

切削条件 Cutting Condition: ●D-126

オーダ方法 商品記号

単位 (Unit) : mm

商品記号 Code	ボール半径 R	外径 Dc	刃長 ℓ	首下長さ ℓ ₂	首部半角 α	全長 L	シャンク径 Ds	在庫 Stock	参考価格(円) Price (¥)
2GEOR0.5	0.5	1	1.5	3	10°	50	4		7,690
2GEOR0.75	0.75	1.5	2.5	4					7,690
2GEOR1	1	2	3	5		60			7,690
2GEOR1.25	1.25	2.5	4	6					8,240
2GEOR1.5	1.5	3	4.5	8	15°				8,240
2GEOR2	2	4	6	12		80	6		8,240
2GEOR2.5	2.5	5	7.5	14					9,240
2GEOR3	3	6	9	—	—	90			9,320
2GEOR3.5	3.5	7	11	20	20°	100	8		11,300
2GEOR4	4	8	12	—	—				12,100
2GEOR4.5	4.5	9	14	25	20°		10	●	15,400
2GEOR5	5	10	15	—	—				15,500
2GEOR5.5	5.5	11	17	30	20°		12		20,000
2GEOR6	6	12	18	—	—				20,000
2GEOR6.5	6.5	13	20	35	20°				23,400
2GEOR7	7	14	21	38	—				32,700
2GEOR7.5	7.5	15	23	40	20°	160	16		33,400
2GEOR8	8	16	24	—	—				40,000
2GEOR9	9	18	27	50	20°				50,100
2GEOR10	10	20	30	—	—	180	20		62,400
2GEOR12.5	12.5	25	38	—	—		25		108,000
2GEOR15	15	30	45	80	20°	200	32		168,000

ボール半径 R (mm)		許容差 Tolerance (mm)	
を超え Above	以下 Up to	外径 Dc	R
	8	0 ~ 0.03	± 0.01
8		0 ~ 0.04	

一般 構造用鋼	炭素鋼	合金鋼	プレハードン鋼	調質鋼 ダイス鋼	高硬度鋼	
SS400	S45C S50C	SCM SCR	NAK	30~45HRC	45~55HRC	55~60HRC
◎	◎	◎	◎	◎	◎	○
高硬度鋼	ステンレス鋼	Ti 合金 耐熱合金	鋳鉄	アルミ合金	銅合金	グラファイト
60~66HRC	SUS304 SUS316	SUS420	FC FCD	Al AC/ADC	Cu	Graphite
—	◎	○	○	—	—	—

◎:最適 Excellent ○:適用 Good ×:不適 Not Used - :推奨しません Not recommended

新商品

超硬ドリル

ハイスドリル

タップ

超硬
エンドミル

ハイス
エンドミル

切断工具

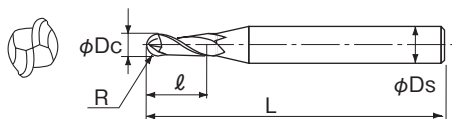
バック・
セット商品
その他

精密工具

技術資料
索引

- 生材から焼入材まで幅広く対応できます。
- 金型の型彫り加工に適しています。

This end mill is suited for used in profile milling.



LIST 9278

オーダ方法 **商品記号**

単位 (Unit) : mm

商品記号 Code	ボール半径 R	外径 Dc	刃長 ℓ	全長 L	シャンク径 Ds	在庫 Stock
2PLXSR0.2	0.2	0.4	0.8	45	4	□
2PLXSR0.25	0.25	0.5	1	50		
2PLXSR0.3	0.3	0.6	1.2			
2PLXSR0.35	0.35	0.7	1.6			
2PLXSR0.4	0.4	0.8				
2PLXSR0.45	0.45	0.9	2.5			
2PLXSR0.5	0.5	1				
2PLXSR0.55	0.55	1.1	3			
2PLXSR0.6	0.6	1.2				
2PLXSR0.65	0.65	1.3	3.5			
2PLXSR0.7	0.7	1.4				
2PLXSR0.75	0.75	1.5	4			
2PLXSR0.8	0.8	1.6				
2PLXSR0.85	0.85	1.7	4.5			
2PLXSR0.9	0.9	1.8				
2PLXSR0.95	0.95	1.9	5			
2PLXSR1	1	2				
2PLXSR1.05	1.05	2.1	6			
2PLXSR1.1	1.1	2.2				
2PLXSR1.15	1.15	2.3	70			
2PLXSR1.2	1.2	2.4				
2PLXSR1.25	1.25	2.5	8			
2PLXSR1.3	1.3	2.6				
2PLXSR1.35	1.35	2.7	8			
2PLXSR1.4	1.4	2.8				
2PLXSR1.45	1.45	2.9	8			
2PLXSR1.5	1.5	3				
2PLXSR1.55	1.55	3.1	8			
2PLXSR1.6	1.6	3.2				
2PLXSR1.65	1.65	3.3	8			
2PLXSR1.7	1.7	3.4				
2PLXSR1.75	1.75	3.5	8			
2PLXSR1.8	1.8	3.6				
2PLXSR1.85	1.85	3.7	8			
2PLXSR1.9	1.9	3.8				
2PLXSR1.95	1.95	3.9	8			
2PLXSR2	2	4				
2PLXSR2.05	2.05	4.1	8			
2PLXSR2.1	2.1	4.2				
2PLXSR2.15	2.15	4.3	8			
2PLXSR2.2	2.2	4.4				
2PLXSR2.25	2.25	4.5	8			
2PLXSR2.3	2.3	4.6				
2PLXSR2.35	2.35	4.7	8			
2PLXSR2.4	2.4	4.8				
2PLXSR2.45	2.45	4.9	8			
2PLXSR2.5	2.5	5				
2PLXSR2.55	2.55	5.1	8			
2PLXSR2.6	2.6	5.2				
2PLXSR2.65	2.65	5.3	8			
2PLXSR2.7	2.7	5.4				
2PLXSR2.75	2.75	5.5	8			
2PLXSR2.8	2.8	5.6				
2PLXSR2.85	2.85	5.7	8			
2PLXSR2.9	2.9	5.8				
2PLXSR2.95	2.95	5.9	8			
2PLXSR3	3	6				
2PLXSR3.05	3.05	6.1	8			
2PLXSR3.1	3.1	6.2				
2PLXSR3.15	3.15	6.3	8			
2PLXSR3.2	3.2	6.4				
2PLXSR3.25	3.25	6.5	8			
2PLXSR3.3	3.3	6.6				
2PLXSR3.35	3.35	6.7	8			
2PLXSR3.4	3.4	6.8				
2PLXSR3.45	3.45	6.9				

商品記号 Code	ボール半径 R	外径 Dc	刃長 ℓ	全長 L	シャンク径 Ds	在庫 Stock
2PLXSR3.5	3.5	7	14	100	8	□
2PLXSR3.55	3.55	7.1	16			
2PLXSR3.6	3.6	7.2				
2PLXSR3.65	3.65	7.3	16			
2PLXSR3.7	3.7	7.4				
2PLXSR3.75	3.75	7.5	16			
2PLXSR3.8	3.8	7.6				
2PLXSR3.85	3.85	7.7	16			
2PLXSR3.9	3.9	7.8				
2PLXSR3.95	3.95	7.9	16			
2PLXSR4	4	8				
2PLXSR4.05	4.05	8.1	16			
2PLXSR4.1	4.1	8.2				
2PLXSR4.15	4.15	8.3	16			
2PLXSR4.2	4.2	8.4				
2PLXSR4.25	4.25	8.5	16			
2PLXSR4.3	4.3	8.6				
2PLXSR4.35	4.35	8.7	16			
2PLXSR4.4	4.4	8.8				
2PLXSR4.45	4.45	8.9	16			
2PLXSR4.5	4.5	9				
2PLXSR4.55	4.55	9.1	16			
2PLXSR4.6	4.6	9.2				
2PLXSR4.65	4.65	9.3	16			
2PLXSR4.7	4.7	9.4				
2PLXSR4.75	4.75	9.5	16			
2PLXSR4.8	4.8	9.6				
2PLXSR4.85	4.85	9.7	16			
2PLXSR4.9	4.9	9.8				
2PLXSR4.95	4.95	9.9	16			
2PLXSR5	5	10				
2PLXSR5.25	5.25	10.5	16			
2PLXSR5.5	5.5	11				
2PLXSR5.75	5.75	11.5	16			
2PLXSR6	6	12				
2PLXSR6.25	6.25	12.5	16			
2PLXSR6.5	6.5	13				
2PLXSR6.75	6.75	13.5	16			
2PLXSR7	7	14				
2PLXSR7.25	7.25	14.5	16			
2PLXSR7.5	7.5	15				
2PLXSR7.75	7.75	15.5	16			
2PLXSR8	8	16				
2PLXSR8.25	8.25	16.5	16			
2PLXSR8.5	8.5	17				
2PLXSR8.75	8.75	17.5	16			
2PLXSR9	9	18				
2PLXSR9.25	9.25	18.5	16			
2PLXSR9.5	9.5	19				
2PLXSR9.75	9.75	19.5	16			
2PLXSR10	10	20				
2PLXSR10.5	10.5	21	16			
2PLXSR11	11	22				
2PLXSR11.5	11.5	23	16			
2PLXSR12	12	24				
2PLXSR12.5	12.5	25	16			
2PLXSR13	13	26				
2PLXSR13.5	13.5	27	16			
2PLXSR14	14	28				
2PLXSR14.5	14.5	29	16			
2PLXSR15	15	30				

ボール半径 R (mm)		許容差 Tolerance (mm)	
を超え Above	以下 Up to	外径 Dc	R
	3	-0.004 ~ -0.022	±0.01
3	5	-0.005 ~ -0.027	
5	9	-0.006 ~ -0.033	
9		-0.007 ~ -0.040	

※コーティングは近日中に変更となります。コーティングの色が写真とは異なる事もありますのでご了承ください。
 The coating will be soon change. The color of the coating may be different from the photo, so please understand. There is no problem in performance at all.

新商品

超硬ドリル

ハイスドリル

タップ

超硬
エンドミル

ハイス
エンドミル

切断工具

バック・
セット商品
その他

精密工具

技術資料
索引

2CER

アンカーV ボール

ANCHOR V Ball

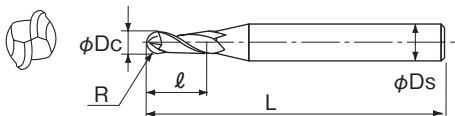
●汎用超硬ボールエンドミルです。

This is general carbide ball end mill for profile milling.



超硬 **30°** **下記** **3-20**

工具材料 ねじれ角 シャンク径許容差 外径範囲



LIST 9458

オーダ方法 商品記号

切削条件 Cutting Condition **φD-127**

単位 (Unit) : mm

商品記号 Code	ボール半径 R	外径 Dc	刃長 ℓ	全長 L	シャンク径 Ds	在庫 Stock	参考価格 (円) Price (¥)
2CER1.5	1.5	3	8	60	6	●	5,980
2CER2	2	4		70			5,980
2CER2.5	2.5	5	10	80	8	●	6,440
2CER3	3	6	12	90			6,950
2CER4	4	8	14		10	●	9,210
2CER5	5	10	18	100			12,000
2CER6	6	12	22	110	12	●	15,600
2CER7	7	14	26	120	16	●	23,500
2CER8	8	16	30	140			30,900
2CER10	10	20	38	160	20	●	48,300

ボール半径 R (mm)		許容差 Tolerance (mm)	
を越え Above	以下 Up to	外径 Dc	R
1.5	3	-0.005 ~ -0.028	+0.02 ~ -0.01
3	9	-0.015 ~ -0.038	
9		-0.020 ~ -0.047	
		-0.020 ~ -0.053	

シャンク径 Ds (mm)	許容差 Tolerance (mm)
4 ~ 16	-0.003 ~ -0.010
20	-0.003 ~ -0.013

2MNER

超硬ミニボール エンドミル 2枚刃

Carbide Mini-Ball End Mills Two Flutes

●超硬ソリッドタイプの小径ボールエンドミルです。

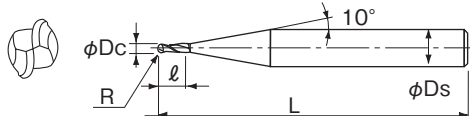
●精密金型や精密部品の R 加工や微小加工に最適。

This is miniature carbide end mill for precision molds or precision parts, and is used in corner radius milling or pick feed milling.



超硬 **30°** **下記** **0.1-2**

工具材料 ねじれ角 シャンク径許容差 外径範囲



LIST 9292

オーダ方法 商品記号

切削条件 Cutting Condition **φD-128**

単位 (Unit) : mm

商品記号 Code	ボール半径 R	外径 Dc	刃長 ℓ	全長 L	シャンク径 Ds	在庫 Stock	参考価格 (円) Price (¥)
2MNER0.05	0.05	0.1	0.2	40	3	●	13,600
2MNER0.1	0.1	0.2	0.4				9,690
2MNER0.15	0.15	0.3	1	40	3	●	6,780
2MNER0.2	0.2	0.4					6,780
2MNER0.25	0.25	0.5	2	40	3	●	6,320
2MNER0.3	0.3	0.6					6,320
2MNER0.35	0.35	0.7	2.5	40	3	●	5,990
2MNER0.4	0.4	0.8					5,990
2MNER0.45	0.45	0.9	3	40	3	●	5,580
2MNER0.5	0.5	1					5,220
2MNER0.55	0.55	1.1	4	40	3	●	5,220
2MNER0.6	0.6	1.2					5,220
2MNER0.65	0.65	1.3	5	40	3	●	5,220
2MNER0.7	0.7	1.4					5,220
2MNER0.75	0.75	1.5	5	40	3	●	5,220
2MNER0.8	0.8	1.6					5,220
2MNER0.85	0.85	1.7	5	40	3	●	5,220
2MNER0.9	0.9	1.8					5,220
2MNER0.95	0.95	1.9	5	40	3	●	5,220
2MNER1	1	2					5,220

新商品

超硬ドリル

ハイスドリル

タップ

超硬
エンドミル

ハイス
エンドミル

切断工具

バック・
セット商品
その他

精密工具

技術資料
索引

一般 構造用鋼	炭素鋼	合金鋼	プレハード鋼	調質鋼 ダイス鋼	高硬度鋼	
SS400	S45C S50C	SCM SCR	NAK	30~45HRC	45~55HRC	55~60HRC
○	○	○	○	○	—	—
高硬度鋼	ステンレス鋼	Ti合金 耐熱合金	鋳鉄	アルミ合金	銅合金	グラファイト
60~66HRC	SUS304 SUS316	SUS420	FC FCD	Al AC/ADC	Cu	Graphite
—	—	—	○	○	○	—

◎:最適 Excellent ○:適用 Good ×:不適 Not Used - :推奨しません Not recommended

一般 構造用鋼	炭素鋼	合金鋼	プレハード鋼	調質鋼 ダイス鋼	高硬度鋼	
SS400	S45C S50C	SCM SCR	NAK	30~45HRC	45~55HRC	55~60HRC
○	○	○	○	○	—	—
高硬度鋼	ステンレス鋼	Ti合金 耐熱合金	鋳鉄	アルミ合金	銅合金	グラファイト
60~66HRC	SUS304 SUS316	SUS420	FC FCD	Al AC/ADC	Cu	Graphite
—	—	—	○	○	○	—

◎:最適 Excellent ○:適用 Good ×:不適 Not Used - :推奨しません Not recommended

2GEOLSR

X's ミル ジョ ボール ロングシャンク

X's-mill Geo Ball Long Shank

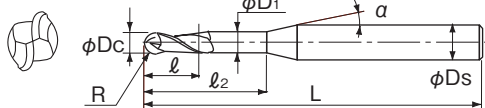
●ロングシャンクです。深い位置での輪郭加工に最適です。

This end mill having long shank is used in deep profile milling.



超硬 **X's** **30°** **h6** **1-30**

工具材料 コーティング ねじれ角 シャンク許容差 外径範囲



LIST 9342

切削条件 Cutting Condition **VD-126**

オーダ方法

商品記号

単位 (Unit) : mm

商品記号 Code	ボール半径 R	外径 Dc	刃長 l	首下長 l ₂	首部半角 α	全長 L	シャンク径 Ds	在庫 Stock	参考価格(円) Price (¥)
2GEOLSR0.5	0.5	1	1.5	6	10°	80	4		9,010
2GEOLSR1	1	2	3	10		90			9,630
2GEOLSR1.5	1.5	3	4.5	12	15°	120	6		10,800
2GEOLSR2	2	4	6	15		140			13,300
2GEOLSR2.5	2.5	5	7.5	20		160			14,400
2GEOLSR3	3	6	9	—	—	180	8		15,600
2GEOLSR3.5	3.5	7	11	25	20°	200	10	●	17,800
2GEOLSR4	4	8	12	—	—	230	12		21,100
2GEOLSR5	5	10	15	—	—	250	16		25,600
2GEOLSR6	6	12	18	—	—	270	20		33,600
2GEOLSR7	7	14	21	50	—	300	25		49,500
2GEOLSR8	8	16	24	—	—	320	32		53,800
2GEOLSR9	9	18	27	65	20°	340	40		71,400
2GEOLSR10	10	20	30	—	—	360	50		76,200
2GEOLSR12.5	12.5	25	38	—	—	400	75		138,000
2GEOLSR15	15	30	45	100	20°	450	100		198,000

注：外径 Dc < 首径 D1 (首径 = 外径 + 約 0.05mm)

ボール半径 R (mm)		許容差 Tolerance (mm)	± 0.01
を超え Above	以下 Up to		
8	8	0 ~ -0.03	± 0.01
8	8	0 ~ -0.04	

2MMR

モールドマイスターボール

Mold Meister Ball

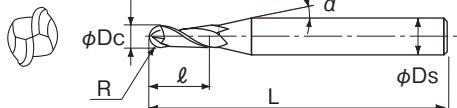
●精密金型の磨きレス加工に最適です。
●R精度 ± 3 μm、R精度範囲 180°

This end mill is the best in manual polish less milling of precise die and mold. Ball tolerance ± 3 μm. Ball accuracy range 180°.



超硬 **X's** **25°** **下記** **1-12**

工具材料 コーティング ねじれ角 シャンク許容差 外径範囲



LIST 9408

切削条件 Cutting Condition **VD-126**

オーダ方法

商品記号

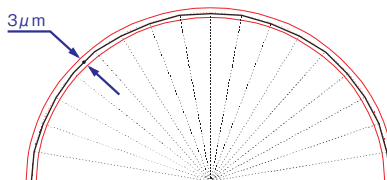
単位 (Unit) : mm

商品記号 Code	ボール半径 R	外径 Dc	刃長 l	首部半角 α	全長 L	シャンク径 Ds	在庫 Stock	参考価格(円) Price (¥)
2MMR0.5	0.5	1	1.5	10°	50	4		15,000
2MMR0.75	0.75	1.5	2.5		60			15,000
2MMR1	1	2	3		80	6	●	15,000
2MMR1.25	1.25	2.5	4	15°	90			16,100
2MMR1.5	1.5	3	4.5		100	8		16,100
2MMR2	2	4	6		120	10		16,100
2MMR2.5	2.5	5	7.5		140	12		18,000
2MMR3	3	6	9		160	16		18,200
2MMR4	4	8	12		180	20		23,700
2MMR5	5	10	15		200	25		30,300
2MMR6	6	12	18		220	32		39,000

許容差 Tolerance (mm)	
外径 Dc	ボール半径 R
± 0.006	± 0.003

R精度 ± 3 μm
Ball tolerance

R精度範囲 180°
Ball accuracy range



一般 構造用鋼	炭素鋼	合金鋼	フハードン鋼	調質鋼 ダイス鋼	高硬度鋼
SS400	S45C S50C	SCM SCR	NAK	30~45HRC	45~55HRC 55~60HRC
◎	◎	◎	◎	◎	◎
高硬度鋼	ステンレス鋼	Ti合金 耐熱合金	鋳鉄	アルミ合金	銅合金 グラファイト
60~66HRC	SUS304 SUS316	SUS420	FC FCD	Al AC/ADC	Cu Graphite
—	◎	○	○	—	—

◎:最適 Excellent ○:適用 Good ×:不適 Not Used -:推奨しません Not recommended

一般 構造用鋼	炭素鋼	合金鋼	フハードン鋼	調質鋼 ダイス鋼	高硬度鋼
SS400	S45C S50C	SCM SCR	NAK	30~45HRC	45~55HRC 55~60HRC
◎	◎	◎	◎	◎	◎
高硬度鋼	ステンレス鋼	Ti合金 耐熱合金	鋳鉄	アルミ合金	銅合金 グラファイト
60~66HRC	SUS304 SUS316	SUS420	FC FCD	Al AC/ADC	Cu Graphite
—	◎	○	○	—	—

◎:最適 Excellent ○:適用 Good ×:不適 Not Used -:推奨しません Not recommended

新商品

超硬ドリル

ハイスドリル

タップ

超硬
エンドミル

ハイス
エンドミル

切断工具

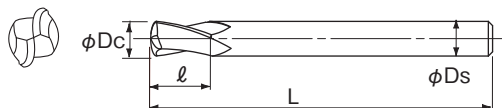
バック・
セット商品
その他

精密工具

技術資料
索引

●金型などの曲面加工の高能率・高精度加工が可能です。

High efficiency and highly precise processing of profile milling on dies are available with using newly developed CAD/CAM system.



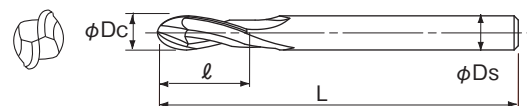
●スプーン (S) タイプ

LIST 9358

オーダー方法 **商品記号**

単位 (Unit) : mm

商品記号 Code	呼び Type	外径 Dc	A半径 A Radius	B半径 B Radius	刃長 ℓ	全長 L	シャンク径 Ds	在庫 Stock	参考価格 (円) Price (¥)
OVM6 × 1	6 × 1	6	1	3	7	100	6	●	9,310
OVM10 × 1.5	10 × 1.5	10	1.5	5	11.5	120	10		15,500
OVM12 × 1.5	12 × 1.5	12		6	13.5		20,000		
OVM12 × 3	12 × 3	16	3	8	15	160	12		20,000
OVM16 × 1.5	16 × 1.5		1.5	17.5	40,000				
OVM20 × 1.5	20 × 1.5		20	10	21.5		62,300		



●エッグ (E) タイプ

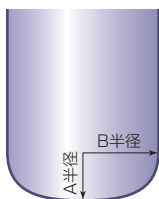
LIST 9358

オーダー方法 **商品記号**

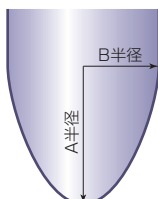
単位 (Unit) : mm

商品記号 Code	呼び Type	外径 Dc	A半径 A Radius	B半径 B Radius	刃長 ℓ	全長 L	シャンク径 Ds	在庫 Stock	参考価格 (円) Price (¥)
OVM12 × 12	12 × 12	12	12	6	24	120	12	●	20,000
OVM12 × 18	12 × 18		18		30				20,000
OVM12 × 24	12 × 24		24		36				20,000
OVM16 × 24	16 × 24	16	32	8	40	160	16	●	40,000
OVM16 × 32	16 × 32				48				40,000

外径許容差: 0 ~ -0.02mm
Tolerance of Mill Dia.



スプーン (S) タイプ



エッグ (E) タイプ

新品

超硬ドリル

ハイスドリル

タップ

超硬
エンドミル

ハイス
エンドミル

切断工具

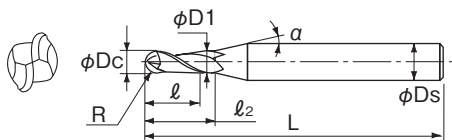
バック・
セット商品
その他

精密工具

技術資料
索引

●高硬度材金型の高速仕上げ加工に適します。

Suitable for high efficiency and high precision finishing of hardened die and mold.



LIST 9422

オーダ方法 **商品記号**

単位 (Unit) : mm

商品記号 Code	ボール半径 R	外径 Dc	刃長 ℓ	首下長さ ℓ ₂	首部半角 α	全長 L	シャンク径 Ds	在庫 Stock	参考価格 (円) Price (¥)	
GSBH20020SF	0.2	0.4	0.4	0.6	10°	50	4	●	13,100	
GSBH20030SF	0.3	0.6	0.6	0.9					12,500	
GSBH20050SF	0.5	1	1	1.5					9,360	
GSBH20075SF	0.75	1.5	1.5	2.3					10,200	
GSBH20100SF	1	2	2	3	15°	60	6	●	9,450	
GSBH20125SF	1.25	2.5	2.5	3.8					10,200	
GSBH20150SF	1.5	3	3	4.5					10,200	
GSBH20200SF	2	4	4	6					70	10,200
GSBH20250SF	2.5	5	5	7.5	-	80	8	-	11,200	
GSBH20300SF	3	6	6	-					90	11,500
GSBH20400SF	4	8	8	-					100	15,000
GSBH20500SF	5	10	10	-					110	19,000
GSBH20600SF	6	12	12	-	-	12	-	24,700		



つなぎ目なしのワンパス研削仕上げ
"One-Pass" grinding

新商品

超硬ドリル

ハイスドリル

タップ

超硬
エンドミル

ハイス
エンドミル

切断工具

バック・
セット商品
その他

精密工具

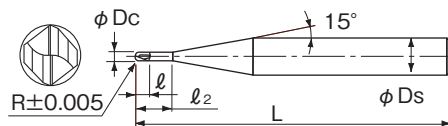
技術資料
索引

一般 構造用鋼	炭素鋼	合金鋼	プハードン鋼	調質鋼 ダイス鋼	高硬度鋼	
SS400	S45C S50C	SCM SCR	NAK	30~45HRC	45~55HRC	55~60HRC
—	—	—	○	◎	◎	◎
高硬度鋼	ステンレス鋼	Ti 合金 耐熱合金	鋳鉄	アルミ合金	銅合金	グラファイト
60~66HRC	SUS304 SUS316	SUS420	FC FCD	Al AC/ADC	Cu	Graphite
◎	—	—	—	—	—	—

◎:最適 Excellent ○:適用 Good ×:不適 Not Used -:推奨しません Not recommended

- CBN ボールエンドミルです。
- 高硬度材金型の高速仕上げ加工に適します。

Suitable for high efficiency and high precision finishing of hardened die and mold.



LIST 9426

オーダ方法 **商品記号**

● 4mm シャンクシリーズ

単位 (Unit) : mm

商品記号 Code	ボール半径 R	外径 Dc	刃長 ℓ	首下長さ ℓ ₂	全長 L	シャンク径 Ds	在庫 Stock	参考価格 (円) Price (¥)
BNBP20200124	0.2	0.4	0.3	1.2	50	4	●	27,000
BNBP20300154	0.3	0.6	0.4	1.5				28,100
BNBP20500254	0.5	1	0.6	2.5				28,100
BNBP20750404	0.75	1.5	0.9	4				28,100
BNBP21000554	1	2	1.4	5.5				28,100

● 6mm シャンクシリーズ

単位 (Unit) : mm

商品記号 Code	ボール半径 R	外径 Dc	刃長 ℓ	首下長さ ℓ ₂	全長 L	シャンク径 Ds	在庫 Stock	参考価格 (円) Price (¥)
BNBP20200126	0.2	0.4	0.3	1.2	50	6	●	27,200
BNBP20300156	0.3	0.6	0.4	1.5				28,400
BNBP20500256	0.5	1	0.6	2.5				28,400
BNBP20750406	0.75	1.5	0.9	4				28,400
BNBP21000556	1	2	1.4	5.5				28,400

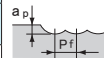
一般構造用鋼	炭素鋼	合金鋼	プレハド鋼	調質鋼 ダイス鋼	高硬度鋼	
SS400	S45C S50C	SCM SCR	NAK	30~45HRC	45~55HRC	55~60HRC
—	—	—	—	○	◎	◎
高硬度鋼	ステンレス鋼	Ti 合金 耐熱合金	鋳鉄	アルミ合金	銅合金	グラファイト
60~66HRC	SUS304 SUS316	SUS420	FC FCD	Al AC/ADC	Cu	Graphite
◎	—	—	—	—	—	—



◎:最適 Excellent ○:適用 Good ×:不適 Not Used -:推奨しません Not recommended

基準切削条件 Standard Cutting Condition

被削材 Work Material	STAVAX, NAK80, SKD61 40~52HRC					SKD11 52~62HRC				SKH 60~70HRC			
	ボール半径 Ball radius (mm)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/tooth)	切込量 D.O.C.		回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/tooth)	切込量 D.O.C.		回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/tooth)	切込量 D.O.C.	
				a _p mm	Pf mm			a _p mm	Pf mm			a _p mm	Pf mm
R0.2	20,000~50,000	0.02	0.02	0.03	0.03	20,000~50,000	0.02	0.01	0.02	20,000~50,000	0.015	0.01	0.02
R0.3	20,000~50,000	0.02	0.03	0.03	0.03	20,000~50,000	0.02	0.01	0.02	20,000~50,000	0.015	0.01	0.02
R0.5	20,000~50,000	0.03	0.03	0.05	0.05	20,000~50,000	0.03	0.03	0.04	20,000~50,000	0.02	0.02	0.03
R0.75	20,000~50,000	0.04	0.04	0.08	0.1	20,000~50,000	0.04	0.05	0.05	20,000~50,000	0.03	0.02	0.05
R1.0	20,000~50,000	0.05	0.1	0.1	0.1	17,000~50,000	0.05	0.05	0.05	17,000~50,000	0.03	0.03	0.05



- 1) 安定した切削を行うため、剛性の高い機械を使用してください。
- 2) エアブロー、オイルミストを推奨します。
- 3) 工具の突き出し量は、できるだけ短くしてご使用ください。

- 1) For stable machining, a more rigid machine is recommended.
- 2) Air blow or oil mist coolant is recommended.
- 3) Shorten overhang as much as possible.

NBNES1/NBNESL1

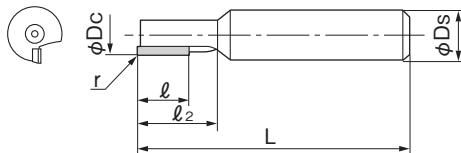
CBNヘリカルフィニッシュマスター 1枚刃 / 1枚刃ロング
CBN Helical Finish Master 1 Flute/1 Flute Long

NBNES2/NBNESL2

CBNヘリカルフィニッシュマスター 2枚刃 / 2枚刃ロング
CBN Helical Finish Master 2 Flutes/2 Flutes Long

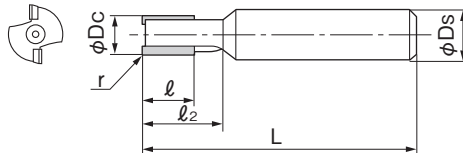
- CBN 1枚刃エンドミルです。
- ねじれ刃により高硬度焼入鋼の高精度仕上げ加工に適します。

This is suitable for hardened steel in high accuracy finish milling.



- CBN 2枚刃エンドミルです。
- ねじれ刃により高硬度焼入鋼の高精度仕上げ加工に適します。

This is suitable for hardened steel in high accuracy finish milling.



● NBNES1

オーダー方法 **商品記号**

単位 (Unit) : mm

商品記号 Code	外径 Dc	コーナR r	刃長 ℓ	首下長さ ℓ ₂	全長 L	シャンク径 Ds	在庫 Stock
NBNES1060-R02	6	0.2	8	12	60	10	□
NBNES1060-R05		0.5					
NBNES1070-R02	7	0.2	10	14	70	10	
NBNES1070-R05		0.5					
NBNES1080-R02	8	0.2	12	16	70	10	
NBNES1080-R05		0.5					
NBNES1090-R02	9	0.2	14	18	75	12	
NBNES1100-R02	10	0.2	16	21			

● NBNES2

オーダー方法 **商品記号**

単位 (Unit) : mm

商品記号 Code	外径 Dc	コーナR r	刃長 ℓ	首下長さ ℓ ₂	全長 L	シャンク径 Ds	在庫 Stock
NBNES2080-R02	8	0.2	12	16	70	10	□
NBNES2080-R05		0.5					
NBNES2090-R02	9	0.2	14	18	75	10	
NBNES2090-R05		0.5					
NBNES2100-R02	10	0.2	16	21	75	12	
NBNES2100-R03		0.3					
NBNES2100-R05	10	0.5	16	21	75	12	
NBNES2120-R05		1					
NBNES2120-R10	12	1	21	26	90	12	

● NBNESL1

オーダー方法 **商品記号**

単位 (Unit) : mm

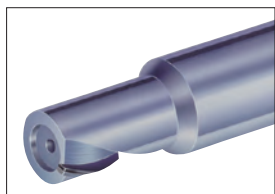
商品記号 Code	外径 Dc	コーナR r	刃長 ℓ	首下長さ ℓ ₂	全長 L	シャンク径 Ds	在庫 Stock
NBNESL1060-R02	6	0.2	12	16	60	10	□
NBNESL1070-R02	7		14	18	70		
NBNESL1080-R02	8		17	21			
NBNESL1090-R02	9		19	23			
NBNESL1100-R02	10		21	26	75		

● NBNESL2

オーダー方法 **商品記号**

単位 (Unit) : mm

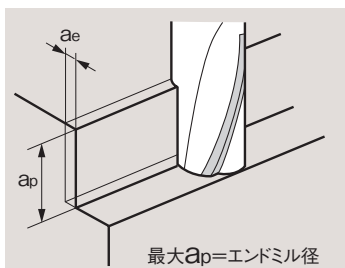
商品記号 Code	外径 Dc	コーナR r	刃長 ℓ	首下長さ ℓ ₂	全長 L	シャンク径 Ds	在庫 Stock
NBNESL2080-R02	8	0.2	17	21	70	10	□
NBNESL2090-R02	9		19	23			
NBNESL2100-R02	10		21	26	75	12	



一般 構造用鋼	炭素鋼	合金鋼	プランドン鋼	調質鋼 ダイス鋼	高硬度鋼	
SS400	S45C S50C	SCM SCR	NAK	30~45HRC	45~55HRC 55~60HRC	
—	—	—	—	—	◎	
高硬度鋼	ステンレス鋼	Ti合金 耐熱合金	鋳鉄	アルミ合金	銅合金	グラファイト
60~66HRC	SUS304 SUS316	SUS420	FC FCD	Al AC/ADC	Cu	Graphite
◎	—	—	—	—	—	—

◎:最適 Excellent ○:適用 Good ×:不適 Not Used —:推奨しません Not recommended

基準切削条件 Standard Cutting Condition



被削材硬度	50 ~ 57HRC			58 ~ 65HRC			
	切削速度 100 ~ 170m/min			切削速度 80 ~ 150m/min			
	回転数 (min ⁻¹)	送り速度 (mm/min)	切込み量 (ae) (mm)	回転数 (min ⁻¹)	送り速度 (mm/min)	切込み量 (ae) (mm)	
エンドミル径 (mm)	φ 6 ~ 8	4,000 ~ 9,000	240 ~ 540	~ 0.1	3,200 ~ 8,000	150 ~ 370	~ 0.08
	φ 10 ~ 12	2,700 ~ 5,400	180 ~ 360	~ 0.15	2,100 ~ 4,800	120 ~ 370	~ 0.12

- 乾式切削(エアブロー)でご使用ください。
- ダウンカットを推奨します。
- できるだけ工具のオーバーハング量を少なくし、剛性の高い機械をご使用ください。

切刃は CBN 焼結体です。1 枚刃又は 2 枚刃のねじれ刃により研削加工並みの精度が得られます。

ねじれ角は **NBNES1**、**NBNES2** : 12° / **NBNESL1**、**NBNESL2** : 7° 外径許容差 Tolerance of Mill Dia. : 0 ~ -0.03mm

新商品

超硬ドリル

ハイスドリル

タップ

超硬
エンドミル

ハイス
エンドミル

切断工具

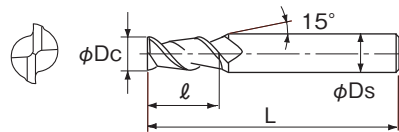
バック・
セット商品
その他

精密工具

技術資料
索引

- アルミニウム、銅合金専用のエンドミルです。
- アルミのドライ加工ができます。

This is suitable for dry process of aluminum with DLC coat.



LIST 9330

オーダー方法 **商品記号**

単位 (Unit) : mm

商品記号 Code	外径 Dc	溝刃長 ℓ	全長 L	シャンク径 Ds	在庫 Stock	参考価格 (円) Price (¥)		
2DLCM1	1	3	40	4	●	4,140		
2DLCM1.1	1.1				-			
2DLCM1.2	1.2				-			
2DLCM1.3	1.3				-			
2DLCM1.4	1.4	-						
2DLCM1.5	1.5	●			4,140			
2DLCM1.6	1.6	-						
2DLCM1.7	1.7	-						
2DLCM1.8	1.8	-						
2DLCM1.9	1.9	-						
2DLCM2	2	4			45	6	●	4,090
2DLCM2.1	2.1						-	
2DLCM2.2	2.2		-					
2DLCM2.3	2.3	-						
2DLCM2.4	2.4	-						
2DLCM2.5	2.5	●	4,090					
2DLCM2.6	2.6	-						
2DLCM2.7	2.7	-						
2DLCM2.8	2.8	-						
2DLCM2.9	2.9	-						
2DLCM3	3	5	50	6			●	4,090
2DLCM3.1	3.1						-	
2DLCM3.2	3.2				-			
2DLCM3.3	3.3				-			
2DLCM3.4	3.4	-						
2DLCM3.5	3.5	●			5,140			
2DLCM3.6	3.6	-						
2DLCM3.7	3.7	-						
2DLCM3.8	3.8	-						
2DLCM3.9	3.9	-						
2DLCM4	4	6			60	8	●	5,140
2DLCM4.1	4.1						-	
2DLCM4.2	4.2		-					
2DLCM4.3	4.3		-					
2DLCM4.4	4.4	-						
2DLCM4.5	4.5	-						
2DLCM4.6	4.6	-						
2DLCM4.7	4.7	-						
2DLCM4.8	4.8	-						
2DLCM4.9	4.9	-						
2DLCM5	5	7	75	12			●	5,540
2DLCM5.1	5.1						-	
2DLCM5.2	5.2				-			
2DLCM5.3	5.3				-			
2DLCM5.4	5.4	-						
2DLCM5.5	5.5	-						
2DLCM5.6	5.6	-						
2DLCM5.7	5.7	-						
2DLCM5.8	5.8	-						
2DLCM5.9	5.9	-						
2DLCM6	6	8			90	16	●	5,750
2DLCM6.1	6.1						-	
2DLCM6.2	6.2		-					
2DLCM6.3	6.3		-					
2DLCM6.4	6.4	-						
2DLCM6.5	6.5	-						
2DLCM6.6	6.6	-						
2DLCM6.7	6.7	-						
2DLCM6.8	6.8	-						
2DLCM6.9	6.9	-						
2DLCM7	7	9	100	20			●	6,270
2DLCM7.1	7.1						-	
2DLCM7.2	7.2				-			
2DLCM7.3	7.3				-			

商品記号 Code	外径 Dc	溝刃長 ℓ	全長 L	シャンク径 Ds	在庫 Stock	参考価格 (円) Price (¥)		
2DLCM7.4	7.4	16	60	8	-	-		
2DLCM7.5	7.5				-			
2DLCM7.6	7.6				-			
2DLCM7.7	7.7				-			
2DLCM7.8	7.8	-						
2DLCM7.9	7.9	-						
2DLCM8	8	19			70	10	●	7,450
2DLCM8.1	8.1						-	
2DLCM8.2	8.2						-	
2DLCM8.3	8.3						-	
2DLCM8.4	8.4	-						
2DLCM8.5	8.5	-						
2DLCM8.6	8.6	-						
2DLCM8.7	8.7	-						
2DLCM8.8	8.8	-						
2DLCM8.9	8.9	-						
2DLCM9	9	22	80	12			●	9,490
2DLCM9.1	9.1						-	
2DLCM9.2	9.2				-			
2DLCM9.3	9.3				-			
2DLCM9.4	9.4	-						
2DLCM9.5	9.5	-						
2DLCM9.6	9.6	-						
2DLCM9.7	9.7	-						
2DLCM9.8	9.8	-						
2DLCM9.9	9.9	-						
2DLCM10	10	26			90	16	●	9,260
2DLCM10.1	10.1						-	
2DLCM10.2	10.2		-					
2DLCM10.3	10.3		-					
2DLCM10.4	10.4	-						
2DLCM10.5	10.5	-						
2DLCM10.6	10.6	-						
2DLCM10.7	10.7	-						
2DLCM10.8	10.8	-						
2DLCM10.9	10.9	-						
2DLCM11	11	32	100	20			●	12,200
2DLCM11.1	11.1						-	
2DLCM11.2	11.2				-			
2DLCM11.3	11.3				-			
2DLCM11.4	11.4	-						
2DLCM11.5	11.5	-						
2DLCM11.6	11.6	-						
2DLCM11.7	11.7	-						
2DLCM11.8	11.8	-						
2DLCM11.9	11.9	-						
2DLCM12	12	38			120	24	●	12,600
2DLCM16	16						-	
2DLCM20	20		-					
2DLCM20	20		-					

外径 Dc (mm)		許容差 Tolerance (mm)
を越え Above	以下 Up to	
3	3	- 0.014 ~ - 0.028
3	6	- 0.020 ~ - 0.038
6	10	- 0.025 ~ - 0.047
10		- 0.032 ~ - 0.059

2DLCSC

DLC ミル シャープコーナ 2枚刃

DLC-mill Sharp Corner

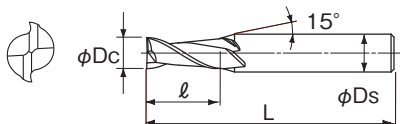
- アルミニウム、銅合金専用のエンドミルです。
- シャープコーナを採用しています。

This end mill having sharp edge corner is suitable for excellent cutting surface of aluminum.



超硬 **DLC** **30°** **S** **h6** **1-20**

工具材料 コーティング ねじれ角 シャープコーナ シャンク許容差 外径範囲



LIST 9378

オーダ方法 商品記号

切削条件 Cutting Condition **▶D-130**

単位 (Unit) : mm

商品記号 Code	外径 Dc	刃長 ℓ	全長 L	シャンク径 Ds	在庫 Stock	参考価格 (円) Price (¥)
2DLCSC1	1	3	40	4	●	4,140
2DLCSC1.5	1.5	4				4,140
2DLCSC2	2	6				4,090
2DLCSC2.5	2.5	8				4,090
2DLCSC3	3	8	4,090			
2DLCSC3.5	3.5	10	5,140			
2DLCSC4	4	11	5,140			
2DLCSC4.5	4.5	11	5,540			
2DLCSC5	5	13	5,540			
2DLCSC6	6	13	5,750			
2DLCSC7	7	16	6,860			
2DLCSC8	8	19	7,450			
2DLCSC9	9	19	9,490			
2DLCSC10	10	22	9,260			
2DLCSC11	11	22	12,200			
2DLCSC12	12	26	12,600			
2DLCSC16	16	32	23,700			
2DLCSC20	20	38	100	20	40,000	

外径 Dc (mm)		許容差 Tolerance (mm)
を超え Above	以下 Up to	
	3	-0.014 ~ -0.028
3	6	-0.020 ~ -0.038
6	10	-0.025 ~ -0.047
10		-0.032 ~ -0.059

2CEAL

アンカーV アルミ用

ANCHOR V for Aluminum

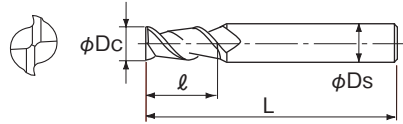
- アルミ用の超硬エンドミルです。

This carbide end mills is designed for grooving of aluminum.



超硬 **45°** **S** **下記** **2-20**

工具材料 ねじれ角 シャープコーナ シャンク許容差 外径範囲



LIST 9320

オーダ方法 商品記号

切削条件 Cutting Condition **▶D-131**

単位 (Unit) : mm

商品記号 Code	外径 Dc	刃長 ℓ	全長 L	シャンク径 Ds	在庫 Stock	参考価格 (円) Price (¥)
2CEAL2	2	6	50	4	●	3,060
2CEAL3	3	8				3,800
2CEAL4	4	11				4,000
2CEAL5	5	13				4,400
2CEAL6	6	13	4,600			
2CEAL7	7	16	63	8		5,670
2CEAL8	8	19	70	10		6,200
2CEAL9	9	19	70	10		7,650
2CEAL10	10	22	70	10		7,790
2CEAL11	11	22	75	12		10,300
2CEAL12	12	26	75	12	10,800	
2CEAL16	16	32	89	16	19,000	
2CEAL20	20	38	100	20	32,600	

外径 Dc (mm)		許容差 Tolerance (mm)
を超え Above	以下 Up to	
	3	-0.005 ~ -0.028
3	6	-0.015 ~ -0.038
6	18	-0.020 ~ -0.047
18		-0.020 ~ -0.053

シャンク径 Ds (mm)		許容差 Tolerance (mm)
4 ~ 16	20	
4 ~ 16		-0.003 ~ -0.010
20		-0.003 ~ -0.013

一般構造用鋼	炭素鋼	合金鋼	ブレード鋼	調質鋼 ダイス鋼	高硬度鋼
SS400	S45C S50C	SCM SCR	NAK	30~45HRC	45~55HRC 55~60HRC
—	—	—	—	—	—
高硬度鋼	ステンレス鋼	Ti合金 耐熱合金	鋳鉄	アルミ合金	銅合金 グラファイト
60~66HRC	SUS304 SUS316	SUS420	FC FCD	Al AC/ADC	Cu Graphite
—	—	—	—	◎	○

◎:最適 Excellent ○:適用 Good ×:不適 Not Used - :推奨しません Not recommended

一般構造用鋼	炭素鋼	合金鋼	ブレード鋼	調質鋼 ダイス鋼	高硬度鋼
SS400	S45C S50C	SCM SCR	NAK	30~45HRC	45~55HRC 55~60HRC
—	—	—	—	—	—
高硬度鋼	ステンレス鋼	Ti合金 耐熱合金	鋳鉄	アルミ合金	銅合金 グラファイト
60~66HRC	SUS304 SUS316	SUS420	FC FCD	Al AC/ADC	Cu Graphite
—	—	—	—	◎	○

◎:最適 Excellent ○:適用 Good ×:不適 Not Used - :推奨しません Not recommended

新商品

超硬ドリル

ハイスドリル

タップ

超硬
エンドミル

ハイス
エンドミル

切断工具

バック・
セット商品
その他

精密工具

技術資料
索引

SL2DLCSC

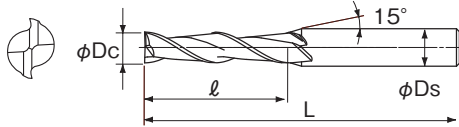
DLC ミル ロングシャープコーナ 2枚刃
DLC-mill Long Sharp Corner

- 深い溝や深い位置の溝加工及び幅の広い側面加工に適しているアルミ用エンドミルです。

This end mill having long flute is suitable for used in deep grooving and long side milling of aluminum.



超硬 DLC 30° S h6 3-20
 工具材料 コーティング ねじれ角 シャープコーナ シャンク径許容差 外径範囲



LIST 9380

切削条件 Cutting Condition ●D-130

オーダ方法 商品記号

単位 (Unit) : mm

商品記号 Code	外径 Dc	刃長 ℓ	全長 L	シャンク径 Ds	在庫 Stock	参考価格 (円) Price (¥)
SL2DLCSC3	3	12	50	6	●	6,030
SL2DLCSC3.5	3.5	15				6,290
SL2DLCSC4	4	17				6,290
SL2DLCSC4.5	4.5					7,500
SL2DLCSC5	5	20	60	●	7,500	
SL2DLCSC6	6				8,160	
SL2DLCSC7	7	25	70	8	●	9,480
SL2DLCSC8	8	30	80			10,300
SL2DLCSC9	9		34	90	10	●
SL2DLCSC10	10	14,000				
SL2DLCSC11	11	16,400				
SL2DLCSC12	12	17,200				
SL2DLCSC16	16	50	115	16	●	35,400
SL2DLCSC20	20	56	125	20	●	51,000

外径 Dc (mm)		許容差 Tolerance (mm)
を超え Above	以下 Up to	
	3	-0.014 ~ -0.028
	6	-0.020 ~ -0.038
	10	-0.025 ~ -0.047
	10	-0.032 ~ -0.059

DLCSLTLS

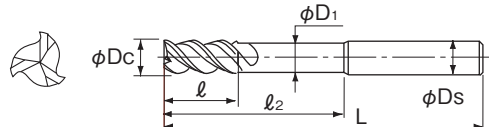
DLC ミル スロット ロングシャンク
DLC-mill SLOT Long Shank

- アルミ合金の穴加工から溝切削へ連続高能率加工ができます。深彫加工に適しています。

This end mill is available for grooving continuously into slotting of aluminum alloy, and is suitable for milling in deep side face.



超硬 DLC 45° G h6 2-20
 工具材料 コーティング ねじれ角 キャッシュランド シャンク径許容差 外径範囲



LIST 9390

切削条件 Cutting Condition ●D-134

オーダ方法 商品記号

単位 (Unit) : mm

商品記号 Code	外径 Dc	刃長 ℓ	盲下長 ℓ2	首径 D1	全長 L	シャンク径 Ds	在庫 Stock	参考価格 (円) Price (¥)
DLCSLTLS2	2	3	8	1.9	50	4	●	5,600
DLCSLTLS3	3	4.5	12	2.9	60	6	●	4,960
DLCSLTLS4	4	6	16	3.8				5,140
DLCSLTLS5	5	7.5	20	4.8				5,530
DLCSLTLS6	6	9	24	5.8				5,690
DLCSLTLS7	7	10.5	—	—	80	8	●	8,410
DLCSLTLS8	8	12	34	7.7	7,490			
DLCSLTLS9	9	13.5	—	—	90	10	●	10,100
DLCSLTLS10	10	15	42	9.7	100			8,890
DLCSLTLS11	11	16.5	—	—	120	12	●	15,300
DLCSLTLS12	12	18	50	11.7				11,900
DLCSLTLS13	13	19.5	—	—	130	16	●	19,500
DLCSLTLS16	16	24	66	15.5	160			22,100
DLCSLTLS17	17	25.5	—	—	170	20	●	38,700
DLCSLTLS20	20	30	82	19.5	200			36,600

外径 Dc (mm)		許容差 Tolerance (mm)
を超え Above	以下 Up to	
	3	-0.014 ~ -0.028
	6	-0.020 ~ -0.038
	10	-0.025 ~ -0.047
	10	-0.032 ~ -0.059

一般構造用鋼	炭素鋼	合金鋼	プレハード鋼	調質鋼 ダイス鋼	高硬度鋼	
SS400	S45C S50C	SCM SCR	NAK	30~45HRC	45~55HRC	55~60HRC
—	—	—	—	—	—	—
高硬度鋼	ステンレス鋼	Ti合金 耐熱合金	鋳鉄	アルミ合金	銅合金	グラファイト
60~66HRC	SUS304 SUS316	SUS420	FC FCD	Al AC/ADC	Cu	Graphite
—	—	—	—	◎	○	—

◎:最適 Excellent ○:適用 Good ×:不適 Not Used -:推奨しません Not recommended

一般構造用鋼	炭素鋼	合金鋼	プレハード鋼	調質鋼 ダイス鋼	高硬度鋼	
SS400	S45C S50C	SCM SCR	NAK	30~45HRC	45~55HRC	55~60HRC
—	—	—	—	—	—	—
高硬度鋼	ステンレス鋼	Ti合金 耐熱合金	鋳鉄	アルミ合金	銅合金	グラファイト
60~66HRC	SUS304 SUS316	SUS420	FC FCD	Al AC/ADC	Cu	Graphite
—	—	—	—	◎	○	—

◎:最適 Excellent ○:適用 Good ×:不適 Not Used -:推奨しません Not recommended

新品

超硬ドリル

ハイスドリル

タップ

超硬
エンドミル

ハイス
エンドミル

切断工具

バック・
セット商品
その他

精密工具

技術資料
索引

DLCVLSLT3-2.5D

DLC ミル VL スロット 2.5D
DLC MILL VL SLOT 2.5D

切削条件 Cutting Condition D-132

超硬
工具材料

DLC
コーティング

49°/51°
ねじれ角

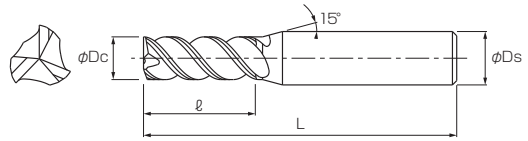
G
キャシュランド

h6
シャンク径許容

3-16
外径範囲

●びびりを抑制し、高効率加工が可能なアルミ合金用 エンドミルです。

End mill for aluminum alloy suppresses chattering and is very efficient.



オーダ方法 商品記号

商品記号 Code	外径 Dc	刃長 ℓ	全長 L	シャンク径 Ds	在庫 Stock
DLCVLSLT3030-2.5D	3.0	7.50	45	6	
DLCVLSLT3031-2.5D	3.1	7.75			
DLCVLSLT3032-2.5D	3.2	8.00			
DLCVLSLT3033-2.5D	3.3	8.25			
DLCVLSLT3034-2.5D	3.4	8.50			
DLCVLSLT3035-2.5D	3.5	8.75			
DLCVLSLT3036-2.5D	3.6	9.00			
DLCVLSLT3037-2.5D	3.7	9.25			
DLCVLSLT3038-2.5D	3.8	9.50			
DLCVLSLT3039-2.5D	3.9	9.75			
DLCVLSLT3040-2.5D	4.0	10.00	50		
DLCVLSLT3041-2.5D	4.1	10.25			
DLCVLSLT3042-2.5D	4.2	10.50			
DLCVLSLT3043-2.5D	4.3	10.75			
DLCVLSLT3044-2.5D	4.4	11.00			
DLCVLSLT3045-2.5D	4.5	11.25			
DLCVLSLT3046-2.5D	4.6	11.50			
DLCVLSLT3047-2.5D	4.7	11.75			
DLCVLSLT3048-2.5D	4.8	12.00			
DLCVLSLT3049-2.5D	4.9	12.25			
DLCVLSLT3050-2.5D	5.0	12.50	60	8	
DLCVLSLT3051-2.5D	5.1	12.75			
DLCVLSLT3052-2.5D	5.2	13.00			
DLCVLSLT3053-2.5D	5.3	13.25			
DLCVLSLT3054-2.5D	5.4	13.50			
DLCVLSLT3055-2.5D	5.5	13.75			
DLCVLSLT3056-2.5D	5.6	14.00			
DLCVLSLT3057-2.5D	5.7	14.25			
DLCVLSLT3058-2.5D	5.8	14.50			
DLCVLSLT3059-2.5D	5.9	14.75			
DLCVLSLT3060-2.5D	6.0	15.00	70	10	
DLCVLSLT3061-2.5D	6.1	15.25			
DLCVLSLT3062-2.5D	6.2	15.50			
DLCVLSLT3063-2.5D	6.3	15.75			
DLCVLSLT3064-2.5D	6.4	16.00			
DLCVLSLT3065-2.5D	6.5	16.25			
DLCVLSLT3066-2.5D	6.6	16.50			
DLCVLSLT3067-2.5D	6.7	16.75			
DLCVLSLT3068-2.5D	6.8	17.00			
DLCVLSLT3069-2.5D	6.9	17.25			
DLCVLSLT3070-2.5D	7.0	17.50			
DLCVLSLT3071-2.5D	7.1	17.75			
DLCVLSLT3072-2.5D	7.2	18.00			
DLCVLSLT3073-2.5D	7.3	18.25			
DLCVLSLT3074-2.5D	7.4	18.50			
DLCVLSLT3075-2.5D	7.5	18.75			
DLCVLSLT3076-2.5D	7.6	19.00			
DLCVLSLT3077-2.5D	7.7	19.25			
DLCVLSLT3078-2.5D	7.8	19.50			
DLCVLSLT3079-2.5D	7.9	19.75			
DLCVLSLT3080-2.5D	8.0	20.00			
DLCVLSLT3081-2.5D	8.1	20.25			
DLCVLSLT3082-2.5D	8.2	20.50			
DLCVLSLT3083-2.5D	8.3	20.75			
DLCVLSLT3084-2.5D	8.4	21.00			
DLCVLSLT3085-2.5D	8.5	21.25			
DLCVLSLT3086-2.5D	8.6	21.50			
DLCVLSLT3087-2.5D	8.7	21.75			
DLCVLSLT3088-2.5D	8.8	22.00			
DLCVLSLT3089-2.5D	8.9	22.25			

単位 (Unit) : mm

商品記号 Code	外径 Dc	刃長 ℓ	全長 L	シャンク径 Ds	在庫 Stock
DLCVLSLT3090-2.5D	9.0	22.50	70	10	
DLCVLSLT3091-2.5D	9.1	22.75			
DLCVLSLT3092-2.5D	9.2	23.00			
DLCVLSLT3093-2.5D	9.3	23.25			
DLCVLSLT3094-2.5D	9.4	23.50			
DLCVLSLT3095-2.5D	9.5	23.75			
DLCVLSLT3096-2.5D	9.6	24.00			
DLCVLSLT3097-2.5D	9.7	24.25			
DLCVLSLT3098-2.5D	9.8	24.50			
DLCVLSLT3099-2.5D	9.9	24.75			
DLCVLSLT3100-2.5D	10.0	25.00	75	12	□
DLCVLSLT3105-2.5D	10.5	26.25			
DLCVLSLT3110-2.5D	11.0	27.50			
DLCVLSLT3115-2.5D	11.5	28.75			
DLCVLSLT3120-2.5D	12.0	30.00			
DLCVLSLT3125-2.5D	12.5	31.25			
DLCVLSLT3130-2.5D	13.0	32.50			
DLCVLSLT3135-2.5D	13.5	33.75			
DLCVLSLT3140-2.5D	14.0	35.00			
DLCVLSLT3145-2.5D	14.5	36.25			
DLCVLSLT3150-2.5D	15.0	37.50	90	16	
DLCVLSLT3155-2.5D	15.5	38.75			
DLCVLSLT3160-2.5D	16.0	40.00			

外径 Dc (mm)		許容差 Tolerance (mm)
を超え Above	以下 Up to	
	3	0 ~ 0.015
3	12	0 ~ 0.02
12		0 ~ 0.03

新商品

超硬ドリル

ハイスドリル

タップ

超硬
エンドミル

ハイス
エンドミル

切断工具

バック・
セット商品

その他

精密工具

技術資料

索引

DLCVLSLTLS3-1.5D **NEW!**

DLC ミル VL スロット ロングシャンク 1.5D

DLC MILL VL SLOT Long Shank 1.5D

DLCVL4-2.5D

DLC ミル VL 2.5D

DLC MILL VL 2.5D

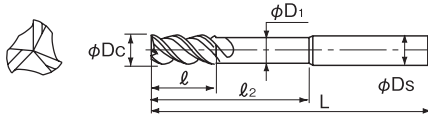
- アルミ合金の穴加工から溝切削へ連続高能率加工ができます。深彫加工に適しています。

This end mill is available for grooving continuously into slotting of aluminum alloy, and is suitable for milling in deep side face.



超硬 **DLC** **49°/51°** **G** **h6** **3-16**

工具材料 コーティング ねじれ角 ギャッシュランド シャンク径許差 外径範囲



切削条件 Cutting Condition: **D-133**

オーダ方法 商品記号

単位 (Unit) : mm

商品記号 Code	外径 Dc	刃長 l	首長 l ₂	首径 D ₁	全長 L	シャンク径 Ds	在庫 Stock
DLCVLSLTLS3030-1.5D	3.0	4.50	15.0	2.9	60	6	□
DLCVLSLTLS3035-1.5D	3.5	5.25	17.5	3.4			
DLCVLSLTLS3040-1.5D	4.0	6.00	20.0	3.8			
DLCVLSLTLS3045-1.5D	4.5	6.75	22.5	4.3			
DLCVLSLTLS3050-1.5D	5.0	7.50	25.0	4.8			
DLCVLSLTLS3055-1.5D	5.5	8.25	27.5	5.3			
DLCVLSLTLS3060-1.5D	6.0	9.00	30.0	5.8	80	8	
DLCVLSLTLS3065-1.5D	6.5	9.75	—	—			
DLCVLSLTLS3070-1.5D	7.0	10.50	—	—			
DLCVLSLTLS3075-1.5D	7.5	11.25	—	—	90	8	
DLCVLSLTLS3080-1.5D	8.0	12.00	40.0	7.7			
DLCVLSLTLS3085-1.5D	8.5	12.75	—	—			
DLCVLSLTLS3090-1.5D	9.0	13.50	—	—	100	10	
DLCVLSLTLS3095-1.5D	9.5	14.25	—	—			
DLCVLSLTLS3100-1.5D	10.0	15.00	50.0	9.7			
DLCVLSLTLS3105-1.5D	10.5	15.75	—	—	110	10	
DLCVLSLTLS3110-1.5D	11.0	16.50	—	—			
DLCVLSLTLS3115-1.5D	11.5	17.25	—	—			
DLCVLSLTLS3120-1.5D	12.0	18.00	60.0	11.7	120	12	
DLCVLSLTLS3130-1.5D	13.0	19.50	—	—			
DLCVLSLTLS3140-1.5D	14.0	21.00	70.0	13.7			
DLCVLSLTLS3150-1.5D	15.0	22.50	—	—	140	14	
DLCVLSLTLS3160-1.5D	16.0	24.00	80.0	15.5			

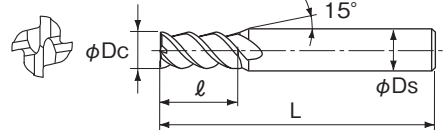
- 不等分割、不等リードの採用と切れ味良好な刃先形状で、びびりを抑制しアルミ合金に適しています。

Suitable for difficult materials such as aluminum alloy it has unequal tooth spacing and variable leads and a cutting edge shape with good bite to suppress chattering.



超硬 **DLC** **43°/46°** **G** **h6** **3-20**

工具材料 コーティング ねじれ角 ギャッシュランド シャンク径許差 外径範囲



切削条件 Cutting Condition: **D-136**

オーダ方法 商品記号

単位 (Unit) : mm

商品記号 Code	外径 Dc	刃長 l	全長 L	シャンク径 Ds	在庫 Stock
DLCVL4030-2.5D	3	7.5	45	6	□
DLCVL4040-2.5D	4	10			
DLCVL4050-2.5D	5	12.5	50	8	
DLCVL4060-2.5D	6	15			
DLCVL4070-2.5D	7	17.5	60	10	
DLCVL4080-2.5D	8	20			
DLCVL4090-2.5D	9	22.5	70	12	
DLCVL4100-2.5D	10	25			
DLCVL4110-2.5D	11	27.5	75	16	
DLCVL4120-2.5D	12	30			
DLCVL4130-2.5D	13	32.5	90	20	
DLCVL4150-2.5D	15	37.5			
DLCVL4160-2.5D	16	40	100	20	
DLCVL4180-2.5D	18	45			
DLCVL4200-2.5D	20	50			

外径 Dc (mm)		許容差 Tolerance (mm)
を超え Above	以下 Up to	
	3	±0.008
3	12	±0.010
12		±0.015

新商品

超硬ドリル

ハイスドリル

タップ

超硬
エンドミル

ハイス
エンドミル

切断工具

バック・
セット商品
その他

精密工具

技術資料
索引

DLCVL4-4D New Size

DLC ミル VL 4D

DLC MILL VL 4D

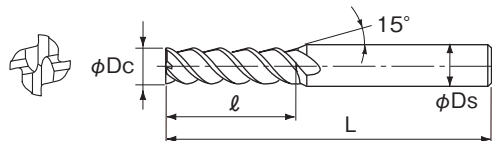
DLCVL4-5D NEW!

DLC ミル VL 5D

DLC MILL VL 5D

●びびりを抑制し、ロング刃長で高効率加工が可能です。

Suppress chatter, do high-performance work with long cutting length.



切削条件 Cutting Condition ▶▶D-136

オーダー方法 商品記号

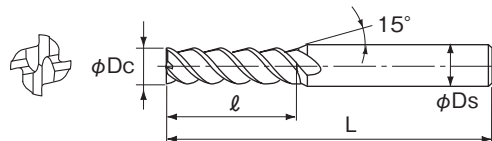
単位 (Unit) : mm

商品記号 Code	外径 Dc	刃長 ℓ	全長 L	シャンク径 Ds	在庫 Stock
DLCVL4030-4D	3	12	50	6	□
DLCVL4040-4D	4	16			
DLCVL4050-4D	5	20	60	8	
DLCVL4060-4D	6	24			
DLCVL4070-4D	7	28	80	10	
DLCVL4080-4D	8	32			
DLCVL4090-4D	9	36	90	12	
DLCVL4100-4D	10	40			
DLCVL4110-4D	11	44	100	16	
DLCVL4120-4D	12	48			
DLCVL4130-4D	13	52	120	20	
DLCVL4150-4D	15	60			
DLCVL4160-4D	16	64	140		
DLCVL4180-4D	18	72			
DLCVL4200-4D	20	80			

外径 Dc (mm)		許容差 Tolerance (mm)
を超え Above	以下 Up to	
	3	±0.008
3	12	±0.010
12		±0.015

●びびりを抑制し、ロング刃長で高効率加工が可能です。

Suppress chatter, do high-performance work with long cutting length.



切削条件 Cutting Condition ▶▶D-131

オーダー方法 商品記号

単位 (Unit) : mm

商品記号 Code	外径 Dc	刃長 ℓ	全長 L	シャンク径 Ds	在庫 Stock
DLCVL4030-5D	3	15	60	6	□
DLCVL4040-5D	4	20			
DLCVL4050-5D	5	25	70	8	
DLCVL4060-5D	6	30			
DLCVL4070-5D	7	35	90	10	
DLCVL4080-5D	8	40			
DLCVL4090-5D	9	45	100	12	
DLCVL4100-5D	10	50			
DLCVL4110-5D	11	55	120	16	
DLCVL4120-5D	12	60			
DLCVL4130-5D	13	65	140	20	
DLCVL4150-5D	15	75			
DLCVL4160-5D	16	80	160		
DLCVL4180-5D	18	90			
DLCVL4200-5D	20	100			

新商品

超硬ドリル

ハイスドリル

タップ

超硬
エンドミル

ハイス
エンドミル

切断工具

バック・
セット商品
その他

精密工具

技術資料
索引

DLCVLLS4-1.5D

DLC ミル VL ロングシャンク 1.5D

DLC MILL VL Long Shank 1.5D

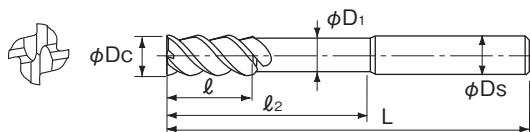
DLCVL6-2.5D

DLC ミル VL 多刃 2.5D

DLC MILL VL Multi-Flutes 2.5D

- 立ち壁、深彫り加工でもびびりを抑制し、高能率・高品位加工が可能です。アルミ合金用です。

High performance and quality drilling are possible by suppressing chatter while working on vertical faces or shaping. For aluminum alloy.



切削条件 Cutting Condition: $\bullet \rightarrow D-137$

オーダ方法 商品記号

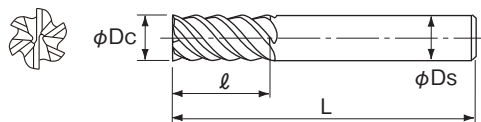
単位 (Unit) : mm

商品記号 Code	外径 Dc	刃長 l	首下長さ l ₂	首径 D ₁	全長 L	シャンク径 D _s	在庫 Stock
DLCVLLS4030-1.5D	3	4.5	15	2.9	60	6	□
DLCVLLS4040-1.5D	4	6	20	3.8			
DLCVLLS4050-1.5D	5	7.5	25	4.8			
DLCVLLS4060-1.5D	6	9	30	5.8			
DLCVLLS4070-1.5D	7	10.5	—	—	80	8	
DLCVLLS4080-1.5D	8	12	40	7.7			
DLCVLLS4090-1.5D	9	13.5	—	—	90	10	
DLCVLLS4100-1.5D	10	15	50	9.7	100		
DLCVLLS4110-1.5D	11	16.5	—	—	110	12	
DLCVLLS4120-1.5D	12	18	60	11.7			
DLCVLLS4130-1.5D	13	19.5	—	—	120	16	
DLCVLLS4160-1.5D	16	24	80	15.5	140		
DLCVLLS4170-1.5D	17	25.5	—	—	150	20	
DLCVLLS4200-1.5D	20	30	100	19.5	160		

外径 Dc (mm)		許容差 Tolerance (mm)
を超え Above	以下 Up to	
	3	±0.008
3	12	±0.010
12		±0.015

- 不等分割、不等リードの採用で高速・高品位加工が可能です。アルミ合金用です。

Using unequal spacing of teeth and variable leads make high-speed and high-quality work possible. For aluminum alloy.



切削条件 Cutting Condition: $\bullet \rightarrow D-137$

オーダ方法 商品記号

単位 (Unit) : mm

商品記号 Code	外径 Dc	刃長 l	全長 L	シャンク径 D _s	在庫 Stock
DLCVL6060-2.5D	6	15	50	6	□
DLCVL6080-2.5D	8	20	60	8	
DLCVL6100-2.5D	10	25	70	10	
DLCVL6120-2.5D	12	30	75	12	
DLCVL6160-2.5D	16	40	90	16	
DLCVL6200-2.5D	20	50	100	20	

外径 Dc (mm)		許容差 Tolerance (mm)
を超え Above	以下 Up to	
	12	±0.010
12		±0.015

新商品

超硬ドリル

ハイスドリル

タップ

超硬
エンドミル

ハイス
エンドミル

切断工具

バック・
セット商品
その他

精密工具

技術資料
索引

2DLCM-R

DLC ミル ラジアス

DLC-mill Radius

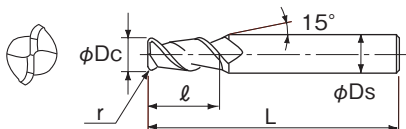
- アルミニウム、銅合金用のエンドミルです。
- 溝の隅 R 部加工ができます。

This end mill is suitable for used for corner radius milling or copying of aluminum.



超硬 **DLC** **45°** **h6** **2-20**

工具材料 コーティング ねじれ角 シャンク許容差 外径範囲



DLCVLSLT3-R-2.5D

DLC ミル VL スロット ラジアス 2.5D

DLC MILL VL SLOT Radius 2.5D

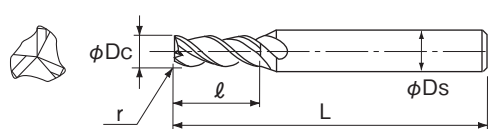
- びびりを抑制し、穴加工から溝切削へ連続高能率加工ができます。アルミ合金用です。

This end mill suppresses chatter vibration. It is available for grooving continuously into slotting. For aluminum alloy.



超硬 **DLC** **49°/51°** **h6** **3-16**

工具材料 コーティング ねじれ角 シャンク許容差 外径範囲



LIST 9302

切削条件 Cutting Condition ▶▶ D-130

オーダ方法 商品記号

単位 (Unit) : mm

商品記号 Code	外径 Dc	コーナ半径 r	刃長 ℓ	全長 L	シャンク径 Ds	在庫 Stock	参考価格(円) Price (¥)
2DLCM2R0.2	2	0.2	6	40	4		6,340
2DLCM3R0.2	3	0.2	8				6,870
2DLCM3R0.5	3	0.5		45			6,870
2DLCM4R0.2	4	0.2	11				7,090
2DLCM4R0.5	4	0.5			6		7,070
2DLCM5R0.2	5	0.2					8,050
2DLCM5R0.5	5	0.5					8,050
2DLCM6R0.3	6	0.3	13	50			8,610
2DLCM6R0.5	6	0.5					8,610
2DLCM6R1.0	6	1.0					8,610
2DLCM7R0.3	7	0.3					10,400
2DLCM7R0.5	7	0.5	16				10,400
2DLCM7R1.0	7	1.0		60	8		10,400
2DLCM8R0.3	8	0.3					10,600
2DLCM8R0.5	8	0.5	19				10,600
2DLCM8R1.0	8	1.0					10,600
2DLCM10R0.3	10	0.3					12,800
2DLCM10R0.5	10	0.5	22	70	10		12,300
2DLCM10R1.0	10	1.0					12,300
2DLCM12R0.5	12	0.5					15,300
2DLCM12R1.0	12	1.0	26	75	12		15,300
2DLCM12R2.0	12	2.0					17,400
2DLCM16R0.5	16	0.5					30,100
2DLCM16R1.0	16	1.0	32	90	16		30,100
2DLCM16R2.0	16	2.0					31,200
2DLCM16R3.0	16	3.0					30,100
2DLCM20R0.5	20	0.5					44,100
2DLCM20R1.0	20	1.0	38	100	20		44,100
2DLCM20R2.0	20	2.0					52,800
2DLCM20R3.0	20	3.0					44,100

切削条件 Cutting Condition ▶▶ D-132

オーダ方法 商品記号

単位 (Unit) : mm

商品記号 Code	外径 Dc	コーナ半径 r	刃長 ℓ	全長 L	シャンク径 Ds	在庫 Stock
DLCVLSLT3030-R02-2.5D	3	0.2	7.5			
DLCVLSLT3030-R05-2.5D	3	0.5		45		
DLCVLSLT3040-R02-2.5D	4	0.2	10.0			
DLCVLSLT3040-R05-2.5D	4	0.5			6	
DLCVLSLT3050-R02-2.5D	5	0.2	12.5			
DLCVLSLT3050-R05-2.5D	5	0.5		50		
DLCVLSLT3060-R03-2.5D	6	0.3				
DLCVLSLT3060-R05-2.5D	6	0.5	15.0			
DLCVLSLT3060-R10-2.5D	6	1.0				
DLCVLSLT3070-R03-2.5D	7	0.3				
DLCVLSLT3070-R05-2.5D	7	0.5	17.5			
DLCVLSLT3070-R10-2.5D	7	1.0		60	8	
DLCVLSLT3080-R03-2.5D	8	0.3				
DLCVLSLT3080-R05-2.5D	8	0.5	20.0			
DLCVLSLT3080-R10-2.5D	8	1.0				□
DLCVLSLT3090-R03-2.5D	9	0.3				
DLCVLSLT3090-R05-2.5D	9	0.5	22.5			
DLCVLSLT3090-R10-2.5D	9	1.0		70	10	
DLCVLSLT3100-R03-2.5D	10	0.3				
DLCVLSLT3100-R05-2.5D	10	0.5	25.0			
DLCVLSLT3100-R10-2.5D	10	1.0				
DLCVLSLT3100-R20-2.5D	10	2.0				
DLCVLSLT3120-R05-2.5D	12	0.5				
DLCVLSLT3120-R10-2.5D	12	1.0	30.0	75	12	
DLCVLSLT3120-R20-2.5D	12	2.0				
DLCVLSLT3120-R30-2.5D	12	3.0				
DLCVLSLT3160-R10-2.5D	16	1.0	40.0	90	16	
DLCVLSLT3160-R20-2.5D	16	2.0				
DLCVLSLT3160-R30-2.5D	16	3.0				

外径 Dc (mm)		許容差 Tolerance (mm)	コーナ半径 r	許容差 Tolerance (mm)
を越え Above	以下 Up to			
	3	-0.014~-0.028	0.2	+0.015~0
3	6		0.3	
	6	-0.025~-0.047	0.5	+0.020~0
6	10		1.0	
	10	-0.032~-0.059	2.0	+0.030~0
			3.0	
			3.0	

新商品

超硬ドリル

ハイスドリル

タップ

超硬
エンドミル

ハイス
エンドミル

切断工具

バック・
セット商品
その他

精密工具

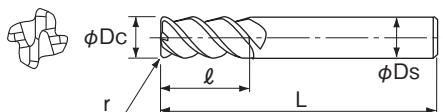
技術資料
索引

DLCVL4-R-2.5D

DLC ミル VL ラジラス 2.5D
DLC MILL VL Radius 2.5D

●びびりを抑制し、高効率加工が可能なアルミ合金用
エンドミルです。

End mill for aluminum alloy suppresses chattering and is very efficient.



切削条件 Cutting Condition: ▶▶D-136

オーダ方法 商品記号

単位 (Unit) : mm

商品記号 Code	外径 Dc	コーナ半径 r	刃長 ℓ	全長 L	シャンク径 Ds	在庫 Stock			
DLCVL4060-R03-2.5D	6	0.3	15	50	6	□			
DLCVL4060-R05-2.5D		0.5							
DLCVL4060-R10-2.5D		1.0							
DLCVL4080-R03-2.5D	8	0.3	20	60	8		□		
DLCVL4080-R05-2.5D		0.5							
DLCVL4080-R10-2.5D		1.0							
DLCVL4100-R03-2.5D	10	0.3	25	70	10			□	
DLCVL4100-R05-2.5D		0.5							
DLCVL4100-R10-2.5D		1.0							
DLCVL4100-R20-2.5D	2.0	30	75	12	12				□
DLCVL4120-R05-2.5D	0.5								
DLCVL4120-R10-2.5D	1.0								
DLCVL4120-R20-2.5D	2.0								
DLCVL4120-R30-2.5D	3.0								
DLCVL4160-R10-2.5D	1.0					40			
DLCVL4160-R20-2.5D	2.0								
DLCVL4160-R30-2.5D	3.0								
DLCVL4200-R10-2.5D	1.0	50	100	20	20	□			
DLCVL4200-R20-2.5D	2.0								
DLCVL4200-R30-2.5D	3.0								

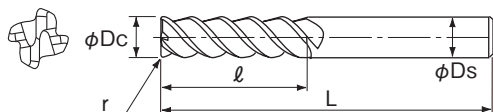
外径 Dc (mm)		許容差 Tolerance (mm)	
を超え Above	以下 Up to	外径 Dc	r
	12	±0.010	+0.02~
12		±0.015	-0.01

DLCVL4-R-4D

DLC ミル VL ラジラス 4D
DLC MILL VL Radius 4D

●びびりを抑制し、高効率加工が可能なアルミ合金用
ロング刃長エンドミルです。

Long cutting length end mill for aluminum alloy suppresses chattering and is very efficient.



切削条件 Cutting Condition: ▶▶D-136

オーダ方法 商品記号

単位 (Unit) : mm

商品記号 Code	外径 Dc	コーナ半径 r	刃長 ℓ	全長 L	シャンク径 Ds	在庫 Stock			
DLCVL4060-R03-4D	6	0.3	24	60	6	□			
DLCVL4060-R05-4D		0.5							
DLCVL4060-R10-4D		1.0							
DLCVL4080-R03-4D	8	0.3	32	80	8		□		
DLCVL4080-R05-4D		0.5							
DLCVL4080-R10-4D		1.0							
DLCVL4100-R03-4D	10	0.3	40	90	10			□	
DLCVL4100-R05-4D		0.5							
DLCVL4100-R10-4D		1.0							
DLCVL4100-R20-4D	2.0	48	100	12	12				□
DLCVL4120-R05-4D	0.5								
DLCVL4120-R10-4D	1.0								
DLCVL4120-R20-4D	2.0								
DLCVL4120-R30-4D	3.0								
DLCVL4160-R10-4D	1.0					64			
DLCVL4160-R20-4D	2.0								
DLCVL4160-R30-4D	3.0								
DLCVL4200-R10-4D	1.0	80	140	20	20	□			
DLCVL4200-R20-4D	2.0								
DLCVL4200-R30-4D	3.0								

外径 Dc (mm)		許容差 Tolerance (mm)	
を超え Above	以下 Up to	外径 Dc	r
	12	±0.010	+0.02~
12		±0.015	-0.01

新商品

超硬ドリル

ハイスドリル

タップ

超硬
エンドミル

ハイス
エンドミル

切断工具

バック・
セット商品
その他

精密工具

技術資料
索引

DLCVLLS4-R-1.5D

DLC ミル VL ロングシャンク ラジアス 1.5D

DLC MILL VL Long Shank Radius 1.5D

DLCVL6-R-2.5D

DLC ミル VL 多刃 ラジアス 2.5D

DLC MILL VL Multi-Flutes Radius 2.5D

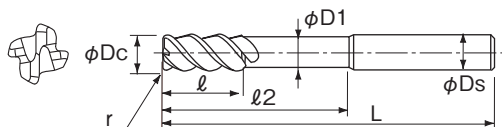
●立ち壁、深彫り加工でもびびりを抑制し、高能率・高品位加工が可能です。アルミ合金用です。

High performance and quality drilling are possible by suppressing chatter while working on vertical faces or shaping. For aluminum alloy.



超硬 **DLC** **43°/48°** **h6** **3-20**

工具材料 コーティング ねじれ角 シャンク密着性 外径範囲



切削条件 Cutting Condition **VD-137**

オーダ方法 商品記号

単位 (Unit) : mm

商品記号 Code	外径 Dc	コーナ半径 r	刃長 ℓ	首下長 ℓ2	首径 D1	全長 L	シャンク径 Ds	在庫 Stock													
DLCVLLS4030-R02-1.5D	3	0.2	4.5	15	2.9	60	6	□													
DLCVLLS4030-R05-1.5D		0.5																			
DLCVLLS4040-R02-1.5D	4	0.2	6.0	20	3.8	60	6		□												
DLCVLLS4040-R05-1.5D		0.5																			
DLCVLLS4050-R02-1.5D	5	0.2	7.5	25	4.8	60	6			□											
DLCVLLS4050-R05-1.5D		0.5																			
DLCVLLS4060-R03-1.5D	6	0.3	9.0	30	5.8	60	6				□										
DLCVLLS4060-R05-1.5D		0.5																			
DLCVLLS4060-R10-1.5D		1.0																			
DLCVLLS4070-R03-1.5D	7	0.3	10.5	-	-	80	6					□									
DLCVLLS4070-R05-1.5D		0.5																			
DLCVLLS4070-R10-1.5D		1.0																			
DLCVLLS4080-R03-1.5D	8	0.3	12.0	40	7.7	80	6						□								
DLCVLLS4080-R05-1.5D		0.5																			
DLCVLLS4080-R10-1.5D		1.0																			
DLCVLLS4090-R03-1.5D	9	0.3	13.5	-	-	90	6							□							
DLCVLLS4090-R05-1.5D		0.5																			
DLCVLLS4090-R10-1.5D		1.0																			
DLCVLLS4100-R03-1.5D	10	0.3	15.0	50	9.7	100	6								□						
DLCVLLS4100-R05-1.5D		0.5																			
DLCVLLS4100-R10-1.5D		1.0																			
DLCVLLS4100-R20-1.5D	10	2.0	15.0	50	9.7	100	6	□													
DLCVLLS4110-R03-1.5D		0.3							16.5							-	-	110	6	□	
DLCVLLS4110-R05-1.5D		0.5																			
DLCVLLS4110-R10-1.5D	1.0																				
DLCVLLS4110-R20-1.5D	11	2.0	16.5	-	-	110	6		□												
DLCVLLS4120-R03-1.5D		0.3								18.0	60					11.7	120	6	□		
DLCVLLS4120-R05-1.5D		0.5																			
DLCVLLS4120-R10-1.5D	1.0																				
DLCVLLS4120-R20-1.5D	12	2.0	18.0	60	11.7	120	6			□											
DLCVLLS4130-R05-1.5D		3.0									19.5	-				-	120	6			□
DLCVLLS4130-R10-1.5D		0.5																			
DLCVLLS4130-R20-1.5D	1.0																				
DLCVLLS4130-R30-1.5D	13	2.0	19.5	-	-	120	6				□										
DLCVLLS4160-R10-1.5D		3.0										24.0	80			15.5	140	6			
DLCVLLS4160-R20-1.5D		1.0																			
DLCVLLS4160-R30-1.5D	2.0																				
DLCVLLS4170-R10-1.5D	16	1.0	24.0	80	15.5	140	6					□									
DLCVLLS4170-R20-1.5D		2.0																			
DLCVLLS4170-R30-1.5D		3.0																			
DLCVLLS4200-R10-1.5D	17	1.0	25.5	-	-	150	6						□								
DLCVLLS4200-R20-1.5D		2.0																			
DLCVLLS4200-R30-1.5D		3.0																			
DLCVLLS4200-R10-1.5D	20	1.0	30.0	100	19.5	160	6	□													
DLCVLLS4200-R20-1.5D		2.0																			
DLCVLLS4200-R30-1.5D		3.0																			

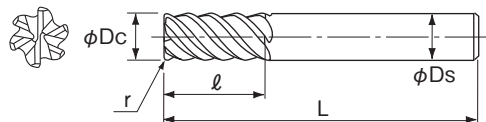
●不等分割、不等リードの採用で高速・高品位加工が可能です。アルミ合金用です。

Using unequal spacing of teeth and variable leads make high-speed and high-quality work possible. For aluminum alloy.



超硬 **DLC** **44°/46°** **h6** **6-20**

工具材料 コーティング ねじれ角 シャンク密着性 外径範囲



切削条件 Cutting Condition **VD-137**

オーダ方法 商品記号

単位 (Unit) : mm

商品記号 Code	外径 Dc	コーナ半径 r	刃長 ℓ	全長 L	シャンク径 Ds	在庫 Stock										
DLCVL6060-R03-2.5D	6	0.3	15	50	6	□										
DLCVL6060-R05-2.5D		0.5														
DLCVL6060-R10-2.5D	6	1.0	15	50	6		□									
DLCVL6080-R03-2.5D		0.3														
DLCVL6080-R05-2.5D	8	0.5	20	60	8			□								
DLCVL6080-R10-2.5D		1.0														
DLCVL6100-R03-2.5D	10	0.3	25	70	10				□							
DLCVL6100-R05-2.5D		0.5														
DLCVL6100-R10-2.5D		1.0														
DLCVL6100-R20-2.5D	10	2.0	25	70	10					□						
DLCVL6120-R05-2.5D		0.5									30	75	12	□		
DLCVL6120-R10-2.5D		1.0														
DLCVL6120-R20-2.5D	2.0															
DLCVL6120-R30-2.5D	12	3.0	30	75	12						□					
DLCVL6160-R10-2.5D		1.0										40	90		16	□
DLCVL6160-R20-2.5D		2.0														
DLCVL6160-R30-2.5D	3.0															
DLCVL6200-R10-2.5D	16	1.0	40	90	16							□				
DLCVL6200-R20-2.5D		2.0														
DLCVL6200-R30-2.5D		3.0														

新商品

超硬ドリル

ハイスドリル

タップ

超硬
エンドミル

ハイス
エンドミル

切断工具

バック・
セット商品
その他

精密工具

技術資料
索引

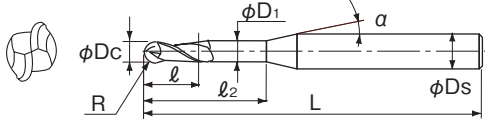
- アルミニウム、銅合金用のエンドミルです。
- 曲面加工に適しています。

This end mill is used in profile milling of aluminum.



超硬 **DLC** **30°** **h6** **1-20**

工具材料 コーティング ねじれ角 シャンク径許差 外径範囲



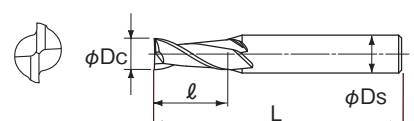
- アルミ合金、高シリコンアルミ合金の加工に最適で長寿命です。

This is the best end mill for aluminum alloy and high-silicon aluminum alloy.



超硬 **DIA** **30°** **G** **h6** **1-20**

工具材料 コーティング ねじれ角 キャッシュランド シャンク径許差 外径範囲



LIST 9360

切削条件 Cutting Condition ▶▶D-138

オーダ方法 商品記号

単位 (Unit) : mm

商品記号 Code	ボール半径 R	外径 Dc	刃長 ℓ	首下長 ℓ ₂	首下角 α	全長 L	シャンク径 Ds	在庫 Stock	参考価格 (円) Price (¥)
2DLCR0.5	0.5	1	1.5	3	10°	50	4		7,000
2DLCR0.75	0.75	1.5	2.5	4					7,580
2DLCR1	1	2	3	5		60			7,580
2DLCR1.25	1.25	2.5	4	6					7,580
2DLCR1.5	1.5	3	4.5	8	15°				7,580
2DLCR2	2	4	6	12		80	6		7,580
2DLCR2.5	2.5	5	7.5	14		90			8,150
2DLCR3	3	6	9	-	-				8,330
2DLCR3.5	3.5	7	11	20	20°	100	8		10,800
2DLCR4	4	8	12	-	-				11,600
2DLCR4.5	4.5	9	14	25	20°				15,200
2DLCR5	5	10	15	-	-	120	10		13,900
2DLCR5.5	5.5	11	17	30	20°				19,700
2DLCR6	6	12	18	-	-				17,000
2DLCR6.5	6.5	13	20	35	20°				22,400
2DLCR7	7	14	21	38	-				29,800
2DLCR7.5	7.5	15	23	40	20°	160	16		31,900
2DLCR8	8	16	24	-	-				35,100
2DLCR9	9	18	27	50	20°				48,500
2DLCR10	10	20	30	-	-	180	20		53,200

注：外径 Dc < 首径 D1 (首径 = 外径 + 約 0.05mm)

ボール半径 R (mm)		許容差 Tolerance (mm)	
を超え Above	以下 Up to	外径 Dc	R
	8	0 ~ 0.03	± 0.01
8		0 ~ 0.04	

切削条件 Cutting Condition ▶▶D-138

オーダ方法 商品記号

単位 (Unit) : mm

商品記号 Code	外径 Dc	刃長 ℓ	全長 L	シャンク径 Ds	在庫 Stock
2DSE1	1	3			
2DSE1.5	1.5	4			
2DSE2	2	6	40	4	
2DSE2.5	2.5	8			
2DSE3	3	10			
2DSE3.5	3.5	11	45	6	
2DSE4	4	13			
2DSE4.5	4.5	15			
2DSE5	5	17	50	8	
2DSE5.5	5.5	19			
2DSE6	6	21			
2DSE6.5	6.5	23			
2DSE7	7	25	60	10	
2DSE7.5	7.5	27			
2DSE8	8	29			
2DSE8.5	8.5	31	70	12	
2DSE9	9	33			
2DSE9.5	9.5	35			
2DSE10	10	37	80	14	
2DSE11	11	39			
2DSE12	12	41	90	16	
2DSE13	13	43			
2DSE14	14	45			
2DSE15	15	47	100	18	
2DSE16	16	49			
2DSE17	17	51			
2DSE18	18	53	110	20	
2DSE19	19	55			
2DSE20	20	57	120	22	

外径 Dc (mm)		許容差 Tolerance (mm)	
を超え Above	以下 Up to		
	3	- 0.014 ~ 0.034	
3	6	- 0.020 ~ 0.040	
6	10	- 0.025 ~ 0.047	
10		- 0.032 ~ 0.059	

一般構造用鋼	炭素鋼	合金鋼	プレハード鋼	調質鋼 ダイス鋼	高硬度鋼	
SS400	S45C S50C	SCM SCR	NAK	30 ~ 45HRC	45 ~ 55HRC	55 ~ 60HRC
—	—	—	—	—	—	—
高硬度鋼	ステンレス鋼	Ti 合金 耐熱合金	鋳鉄	アルミ合金	銅合金	グラファイト
60 ~ 66HRC	SUS304 SUS316	SUS420	FC FCD	Al AC/ADC	Cu	Graphite
—	—	—	—	◎	○	—

◎:最適 Excellent ○:適用 Good ×:不適 Not Used - :推奨しません Not recommended

一般構造用鋼	炭素鋼	合金鋼	プレハード鋼	調質鋼 ダイス鋼	高硬度鋼	
SS400	S45C S50C	SCM SCR	NAK	30 ~ 45HRC	45 ~ 55HRC	55 ~ 60HRC
×	×	×	×	×	×	×
高硬度鋼	ステンレス鋼	Ti 合金 耐熱合金	鋳鉄	アルミ合金	銅合金	グラファイト
60 ~ 66HRC	SUS304 SUS316	SUS420	FC FCD	Al AC/ADC	Cu	Graphite
×	×	×	×	◎	○	◎

◎:最適 Excellent ○:適用 Good ×:不適 Not Used - :推奨しません Not recommended

新品

超硬ドリル

ハイスドリル

タップ

超硬
エンドミル

ハイス
エンドミル

切断工具

バック・
セット商品
その他

精密工具

技術資料
索引

2DCE

ダイヤモンド 2枚刃

Diamond Coating End Mills Two Flutes

DCECF

クリスタルダイヤモンドコート ファイバーミル

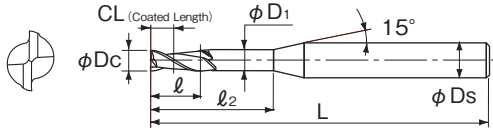
Crystal Diamond Coat Fiber Mill

- グラファイト（電極）加工に最適で、超硬無処理品に比べ 10 倍以上の長寿命です。

This is the best end mill for graphite (electrode). The life is over 10 times of conventional carbide end mill.



超硬 **DIA** **30°** **G** **h7** **0.5-12**
 工具材料 コーティング ねじれ角 キャッシュランド シャンク許容径 外径範囲



切削条件 Cutting Condition ▶ D-139

オーダ方法

商品記号

単位 (Unit) : mm

商品記号 Code	外径 Dc	刃長 ℓ	首下長さ ℓ ₂	全長 L	コーティング長 CL	シャンク径 Ds	在庫 Stock
2DCE0.5	0.5	1	2	40	1	3	□
2DCE0.6	0.6		3		2		
2DCE0.7	0.7	2	4		2.5		
2DCE0.8	0.8		5				
2DCE0.9	0.9		6				
2DCE1	1	3	8	75	3	4	
2DCE1.5	1.5	4	10		4		
2DCE2	2	6	16	100	6	6	
2DCE2.5	2.5	8	20		8		
2DCE3	3		30				
2DCE3.5	3.5	10	35		11		
2DCE4	4	20	40				
2DCE5	5	25	50		16		
2DCE6	6	30	60				19
2DCE7	7	35	70		8		
2DCE8	8	40	80	150		22	10
2DCE9	9	45			110		
2DCE10	10	50	120	130		17	11
2DCE11	11				55		
2DCE12	12						

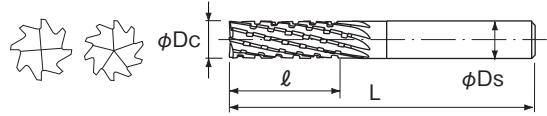
外径 Dc (mm)		許容差 Tolerance (mm)
を超え Above	以下 Up to	
	3.5	0 ~ 0.020
3.5	6	0 ~ 0.022
6	10	0 ~ 0.025
10		0 ~ 0.030

- CFRP 材の側面加工に最適です。

Excellent for milling the sides of CFRP material.



超硬 **Crystal DIA** **15°** **h6** **3-20**
 工具材料 コーティング ねじれ角 シャンク許容径 外径範囲



切削条件 Cutting Condition ▶ D-139

オーダ方法

商品記号

単位 (Unit) : mm

商品記号 Code	外径 Dc	刃長 ℓ	全長 L	シャンク径 Ds	刃数 N	在庫 Stock
DCECF0300	3	10	50	4	6	□
DCECF0400	4	15		6		
DCECF0500	5	18				
DCECF0600	6	25	70	8	8	
DCECF0700	7			30		
DCECF0800	8	35	90		12	
DCECF1000	10			40		
DCECF1200	12	45	110		16	
DCECF1600	16					
DCECF1800	18					
DCECF2000	20					

許容差 Tolerance (mm)
0 ~ 0.05mm

一般構造用鋼	炭素鋼	合金鋼	フハードン鋼	調質鋼 ダイス鋼	高硬度鋼	
SS400	S45C S50C	SCM SCR	NAK	30~45HRC	45~55HRC	55~60HRC
×	×	×	×	×	×	×
高硬度鋼	ステンレス鋼	Ti 合金 耐熱合金	鋳鉄	アルミ合金	銅合金	グラファイト
60~66HRC	SUS304 SUS316	SUS420	FC FCD	Al AC/ADC	Cu	Graphite
×	×	×	×	◎	○	◎

◎:最適 Excellent ○:適用 Good ×:不適 Not Used - :推奨しません Not recommended

ダイヤモンドコーティングが施されています。
 10 ~ 20 μm 程度の厚膜コーティングです。外径 Dc > 首径 D₁

新商品

超硬ドリル

ハイスドリル

タップ

超硬
エンドミル

ハイス
エンドミル

切断工具

バック・
セット商品
その他

精密工具

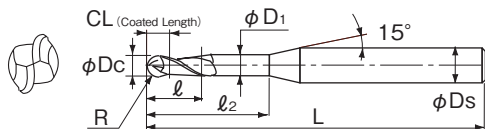
技術資料
索引

超硬 **DIA** **30°** **h7** **1-12**

工具材料 コーティング ねじれ角 シャンク径許差 外径範囲

● グラファイト（電極）加工に最適で、超硬無処理品に比べ 10 倍以上の長寿命です。

This is the best ball end mill for graphite electrodes. The life is over 10 times of conventional carbide end mill.



● SL 形 SL Type

オーダー方法 商品記号 単位 (Unit) : mm

商品記号 Code	ボール半径 R	首下長さ ℓ ₂	刃長 ℓ	全長 L	シャンク径 Ds	在庫 Stock
DCRESL1	1	20	4	100	6	□
DCRESLN1	1	40				
DCRESL1.5	1.5	30	6			
DCRESLN1.5	1.5	60				
DCRESL2	2	40	8			
DCRESLN2	2	60				
DCRESL2.5	2.5	50	10	125		
DCRESLN2.5	2.5	60				
DCRESL3	3	60	12	140	8	
DCRESL3.5	3.5		14			
DCRESL4	4	80	16	150	10	
DCRESL4.5	4.5		18			
DCRESL5	5		20			
DCRESL5.5	5.5		22			
DCRESL6	6		24			

● NL 形 NL Type

オーダー方法 商品記号 単位 (Unit) : mm

商品記号 Code	ボール半径 R	首下長さ ℓ ₂	刃長 ℓ	全長 L	シャンク径 Ds	在庫 Stock		
DCRENLO.5	0.5	8	4	75	6	□		
DCRENLO.55	0.55							
DCRENLO.6	0.6	12	6					
DCRENLO.65	0.65							
DCRENLO.7	0.7	16	8					
DCRENLO.75	0.75							
DCRENLO.8	0.8	20	10	100				
DCRENLO.85	0.85							
DCRENLO.9	0.9	30	15					
DCRENLO.95	0.95							
DCRENL1	1	40	20		125	8		
DCRENL1.25	1.25							
DCRENL1.5	1.5			50			25	
DCRENL1.75	1.75							
DCRENL2	2			70			35	140
DCRENL2.25	2.25							
DCRENL2.5	2.5	80	40	150	10			
DCRENL2.75	2.75							
DCRENL3	3					45	4.75	
DCRENL3.25	3.25							
DCRENL3.5	3.5					50	5.25	
DCRENL3.75	3.75							
DCRENL4	4	55	5	12	8			
DCRENL4.25	4.25							
DCRENL4.5	4.5					10	8	
DCRENL4.75	4.75							
DCRENL5	5					10	10	
DCRENL5.25	5.25							
DCRENL5.5	5.5	8	8					
DCRENL5.75	5.75							
DCRENL6	6							

● NX 形 NX Type

オーダー方法 商品記号 単位 (Unit) : mm

商品記号 Code	ボール半径 R	首下長さ ℓ ₂	刃長 ℓ	全長 L	シャンク径 Ds	在庫 Stock
DCRENX1	1	20	10	125	6	□
DCRENXN1	1	40				
DCRENX1.5	1.5	30	15			
DCRENXN1.5	1.5	60				
DCRENX2	2	40	20			
DCRENXN2	2	80				
DCRENX2.5	2.5	50	25	150		
DCRENXN2.5	2.5	85				
DCRENX3	3	60	30	175	8	
DCRENX3.5	3.5	70	35			
DCRENX4	4	80	40	200	10	
DCRENX4.5	4.5	90	45			
DCRENX5	5	100	50	200	12	
DCRENX5.5	5.5					
DCRENX6	6	110	55			

● SL 形、NX 形、NL 形共通

許容差 Tolerance (mm)	
外径 Dc	R
+ 0.015 ~ - 0.01	+ 0.02 ~ - 0.01

ボール半径 R (mm)		コーティング長 CL (以上)
を越え Above	以下 Up to	
	1	2
1	2	3
2	3	4
3	4	5
4	5	6
5	6	7

一般 構造用鋼	炭素鋼	合金鋼	プレハードン鋼	調質鋼 ダイス鋼	高硬度鋼	
SS400	S45C S50C	SCM SCR	NAK	30~45HRC	45~55HRC	55~60HRC
×	×	×	×	×	×	×
高硬度鋼	ステンレス鋼	Ti 合金 耐熱合金	鋳鉄	アルミ合金	銅合金	グラファイト
60~66HRC	SUS304 SUS316	SUS420	FC FCD	Al AC/ADC	Cu	Graphite
×	×	×	×	◎	○	◎

◎:最適 Excellent ○:適用 Good ×:不適 Not Used - :推奨しません Not recommended

新品

超硬ドリル

ハイスドリル

タップ

超硬
エンドミル

ハイス
エンドミル

切断工具

バック・
セット商品
その他

精密工具

技術資料
索引

●レギュラタイプ Regular Type

オーダー方法 **商品記号**

単位 (Unit) : mm

商品記号 Code	ボール半径 R	首下長さ ℓ ₂	刃長 ℓ	全長 L	シャンク径 Ds	在庫 Stock				
DCRER0.5	0.5	10	3	60	4	□				
DCRER0.55	0.55									
DCRER0.6	0.6									
DCRER0.65	0.65									
DCRER0.7	0.7									
DCRER0.75	0.75									
DCRER0.8	0.8	15	4.5	70	6					
DCRER0.85	0.85									
DCRER0.9	0.9									
DCRER0.95	0.95									
DCRER1	1						20	6	80	8
DCRER1.25	1.25									
DCRER1.5	1.5									
DCRER1.75	1.75	40	12	100	10					
DCRER2	2									
DCRER2.25	2.25	50	15	110	12					
DCRER2.5	2.5									
DCRER2.75	2.75									
DCRER3	3									
DCRER3.5	3.5	60	21	120	8					
DCRER4	4									
DCRER4.5	4.5	70	24	130	6					
DCRER5	5									
DCRER5.5	5.5	80	30	135	4					
DCRER6	6									

許容差 Tolerance (mm)	
外径 Dc	R
+0.01 ~ -0.015	+0.02 ~ -0.01

●ロングシャンクタイプ Long Shank Type

オーダー方法 **商品記号**

単位 (Unit) : mm

商品記号 Code	ボール半径 R	首下長さ ℓ ₂	刃長 ℓ	全長 L	シャンク径 Ds	在庫 Stock		
DCREL1	1	25	10	100	4	□		
DCREL1.25	1.25							
DCREL1.50	1.50							
DCREL1.75	1.75							
DCREL2	2	60	20				140	6
DCREL2.25	2.25							
DCREL2.5	2.5	70	25	160	8			
DCREL2.75	2.75							
DCREL3	3	100	35	180	10			
DCREL3.5	3.5							
DCREL4	4	120	45	200	12			
DCREL4.5	4.5							
DCREL5	5	130	55	-	-			
DCREL5.5	5.5							
DCREL6	6	60	60	-	-			

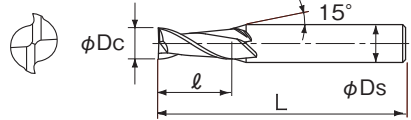
許容差 Tolerance (mm)	
外径 Dc	R
+0.01 ~ -0.015	+0.02 ~ -0.01

●レギュラタイプ、ロングシャンクタイプ共通

ボール半径 R (mm)		コーティング長 CL (以上)
を超え Above	以下 Up to	
-	0.7	2
0.7	1	3
1	1.25	4
1.25	1.75	5
1.75	2.25	6
2.25	2.75	8
2.75	3	9
3	6	10

●銅電極加工用に最適です。

This end mill is the best for the copper electrode milling.



切削条件 Cutting Condition **VD-155**

オーダー方法 **商品記号**

単位 (Unit) : mm

商品記号 Code	外径 Dc	刃長 ℓ	全長 L	シャンク径 Ds	在庫 Stock
CU2005	0.5	1.25	40	4	□
CU2010	1	2.5			
CU2015	1.5	3.75			
CU2020	2	5			
CU2025	2.5	6.25			
CU2030	3	8			
CU2040	4	11	45	6	
CU2050	5	13			
CU2060	6	19	60	8	
CU2080	8				
CU2100	10	22	70	10	
CU2120	12	26	75	12	

外径 Dc (mm)		許容差 Tolerance (mm)
を超え Above	以下 Up to	
-	3	0 ~ -0.015
3	-	0 ~ -0.030

新商品

超硬ドリル

ハイスドリル

タップ

超硬
エンドミル

ハイス
エンドミル

切断工具

バック・
セット商品
その他

精密工具

一般 構造用鋼	炭素鋼	合金鋼	ブレード鋼	調質鋼 ダイス鋼	高硬度鋼	
SS400	S45C S50C	SCM SCR	NAK	30~45HRC	45~55HRC	55~60HRC
-	-	-	-	-	-	-
高硬度鋼	ステンレス鋼	Ti 合金 耐熱合金	鋳鉄	アルミ合金	銅合金	グラファイト
60~66HRC	SUS304 SUS316	SUS420	FC FCD	Al AC/ADC	Cu	Graphite
-	-	-	-	○	◎	-

◎:最適 Excellent ○:適用 Good ×:不適 Not Used -:推奨しません Not recommended

技術資料
索引

CU4

銅加工用エンドミル 4枚刃 Four Flutes End Mills for Copper

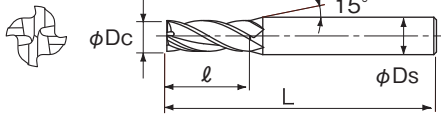
●銅電極加工用に最適です。

This end mill is the best for the copper electrode milling.



超硬 **CrN** **30°** **S** **h6** **1-12**

工具材料 コーティング ねじれ角 シャープコーナ シャンク径許差 外径範囲



切削条件 Cutting Condition: **D-155**

オーダ方法 商品記号

単位 (Unit) : mm

商品記号 Code	外径 Dc	刃長 ℓ	全長 L	シャンク径 Ds	在庫 Stock
CU4010	1	2.5	40	4	□
CU4020	2	5			
CU4030	3	7.5	45	6	
CU4040	4	11			
CU4050	5	13	50	8	
CU4060	6				
CU4080	8	19	60	8	
CU4100	10	22	70	10	
CU4120	12	26	75	12	

外径 Dc (mm)		許容差 Tolerance (mm)
を超え Above	以下 Up to	
3	3	0 ~ 0.015
		0 ~ 0.030

CUB2

銅加工用エンドミル ボール Ball End Mills for Copper

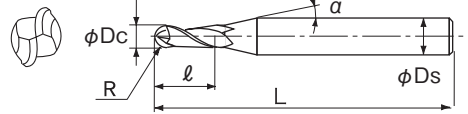
●銅電極加工用に最適です。

This end mill is the best for the copper electrode milling.



超硬 **CrN** **30°** **h6** **1-12**

工具材料 コーティング ねじれ角 シャンク径許差 外径範囲



切削条件 Cutting Condition: **D-155**

オーダ方法 商品記号

単位 (Unit) : mm

商品記号 Code	ボール径 R	外径 D	刃長 ℓ	首部半角 α	全長 L	シャンク径 Ds	在庫 Stock
CUB20050	0.5	1	1.5	10°	50	4	□
CUB20075	0.75	1.5	2.5				
CUB20100	1	2	3	15°	60	6	
CUB20125	1.25	2.5	4				
CUB20150	1.5	3	4.5	-	70	8	
CUB20200	2	4	6				
CUB20250	2.5	5	7.5	-	80	10	
CUB20300	3	6	9				
CUB20400	4	8	12	-	90	12	
CUB20500	5	10	15				
CUB20600	6	12	21		100	10	
					110	12	

許容差 Tolerance (mm)	
外径 Dc	ボール半径 R
0	+ 0.003 ~ - 0.007
- 0.03	

新商品

超硬ドリル

ハイスドリル

タップ

超硬
エンドミル

ハイス
エンドミル

切断工具

バック・
セット商品
その他

精密工具

技術資料
索引

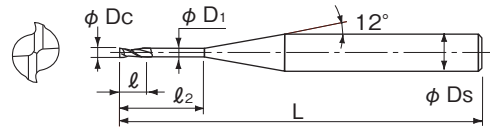
一般 構造用鋼	炭素鋼	合金鋼	プレハード鋼	調質鋼 ダイス鋼	高硬度鋼	
SS400	S45C S50C	SCM SCR	NAK	30~45HRC	45~55HRC	55~60HRC
—	—	—	—	—	—	—
高硬度鋼	ステンレス鋼	Ti合金 耐熱合金	鋳鉄	アルミ合金	銅合金	グラファイト
60~66HRC	SUS304 SUS316	SUS420	FC FCD	Al AC/ADC	Cu	Graphite
—	—	—	—	○	◎	—

◎:最適 Excellent ○:適用 Good ×:不適 Not Used -:推奨しません Not recommended

一般 構造用鋼	炭素鋼	合金鋼	プレハード鋼	調質鋼 ダイス鋼	高硬度鋼	
SS400	S45C S50C	SCM SCR	NAK	30~45HRC	45~55HRC	55~60HRC
—	—	—	—	—	—	—
高硬度鋼	ステンレス鋼	Ti合金 耐熱合金	鋳鉄	アルミ合金	銅合金	グラファイト
60~66HRC	SUS304 SUS316	SUS420	FC FCD	Al AC/ADC	Cu	Graphite
—	—	—	—	○	◎	—

◎:最適 Excellent ○:適用 Good ×:不適 Not Used -:推奨しません Not recommended

- 金型の微細加工に最適です。
- 豊富な寸法揃えであらゆる加工に対応できます。
 - ・ This end mill is the best in micro milling of die and mold steel.
 - ・ It can support every milling by abundant size arrangements.



LIST 9414

オーダ方法 商品記号

単位 (Unit) : mm

商品記号 Code	外径 Dc	首下長さ ℓ ₂	シャンク径 Ds	刃長 ℓ	全長 L	首下径 D ₁	干渉角	ワーク勾配角に対する実有効長さ				在庫 Stock	参考価格 (円) Price (¥)
								0.5°	1°	2°	3°		
GSN200200054	0.2	0.5	4	0.3	45	0.18	11.38	0.52	0.54	0.60	0.66	8,340	
GSN200200104		1					10.82	1.04	1.09	1.20	1.33	9,180	
GSN200200154		1.5					10.32	1.56	1.63	1.79	1.99	11,200	
GSN200300104	0.3	1		45		0.28	0.18	10.79	1.04	1.09	1.20	1.33	7,350
GSN200300204		2						9.81	2.09	2.18	2.39	2.65	9,180
GSN200300304		3						8.98	3.13	3.27	3.59	3.98	9,810
GSN200300604	6	7.17			6.26	6.54	7.18	7.96	14,900				
GSN200300904	9	5.97			9.39	9.81	10.77	11.95	16,000				
GSN200400204	0.4	2			45	0.37	0.18	9.76	2.09	2.18	2.39	2.65	5,440
GSN200400304		3		8.92				3.13	3.27	3.59	3.98	5,440	
GSN200400404		4		8.21				4.17	4.36	4.79	5.31	5,440	
GSN200400804	8	6.24		8.34		8.72	9.57	10.62	14,900				
GSN200401204	12	5.03	12.51	13.07		14.36	15.93	16,000					
GSN200500204	0.5	2	50	0.47		0.18	9.70	2.09	2.18	2.39	2.65	3,850	
GSN200500404		4			8.14		4.17	4.36	4.79	5.31	3,850		
GSN200500604		6			7.01		6.26	6.54	7.18	7.96	3,850		
GSN200500804	8	6.15		8.34	8.72	9.57	10.62	6,350					
GSN200501004	10	5.48		10.43	10.89	11.97	13.27	7,930					
GSN200501504	15	4.31		15.64	16.34	17.95	19.91	10,500					
GSN200600204	0.6	2	45	0.57	0.18	9.65	2.09	2.18	2.39	2.65	3,850		
GSN200600404		4				8.06	4.17	4.36	4.79	5.31	3,850		
GSN200600604		6				6.92	6.26	6.54	7.18	7.96	3,850		
GSN200600804	8	6.07		8.34	8.72	9.57	10.62	6,350					
GSN200601004	10	5.40		10.43	10.89	11.97	13.27	7,940					
GSN200601204	12	4.86		12.51	13.07	14.36	15.93	10,500					
GSN200601804	18	3.74	18.77	19.61	21.54	23.89	12,600						
GSN200700204	0.7	2	45	0.67	0.18	9.59	2.09	2.18	2.39	2.65	3,850		
GSN200700404		4				7.99	4.17	4.36	4.79	5.31	3,850		
GSN200700604		6				6.84	6.26	6.54	7.18	7.96	3,850		
GSN200700804	8	5.98		8.34	8.72	9.57	10.62	5,550					
GSN200701004	10	5.31		10.43	10.89	11.97	13.27	6,350					
GSN200800404	0.8	4		45	0.77	0.18	7.90	4.17	4.36	4.79	5.31	4,200	
GSN200800604		6	6.75				6.26	6.54	7.18	7.96	4,200		
GSN200800804		8	5.88				8.34	8.72	9.57	10.62	4,200		
GSN200801004	10	5.22	10.43		10.89	11.97	13.27	6,350					
GSN200801204	12	4.68	12.51		13.07	14.36	15.93	7,140					
GSN200801604	16	3.89	16.69		17.43	19.15	21.24	9,980					
GSN200802404	24	2.91	25.03	26.15	28.72	干渉なし	12,000						
GSN200900604	0.9	6	45	0.87	0.18	6.65	6.26	6.54	7.18	7.96	4,200		
GSN200900804		8				5.79	8.34	8.72	9.57	10.62	4,200		
GSN200901004		10				5.12	10.43	10.89	11.97	13.27	4,200		
GSN200901504	15	3.98		15.64	16.34	17.95	19.91	6,350					
GSN201000404	1	4		50	0.97	0.18	7.73	4.17	4.36	4.79	5.31	4,200	
GSN201000604		6					6.55	6.26	6.54	7.18	7.96	4,200	
GSN201000804		8	5.69				8.34	8.72	9.57	10.62	4,200		
GSN201001004	10	5.03	10.43		10.89	11.97	13.27	4,200					
GSN201001204	12	4.50	12.51		13.07	14.36	15.93	4,200					
GSN201001604	16	3.72	16.69		17.43	19.15	21.24	6,350					
GSN201002004	20	3.17	20.86	21.79	23.93	26.54	7,980						
GSN201002504	25	2.68	26.07	27.24	29.91	干渉なし	8,980						
GSN201003004	30	2.32	31.28	32.68	35.90	干渉なし	9,980						
GSN201200604	1.2	6	50	1.15	0.18	6.35	6.26	6.54	7.18	7.96	4,200		
GSN201200804		8				5.48	8.34	8.72	9.57	10.62	4,200		
GSN201201004		10				4.82	10.43	10.89	11.97	13.27	4,200		
GSN201201204	12	4.31		12.51	13.07	14.36	15.93	4,200					
GSN201201604	16	3.55		16.69	17.43	19.15	21.24	6,350					
GSN201202004	20	3.01		20.86	21.79	23.93	26.54	7,980					
GSN201500604	1.5	6	50	1.45	0.18	6.01	6.26	6.54	7.18	7.96	4,200		
GSN201500804		8				5.15	8.34	8.72	9.57	10.62	4,200		
GSN201501004		10				4.50	10.43	10.89	11.97	13.27	4,200		
GSN201501204	12	4.00		12.51	13.07	14.36	15.93	4,200					

新商品

超硬ドリル

ハイスドリル

タップ

超硬
エンドミル

ハイス
エンドミル

切断工具

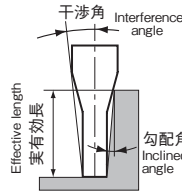
バック・
セット商品

その他

精密工具

技術資料

索引



一般構造用鋼	炭素鋼	合金鋼	プレミアム鋼	調質鋼 ダイス鋼	高硬度鋼	
SS400	S45C S50C	SCM SCR	NAK	30~45HRC	45~55HRC	55~60HRC
○	◎	◎	◎	◎	◎	—
高硬度鋼	ステンレス鋼	Ti合金 耐熱合金	鋳鉄	アルミ合金	銅合金	グラファイト
60~66HRC	SUS304 SUS316	SUS420	FC FCD	Al AC/ADC	Cu	Graphite
—	○	○	○	—	—	—

◎:最適 Excellent ○:適用 Good ×:不適 Not Used —:推奨しません Not recommended

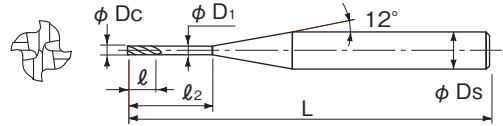
← 前頁 Previous Page

単位 (Unit) : mm

商品記号 Code	外径 Dc	首下長さ ℓ _e	シャンク径 Ds	刃長 ℓ	全長 L	首下径 D ₁	干渉角	ワーク勾配角に対する有効長さ				在庫 Stock	参考価格 (円) Price (¥)
								0.5°	1°	2°	3°		
GSN201501404	1.5	14	4	2.3	60	1.45	3.60	14.60	15.25	16.75	18.58	●	4,200
GSN201501604		16					3.27	16.69	17.43	19.15	21.24		4,200
GSN201501804		18					3.00	18.77	19.61	21.54	23.89		4,200
GSN201502004		20					2.77	20.86	21.79	23.93	干渉なし		4,200
GSN201502504		25					2.32	26.07	27.24	29.91			7,980
GSN201503004		30			2.00		31.28	32.68	35.90	7,980			
GSN201503804		38			1.63		39.63	41.40	干渉なし	8,980			
GSN201504504		45			1.41		46.93	49.03		9,980			
GSN202000604		6			5.34		6.26	6.54	7.18	7.96	4,200		
GSN202000804		8			4.50		8.34	8.72	9.57	10.62	4,200		
GSN202001004	10	3.89	10.43	10.89	11.97	13.27	4,200						
GSN202001204	12	3.43	12.51	13.07	14.36	15.93	4,200						
GSN202001404	14	3.06	14.60	15.25	16.75	18.58	4,200						
GSN202001604	16	2.77	16.69	17.43	19.15	干渉なし	4,200						
GSN202001804	18	2.52	18.77	19.61	21.54		4,200						
GSN202002004	20	2.32	20.86	21.79	23.93		4,200						
GSN202002504	25	1.93	26.07	27.24	干渉なし		4,200						
GSN202003004	30	1.65	31.28	32.68			5,250						
GSN202003504	35	1.44	36.50	38.13	干渉なし		7,980						
GSN202004004	40	1.28	41.71	43.58			9,980						
GSN202005004	50	1.05	52.14	54.47	12,000								
GSN202006004	60	0.89	62.57	干渉なし	14,000								
GSN202500804	8	3.72	8.34	8.72	9.57		10.62	4,550					
GSN202501204	12	2.77	12.51	13.07	14.36	干渉なし	4,550						
GSN202501604	16	2.20	16.69	17.43	19.15		4,550						
GSN202502004	20	1.83	20.86	21.79	干渉なし		4,550						
GSN202502504	25	1.51	26.07	27.24			4,550						
GSN202503004	30	1.28	31.28	32.68	干渉なし		4,550						
GSN202504004	40	0.99	41.71	43.58			7,810						
GSN202505004	50	0.80	52.14	干渉なし	9,770								
GSN203000806	8	5.69	8.34	8.72	9.57		10.62	5,250					
GSN203001206	12	4.50	12.51	13.07	14.36		15.93	5,250					
GSN203001606	16	3.72	16.69	17.43	19.15		21.24	5,250					
GSN203002006	20	3.17	20.86	21.79	23.93	26.54	5,250						
GSN203002506	25	2.68	26.07	27.24	29.91	干渉なし	5,250						
GSN203003006	30	2.32	31.28	32.68	35.90		6,300						
GSN203004006	40	1.83	41.71	43.58	干渉なし		6,640						
GSN203005006	50	1.51	52.14	54.47			12,000						
GSN204001206	12	3.43	12.51	13.07	14.36		15.93	6,350					
GSN204001606	16	2.77	16.69	17.43	19.15	干渉なし	6,350						
GSN204002006	20	2.32	20.86	21.79	23.93		6,350						
GSN204002506	25	1.93	26.07	27.24	干渉なし		6,350						
GSN204003006	30	1.65	31.28	32.68			6,350						
GSN204003506	35	1.44	36.50	38.13	干渉なし		6,350						
GSN204004006	40	1.28	41.71	43.58			7,940						
GSN204004506	45	1.15	46.93	49.03	9,540								
GSN204005006	50	1.05	52.14	54.47	11,900								
GSN204006006	60	0.89	62.57	干渉なし	17,400								
GSN205001606	16	1.56	16.69	17.43	干渉なし		干渉なし	7,940					
GSN205002506	25	1.05	26.07	27.24		7,940							
GSN205003506	35	0.77	36.50	干渉なし		7,940							
GSN205005006	50	0.55	52.14			11,900							
GSN205006006	60	0.46	62.57	16,900									
GSN206002006	20	干渉なし	80	5.9	-	干渉なし	9,480						
GSN206003006	30		9,480										
GSN206004006	40		12,000										
GSN206005006	50		14,900										
GSN206006006	60		17,400										

外径 Dc (mm)		許容差 Tolerance (mm)
を超え Above	以下 Up to	
	0.4	0 ~ 0.010
0.4	2.9	0 ~ 0.015
2.9		0 ~ 0.020

- 金型の微細加工に最適です。
- 豊富な寸法揃えであらゆる加工に対応できます。
 - ・ This end mill is the best in micro milling of die and mold steel.
 - ・ It can support every milling by abundant size arrangements.



LIST 9416

オーダ方法 **商品記号**

単位 (Unit) : mm

商品記号 Code	外径 Dc	首下長さ ℓ ₂	シャンク径 Ds	刃長 ℓ	全長 L	首下径 D ₁	干渉角	ワーク勾配角に対する実有効長さ				在庫 Stack	参考価格 (円) Price (¥)				
								0.5°	1°	2°	3°						
GSN401000404	1	4	4	1.5	50	0.97	7.73	4.17	4.36	4.79	5.31	5,000					
GSN401000604		6					6.55	6.26	6.54	7.18	7.96	5,000					
GSN401000804		8					5.69	8.34	8.72	9.57	10.62	5,000					
GSN401001004		10					5.03	10.43	10.89	11.97	13.27	5,000					
GSN401001204		12					4.50	12.51	13.07	14.36	15.93	5,000					
GSN401001604		16					3.72	16.69	17.43	19.15	21.24	6,340					
GSN401200604	1.2	6	4	1.8	50	1.15	6.35	6.26	6.54	7.18	7.96	4,870					
GSN401200804		8					5.48	8.34	8.72	9.57	10.62	4,870					
GSN401201004		10					4.82	10.43	10.89	11.97	13.27	4,870					
GSN401201204		12					4.31	12.51	13.07	14.36	15.93	4,870					
GSN401201604		16					3.55	16.69	17.43	19.15	21.24	5,540					
GSN401500604		6					6.01	6.26	6.54	7.18	7.96	4,870					
GSN401500804	1.5	8	4	2.3	50	1.45	5.15	8.34	8.72	9.57	10.62	4,870					
GSN401501004		10					4.50	10.43	10.89	11.97	13.27	4,870					
GSN401501204		12					4.00	12.51	13.07	14.36	15.93	4,870					
GSN401501404		14					3.60	14.60	15.25	16.75	18.58	4,870					
GSN401501604		16					3.27	16.69	17.43	19.15	21.24	4,870					
GSN401501804		18					3.00	18.77	19.61	21.54	23.89	4,870					
GSN401502004	20	2.77	20.86	21.79	23.93	干渉なし	4,870										
GSN402000604	2	6	4	3	50	1.95	5.34	6.26	6.54	7.18	7.96	4,780					
GSN402000804		8					4.50	8.34	8.72	9.57	10.62	4,780					
GSN402001004		10					3.89	10.43	10.89	11.97	13.27	4,780					
GSN402001204		12					3.43	12.51	13.07	14.36	15.93	4,780					
GSN402001404		14					3.06	14.60	15.25	16.75	18.58	4,780					
GSN402001604		16					2.77	16.69	17.43	19.15	干渉なし	4,780					
GSN402001804	2.5	18	4	3.7	60	2.45	2.52	18.77	19.61	21.54	干渉なし	4,780					
GSN402002004		20					2.32	20.86	21.79	23.93	干渉なし	4,780					
GSN402002504		25					1.93	26.07	27.24	干渉なし	干渉なし	4,780					
GSN402003004		30					1.65	31.28	32.68	干渉なし	干渉なし	6,680					
GSN402500804		2.5					8	4	3.7	50	2.45	3.72	8.34	8.72	9.57	干渉なし	5,060
GSN402501204							12					2.77	12.51	13.07	14.36	干渉なし	5,060
GSN402501604	16		2.20	16.69	17.43	19.15	干渉なし					5,060					
GSN402502004	20		1.83	20.86	21.79	干渉なし	干渉なし					5,060					
GSN402502504	25		1.51	26.07	27.24	干渉なし	干渉なし					5,060					
GSN403000806	3		8	4	4.5	60	2.9					5.69	8.34	8.72	9.57	10.62	6,320
GSN403001206		12	4.50					12.51	13.07	14.36	15.93	6,320					
GSN403001606		16	3.72					16.69	17.43	19.15	21.24	6,320					
GSN403002006		20	3.17					20.86	21.79	23.93	26.54	6,320					
GSN403002506		25	2.68					26.07	27.24	29.91	干渉なし	6,320					
GSN403003006		30	2.32					31.28	32.68	35.90	干渉なし	8,340					
GSN404001206	4	12	4	6	60	3.9	3.43	12.51	13.07	14.36	干渉なし	6,320					
GSN404001606		16					2.77	16.69	17.43	19.15	干渉なし	6,320					
GSN404002006		20					2.32	20.86	21.79	23.93	干渉なし	6,320					
GSN404002506		25					1.93	26.07	27.24	干渉なし	干渉なし	6,320					
GSN404003006		30					1.65	31.28	32.68	干渉なし	干渉なし	6,320					
GSN404003506		35					1.44	36.50	38.13	干渉なし	干渉なし	6,320					
GSN404004006	5	40	4	7.5	70	4.9	1.28	41.71	43.58	干渉なし	7,930						
GSN404004506		45					1.15	46.93	49.03	干渉なし	干渉なし	9,510					
GSN404005006		50					1.05	52.14	54.47	干渉なし	干渉なし	12,000					
GSN405001606		16					1.56	16.69	17.43	干渉なし	干渉なし	7,930					
GSN405002506		25					1.05	26.07	27.24	干渉なし	干渉なし	7,930					
GSN405003506		35					0.77	36.50	干渉なし	干渉なし	干渉なし	7,930					
GSN405005006	50	0.55	52.14	干渉なし	干渉なし	干渉なし	12,000										
GSN406002006	6	20	4	9	80	5.9	干渉なし	干渉なし	干渉なし	干渉なし	9,470						
GSN406003006		30					干渉なし	干渉なし	干渉なし	干渉なし	干渉なし	9,470					
GSN406004006		40					干渉なし	干渉なし	干渉なし	干渉なし	干渉なし	12,000					
GSN406005006		50					干渉なし	干渉なし	干渉なし	干渉なし	干渉なし	14,900					
GSN408003008		8					30	8	12	100	7.8	干渉なし	干渉なし	干渉なし	干渉なし	12,000	
GSN408005008							50					干渉なし	干渉なし	干渉なし	干渉なし	干渉なし	14,900
GSN408006008	60		干渉なし	干渉なし	干渉なし	干渉なし	干渉なし					18,000					
GSN4100040010	10		40	10	15	110	9.8					干渉なし	干渉なし	干渉なし	干渉なし	12,900	
GSN4100060010			60									干渉なし	干渉なし	干渉なし	干渉なし	干渉なし	16,000
GSN4100080010			80									干渉なし	干渉なし	干渉なし	干渉なし	干渉なし	20,000
GSN4100080010		80	干渉なし					干渉なし	干渉なし	干渉なし	干渉なし	20,000					

シャンク径許容差 Tolerance of Shank Dia. : 0 ~ -0.005mm
微細深彫り加工に最適です。ロングネック 2 枚刃は **GSN2(D-75)** を参照ください。

新商品

超硬ドリル

ハイスドリル

タップ

超硬
エンドミル

ハイス
エンドミル

切断工具

バック・
セット商品
その他

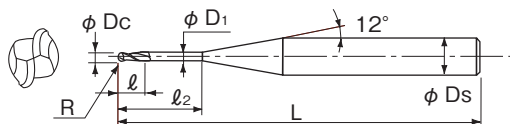
精密工具

技術資料
索引

超硬 GS 25° 下記

工具材料 コーティング ねじれ角 シャンク磨耗差 外径範囲

- 金型の微細加工に最適です。
- 豊富な寸法揃えであらゆる加工に対応できます。
 - ・ This end mill is the best in micro milling of die and mold steel.
 - ・ It can support every milling by abundant size arrangements.



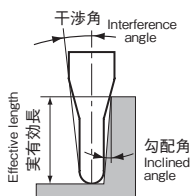
LIST 9428

オーダー方法 商品記号

● 4mm シャンクシリーズ

単位 (Unit) : mm

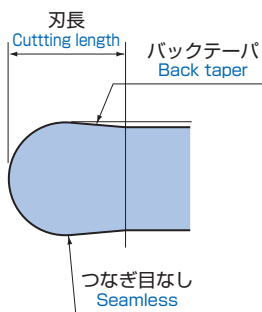
商品記号 Code	ボール半径 R	首下長さ ℓ ₂	シャンク径 Ds	外径 Dc	刃長 ℓ	全長 L	首下径 D ₁	干渉角	ワーク勾配角に対する実有効長さ				在庫 Stock	参考価格 (円) Price (¥)
									0.5°	1°	2°	3°		
GSBNH200100054	0.1	0.5	0.2	0.2	0.2	45	0.18	11.49	0.52	0.54	0.58	0.63	9,180	
GSBNH200100104		1						10.92	1.04	1.08	1.18	1.30	9,000	
GSBNH200100154		1.5						10.40	1.56	1.63	1.78	1.96	9,820	
GSBNH200100204		2						9.93	2.08	2.17	2.37	2.62	10,700	
GSBNH200100254		2.5						9.51	2.60	2.71	2.97	3.29	11,700	
GSBNH200100304		3						9.11	3.12	3.26	3.57	3.95	12,600	
GSBNH200150104	0.15	1	0.3	0.3	0.3	45	0.28	10.94	1.04	1.08	1.17	1.28	9,000	
GSBNH200150154		1.5						10.41	1.56	1.62	1.77	1.94	9,000	
GSBNH200150204		2						9.93	2.08	2.17	2.36	2.61	9,820	
GSBNH200150254		2.5						9.49	2.60	2.71	2.96	3.27	10,700	
GSBNH200150304		3						9.09	3.12	3.26	3.56	3.93	11,700	
GSBNH200200104		1						10.97	1.03	1.07	1.16	1.26	6,000	
GSBNH200200154	0.2	1.5	0.4	0.4	0.4	45	0.37	10.42	1.56	1.62	1.76	1.93	6,000	
GSBNH200200204		2						9.93	2.08	2.16	2.35	2.59	6,550	
GSBNH200200254		2.5						9.48	2.60	2.71	2.95	3.25	6,550	
GSBNH200200304		3						9.06	3.12	3.25	3.55	3.92	7,270	
GSBNH200200404		4						8.34	4.16	4.34	4.75	5.25	7,600	
GSBNH200200504		5						7.72	5.21	5.43	5.94	6.57	8,080	
GSBNH200250154	0.25	1.5	0.5	0.5	0.5	45	0.47	10.43	1.55	1.61	1.75	1.91	6,000	
GSBNH200250204		2						9.92	2.07	2.16	2.34	2.57	6,000	
GSBNH200250304		3						9.04	3.12	3.25	3.54	3.90	6,000	
GSBNH200250404		4						8.30	4.16	4.34	4.74	5.23	6,000	
GSBNH200250504		5						7.67	5.20	5.43	5.93	6.56	6,000	
GSBNH200250604		6						7.13	6.25	6.51	7.13	7.88	6,550	
GSBNH200250804	8	6.24	8.33	8.69	9.52	10.54	7,590							
GSBNH200300204	0.3	2	0.6	0.6	0.6	45	0.56	9.92	2.07	2.15	2.34	2.56	4,670	
GSBNH200300304		3						9.01	3.12	3.24	3.53	3.89	4,670	
GSBNH200300404		4						8.25	4.16	4.33	4.73	5.21	5,070	
GSBNH200300504		5						7.61	5.20	5.42	5.92	6.54	5,070	
GSBNH200300604		6						7.07	6.24	6.51	7.12	7.87	5,070	
GSBNH200300704		7						6.59	7.29	7.60	8.32	9.20	5,790	
GSBNH200300804	8	6.17	8.33	8.69	9.51	10.52	6,650							
GSBNH200301004	10	5.48	10.42	10.87	11.91	13.18	6,650							
GSBNH200400204	0.4	2	0.8	1.4	1.4	45	0.76	9.91	2.07	2.14	2.32	2.53	4,670	
GSBNH200400304		3						8.95	3.11	3.23	3.51	3.85	5,070	
GSBNH200400404		4						8.16	4.15	4.32	4.71	5.18	5,070	
GSBNH200400504		5						7.50	5.20	5.41	5.91	6.51	5,070	
GSBNH200400604		6						6.94	6.24	6.50	7.10	7.84	5,070	
GSBNH200400704		7						6.45	7.28	7.59	8.30	9.16	5,070	
GSBNH200400804	8	6.03	8.33	8.68	9.50	10.49	5,070							
GSBNH200401004	10	5.33	10.41	10.86	11.89	13.14	6,650							
GSBNH200500304	0.5	3	1	1.5	1.5	45	0.96	8.88	3.11	3.22	3.49	3.82	4,000	
GSBNH200500404		4						8.06	4.15	4.31	4.69	5.15	4,470	
GSBNH200500504		5						7.37	5.19	5.40	5.89	6.48	4,470	
GSBNH200500604		6						6.80	6.24	6.49	7.08	7.80	4,870	
GSBNH200500704		7						6.30	7.28	7.58	8.28	9.13	4,870	
GSBNH200500804		8						5.87	8.32	8.67	9.48	10.46	4,870	
GSBNH200500904		9				5.50	9.36	9.76	10.67	11.79	4,870			
GSBNH200501004		10				5.17	10.41	10.85	11.87	13.11	4,870			
GSBNH200501204		12				4.62	12.49	13.03	14.26	15.77	4,870			
GSBNH200501404		14				4.17	14.58	15.21	16.66	18.42	4,870			
GSBNH200501604		16				3.80	16.66	17.39	19.05	21.08	6,650			
GSBNH200501804		18				3.49	18.75	19.57	21.44	23.73	6,650			
GSBNH200502004	20	3.23	20.83	21.74	23.84	26.39	8,070							
GSBNH200502204	22	3.01	22.92	23.92	26.23	29.04	8,480							
GSBNH200600604	0.6	6	1.2	1.6	1.6	45	1.15	6.64	6.23	6.48	7.06	7.77	5,600	
GSBNH200600804		8						5.70	8.32	8.66	9.46	10.43	5,600	
GSBNH200601004		10						5.00	10.40	10.84	11.85	13.08	5,600	
GSBNH200601204		12						4.44	12.49	13.02	14.24	15.74	5,600	
GSBNH200601404		14						3.94	14.58	15.21	16.66	18.42	6,650	
GSBNH200601604		16						3.64	16.66	17.38	19.03	21.04	6,690	



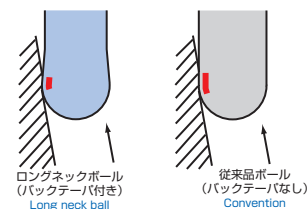
単位 (Unit) : mm

商品記号 Code	ボール半径 R	首下長さ ℓ ₂	シャンク径 Ds	外径 Dc	刃長 ℓ	全長 L	首下径 D ₁	干渉角	ワーク勾配角に対する実有効長さ				在庫 Stock	参考価格 (円) Price (¥)
									0.5°	1°	2°	3°		
GSBNH200700804	0.7	8	4	1.4	1.7	45	1.35	5.52	8.31	8.65	9.44	10.39	●	5,620
GSBNH200701204		12						4.26	12.48	13.01	14.22	15.70		5,600
GSBNH200701604	16	3.47		16.66	17.37	19.01	21.01	5,600						
GSBNH200750804	0.75	8		1.5	1.8	45	1.45	5.42	8.31	8.65	9.43	10.38	4,870	
GSBNH200751004		10						4.71	10.40	10.83	11.82	13.03	5,300	
GSBNH200751204		12						4.17	12.48	13.01	14.21	15.69	5,600	
GSBNH200751404		14						3.73	14.57	15.19	16.61	18.34	5,600	
GSBNH200751604		16		3.38	16.65	17.36	19.00	21.00	5,600					
GSBNH200751804		18		3.09	18.74	19.54	21.39	23.65	5,600					
GSBNH200752004		20		2.85	20.82	21.72	23.79	干渉なし	5,600					
GSBNH200800804		8		5.32	8.31	8.64	9.42	10.36	5,600					
GSBNH200801204	12	4.07		12.48	13.00	14.20	15.67	5,600						
GSBNH200801604	16	3.29	16.65	17.36	18.99	20.98	5,600							
GSBNH200802004	20	2.76	20.82	21.72	23.78	干渉なし	5,600							
GSBNH200900804	0.8	8	1.6	1.8	1.9	1.75	5.10	8.30	8.64	9.40	10.33	5,600		
GSBNH200901204		12					3.86	12.48	12.99	14.19	15.64	5,600		
GSBNH200901604	16	3.10					16.65	17.35	18.97	20.95	5,600			
GSBNH200902004	20	2.59					20.82	21.71	23.76	干渉なし	5,600			
GSBNH201000404	0.9	4	2	2	2	1.95	7.33	4.13	4.27	4.59	4.99	4,000		
GSBNH201000604		6					5.85	6.21	6.45	6.99	7.64	4,470		
GSBNH201000804		8					4.87	8.30	8.63	9.38	10.30	4,870		
GSBNH201001004		10					4.16	10.39	10.81	11.77	12.95	4,870		
GSBNH201001204		12					3.64	12.47	12.98	14.17	15.61	4,870		
GSBNH201001404		14					3.23	14.56	15.16	16.56	18.26	4,870		
GSBNH201001604		16					2.90	16.64	17.34	18.95	干渉なし	4,870		
GSBNH201001804		18					2.64	18.73	19.52	21.35	4,870			
GSBNH201002004		20					2.41	20.81	21.70	23.74	4,870			
GSBNH201002204		22					2.23	22.90	23.88	26.13	6,650			
GSBNH201002504		25					1.99	26.03	27.15	干渉なし	6,650			
GSBNH201003004		30					1.70	31.24	32.60	干渉なし	7,670			

許容差 Tolerance (mm)	
外径 Dc	ボール半径 R
+ 0.006	+ 0.003
- 0.014	- 0.007



バックテーパ付きの方が
切れ刃と加工物との接触長さが短い
Long neck ball has short cutting length.



バックテーパ付きで切削抵抗の低減と仕上げ面粗さ良好
Back taper of outside cutting edge reduces cutting force, and good machined surface roughness.

新商品

超硬ドリル

ハイスドリル

タップ

超硬
エンドミル

ハイス
エンドミル

切断工具

バック・
セット商品
その他

精密工具

技術資料
索引

新品

← 前頁 Previous Page

● 6mm シャンクシリーズ

単位 (Unit) : mm

商品記号 Code	ボール半径 R	首下長さ ℓ ₂	シャンク径 Ds	外径 Dc	刃長 ℓ	全長 L	首下径 D ₁	干渉角	ワーク勾配角に対する実有効長さ				在庫 Stock	参考価格 (円) Price (¥)
									0.5°	1°	2°	3°		
GSBNH200100056	0.1	0.5	6	0.2	0.2	50	0.18	11.66	0.52	0.54	0.58	0.63	10,400	
GSBNH200100106		1						11.27	1.04	1.08	1.18	1.30	10,200	
GSBNH200100156		1.5						10.90	1.56	1.63	1.78	1.96	11,100	
GSBNH200100206	2	10.56						2.08	2.17	2.37	2.62	12,000		
GSBNH200150106	1	11.29						1.04	1.08	1.17	1.28	10,300		
GSBNH200150156	1.5	10.92						1.56	1.62	1.77	1.94	10,300		
GSBNH200150206	2	10.57		2.08	2.17		2.36	2.61	11,100					
GSBNH200200106	0.2	1		11.32	1.03		1.07	1.16	1.26	7,360				
GSBNH200200156		1.5		10.94	1.56		1.62	1.76	1.93	7,340				
GSBNH200200206		2		10.58	2.08		2.16	2.35	2.59	7,960				
GSBNH200200256		2.5		10.25	2.60		2.71	2.95	3.25	7,960				
GSBNH200200306	3	9.93		3.12	3.25		3.55	3.92	8,630					
GSBNH200250156	0.25	1.5	10.95	1.55	1.61	1.75	1.91	7,360						
GSBNH200250206		2	10.59	2.07	2.16	2.34	2.57	7,360						
GSBNH200250306		3	9.93	3.12	3.25	3.54	3.90	7,360						
GSBNH200250406		4	9.35	4.16	4.34	4.74	5.23	7,360						
GSBNH200250506		5	8.83	5.20	5.43	5.93	6.56	7,360						
GSBNH200250606		6	8.36	6.25	6.51	7.13	7.88	7,960						
GSBNH200250806		8	7.57	8.33	8.69	9.52	10.54	8,970						
GSBNH200300206		2	10.60	2.07	2.15	2.34	2.56	6,000						
GSBNH200300306	3	9.93	3.12	3.24	3.53	3.89	5,980							
GSBNH200300406	4	9.33	4.16	4.33	4.73	5.21	6,420							
GSBNH200300506	0.3	5	8.81	5.20	5.42	5.92	6.54	6,420						
GSBNH200300606		6	8.34	6.24	6.51	7.12	7.87	6,420						
GSBNH200300806		8	7.53	8.33	8.69	9.51	10.52	7,980						
GSBNH200301006		10	6.87	10.42	10.87	11.91	13.18	7,980						
GSBNH200400206	0.4	2	10.62	2.07	2.14	2.32	2.53	6,000						
GSBNH200400306		3	9.92	3.11	3.23	3.51	3.85	6,420						
GSBNH200400406		4	9.31	4.15	4.32	4.71	5.18	6,420						
GSBNH200400506		5	8.77	5.20	5.41	5.91	6.51	6,420						
GSBNH200400606		6	8.28	6.24	6.50	7.10	7.84	6,420						
GSBNH200400806		8	7.46	8.33	8.68	9.50	10.49	6,420						
GSBNH200401006		10	6.78	10.41	10.86	11.89	13.14	7,980						
GSBNH200500306		0.5	3	9.91	3.11	3.22	3.49	3.82	5,350					
GSBNH200500406	4		9.28	4.15	4.31	4.69	5.15	5,820						
GSBNH200500506	5		8.72	5.19	5.40	5.89	6.48	5,820						
GSBNH200500606	6		8.22	6.24	6.49	7.08	7.80	6,220						
GSBNH200500806	8		7.38	8.32	8.67	9.48	10.46	6,220						
GSBNH200501006	10		6.70	10.41	10.85	11.87	13.11	6,220						
GSBNH200501206	12		6.13	12.49	13.03	14.26	15.77	6,220						
GSBNH200501406	14		5.65	14.58	15.21	16.66	18.42	6,220						
GSBNH200501606	16		5.24	16.66	17.39	19.05	21.08	7,980						
GSBNH200501806	18		4.88	18.75	19.57	21.44	23.73	7,980						
GSBNH200502006	20		4.57	20.83	21.74	23.84	26.39	9,400						
GSBNH200502206	22		4.30	22.92	23.92	26.23	29.04	9,880						
GSBNH200600606	0.6	6	8.16	6.23	6.48	7.06	7.77	6,950						
GSBNH200600806		8	7.30	8.32	8.66	9.46	10.43	6,950						
GSBNH200601006		10	6.61	10.40	10.84	11.85	13.08	6,950						
GSBNH200601206		12	6.03	12.49	13.02	14.24	15.74	6,950						
GSBNH200601606		16	5.13	16.66	17.38	19.03	21.04	8,030						
GSBNH200750806		0.75	8	7.17	8.31	8.65	9.43	10.38	6,270					
GSBNH200751006	10		6.46	10.40	10.83	11.82	13.03	6,590						
GSBNH200751206	12		5.87	12.48	13.01	14.21	15.69	6,950						
GSBNH200751606	16		4.97	16.65	17.36	19.00	21.00	6,950						
GSBNH200752006	20		4.31	20.82	21.72	23.79	26.31	6,950						
GSBNH201000406	1		4	9.10	4.13	4.27	4.59	4.99	5,300					
GSBNH201000606		6	7.87	6.21	6.45	6.99	7.64	5,770						
GSBNH201000806		8	6.92	8.30	8.63	9.38	10.30	6,170						

超硬ドリル

ハイスドリル

タップ

超硬
エンドミル

ハイス
エンドミル

切断工具

バック・
セット商品
その他

精密工具

技術資料
索引

新商品

超硬ドリル

ハイスドリル

タップ

超硬
エンドミル

ハイス
エンドミル

切断工具

バック・
セット商品
その他

精密工具

技術資料
索引

単位 (Unit) : mm

商品記号 Code	ボール半径 R	首下長さ ℓ ₂	シャンク径 Ds	外径 Dc	刃長 ℓ	全長 L	首下径 D ₁	干渉角	ワーク勾配角に対する実有効長さ				在庫 Stock	参考価格 (円) Price (¥)						
									0.5°	1°	2°	3°								
GSBNH201001006	1	10	6	2	2	50	1.95	6.18	10.39	10.81	11.77	12.95	●	6,170						
GSBNH201001206		12						5.58	12.47	12.98	14.17	15.61		6,170						
GSBNH201001406		14						5.09	14.56	15.16	16.56	18.26		6,170						
GSBNH201001606		16						4.68	16.64	17.34	18.95	20.92		6,170						
GSBNH201001806		18						4.32	18.73	19.52	21.35	23.57		6,170						
GSBNH201002006		20				4.02		20.81	21.70	23.74	26.23	6,170								
GSBNH201002206		22				3.76		22.90	23.88	26.13	28.88	7,770								
GSBNH201002506		25				3.42		26.03	27.15	29.72	32.86	7,770								
GSBNH201003006		30				2.98		31.24	32.60	35.70	干渉なし	8,740								
GSBNH201003506		35				2.64		36.46	38.04	41.69	干渉なし	11,800								
GSBNH201500806	1.5	8	6	3	2.5	60	2.9	6.28	8.28	8.58	9.28	10.14	●	4,870						
GSBNH201501006		10						5.48	10.36	10.76	11.68	12.79		5,600						
GSBNH201501206		12						4.87	12.45	12.94	14.07	15.45		5,600						
GSBNH201501606		16						3.97	16.62	17.30	18.86	20.76		6,470						
GSBNH201502006		20						3.35	20.79	21.66	23.64	26.07		6,470						
GSBNH201502506		25				2.81		26.01	27.10	29.62	干渉なし	6,470								
GSBNH201503006		30				2.41		31.22	32.55	35.61	干渉なし	7,000								
GSBNH201503506		35				2.12		36.43	38.00	41.59	干渉なし	9,180								
GSBNH202001006		2				10		6	4	3	65	3.9		4.47	10.34	10.72	11.58	12.64	●	4,870
GSBNH202001206						12								3.87	12.43	12.90	13.97	15.29		5,600
GSBNH202001606	16		3.05	16.60	17.25	18.76	20.60						6,470							
GSBNH202002006	20		2.52	20.77	21.61	23.55	干渉なし						6,470							
GSBNH202002506	25		2.06	25.99	27.06	29.53	干渉なし						6,470							
GSBNH202003006	30		1.75	31.20	32.51	干渉なし	6,470													
GSBNH202003506	35		1.52	36.41	37.95	干渉なし	7,200													
GSBNH202004006	40		1.34	41.63	43.40	干渉なし	8,000													
GSBNH202004506	45		1.20	46.84	48.85	干渉なし	10,300													
GSBNH202005006	50		1.09	52.06	54.30	干渉なし	11,100													
GSBNH202502006	2.5	20	6	5	3.5	70	4.9	1.44	20.75	21.57	干渉なし	干渉なし	10,300							
GSBNH202502506		25						1.15	25.96	27.01	干渉なし	10,300								
GSBNH202503006		30						0.96	31.18	干渉なし	11,100									
GSBNH202503506		35						0.82	36.39	干渉なし	11,100									
GSBNH203003006		3						30	6	6	6	80	5.75	-	干渉なし	干渉なし	7,900			
GSBNH203005006	50		120	-	干渉なし	9,550														

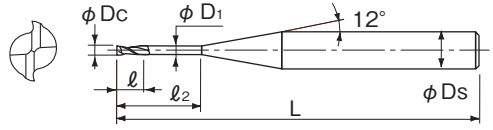
許容差 Tolerance (mm)	
外径 Dc	ボール半径 R
+ 0.006	+ 0.003
- 0.014	- 0.007

一般 構造用鋼	炭素鋼	合金鋼	フルハード鋼	調質鋼 ダイス鋼	高硬度鋼	
SS400	S45C S50C	SCM SCR	NAK	30~45HRC	45~55HRC	55~60HRC
◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎
高硬度鋼	ステンレス鋼	Ti 合金 耐熱合金	鋳鉄	アルミ合金	銅合金	グラファイト
60~66HRC	SUS304 SUS316	SUS420	FC FCD	Al AC/ADC	Cu	Graphite
◎	◎	◎	◎	-	-	-

◎:最適 Excellent ○:適用 Good ×:不適 Not Used -:推奨しません Not recommended

超硬 CrN 25° S h6 0.3-6
工具材料 コーティング ねじれ角 シャープコーナ シャンク磨き面 外径範囲

- 銅電極の微細加工に最適。アルミにも適します。
 - 豊富な寸法揃えであらゆる加工に対応できます。
- ・ This end mill is the best in micro milling of copper electrode.
 ・ It can support every milling by abundant size arrangements.



LIST 9410

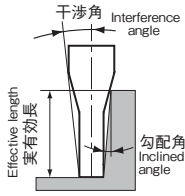
オーダー方法 **商品記号**

単位 (Unit) : mm

商品記号 Code	外径 Dc	首下長さ ℓ ₂	刃長 ℓ	全長 L	シャンク径 Ds	干渉角	ワーク勾配角に対する実有効長さ				在庫 Stock	参考価格 (円) Price (¥)	
							0.5°	1°	2°	3°			
CURIB0.3 × 1	0.3	1	0.4	45	4	10.79	1.04	1.09	1.20	1.33	□	-	
CURIB0.3 × 2		2				9.81	2.09	2.18	2.39	2.65		-	
CURIB0.3 × 3		3				8.98	3.13	3.27	3.59	3.98		-	
CURIB0.3 × 6		6				7.17	6.26	6.54	7.18	7.96		-	
CURIB0.3 × 9		9				5.97	9.39	9.81	10.77	11.95		-	
CURIB0.4 × 2	0.4	2	0.6	45		9.76	2.09	2.18	2.39	2.65	●	4,070	
CURIB0.4 × 3		3				8.92	3.13	3.27	3.59	3.98	□	-	
CURIB0.4 × 4		4				8.21	4.17	4.36	4.79	5.31	●	4,070	
CURIB0.4 × 8		8				6.24	8.34	8.72	9.57	10.62	□	-	
CURIB0.4 × 12		12				5.03	12.51	13.07	14.36	15.93	-	-	
CURIB0.5 × 2	0.5	2	0.7	50		9.70	2.09	2.18	2.39	2.65	□	3,850	
CURIB0.5 × 4		4				8.14	4.17	4.36	4.79	5.31		●	3,850
CURIB0.5 × 6		6				7.01	6.26	6.54	7.18	7.96		-	3,850
CURIB0.5 × 8		8				6.15	8.34	8.72	9.57	10.62		-	-
CURIB0.5 × 10		10				5.48	10.43	10.89	11.97	13.27		-	-
CURIB0.5 × 15	15	4.31	15.64	16.34	17.95	19.91	-	-					
CURIB0.6 × 2	0.6	2	0.9	45	9.65	2.09	2.18	2.39	2.65	●	3,850		
CURIB0.6 × 4		4			8.06	4.17	4.36	4.79	5.31		-	3,850	
CURIB0.6 × 6		6			6.92	6.26	6.54	7.18	7.96		-	3,850	
CURIB0.6 × 8		8			6.07	8.34	8.72	9.57	10.62		-	-	
CURIB0.6 × 10		10			5.40	10.43	10.89	11.97	13.27		-	-	
CURIB0.6 × 12	12	4.86	12.51	13.07	14.36	15.93	□	-					
CURIB0.6 × 18	18	3.74	18.77	19.61	21.54	23.89	-	-					
CURIB0.7 × 2	0.7	2	1	45	9.59	2.09	2.18	2.39	2.65	●	3,850		
CURIB0.7 × 4		4			7.99	4.17	4.36	4.79	5.31		-	3,850	
CURIB0.7 × 6		6			6.84	6.26	6.54	7.18	7.96		-	3,850	
CURIB0.7 × 8		8			5.98	8.34	8.72	9.57	10.62		-	-	
CURIB0.7 × 10		10			5.31	10.43	10.89	11.97	13.27		□	-	
CURIB0.8 × 4	0.8	4	1.2	45	7.90	4.17	4.36	4.79	5.31	●	4,070		
CURIB0.8 × 6		6			6.75	6.26	6.54	7.18	7.96		-	4,070	
CURIB0.8 × 8		8			5.88	8.34	8.72	9.57	10.62		-	4,070	
CURIB0.8 × 10		10			5.22	10.43	10.89	11.97	13.27		-	-	
CURIB0.8 × 12		12			4.68	12.51	13.07	14.36	15.93		-	-	
CURIB0.8 × 16	16	3.89	16.69	17.43	19.15	21.24	-	-					
CURIB0.8 × 24	24	2.91	25.03	26.15	28.72	干渉なし	-	-					
CURIB0.9 × 6	0.9	6	1.35	45	6.65	6.26	6.54	7.18	7.96	□	-		
CURIB0.9 × 8		8			5.79	8.34	8.72	9.57	10.62		-	-	
CURIB0.9 × 10		10			5.12	10.43	10.89	11.97	13.27		-	-	
CURIB0.9 × 15		15			3.98	15.64	16.34	17.95	19.91		-	-	
CURIB1 × 4		1			4	1.5	50	7.73	4.17		4.36	4.79	5.31
CURIB1 × 6	6		6.55	6.26	6.54			7.18	7.96	-	4,070		
CURIB1 × 8	8		5.69	8.34	8.72			9.57	10.62	-	4,070		
CURIB1 × 10	10		5.03	10.43	10.89			11.97	13.27	-	4,070		
CURIB1 × 12	12		4.50	12.51	13.07			14.36	15.93	-	4,070		
CURIB1 × 16	16		3.72	16.69	17.43		19.15	21.24	-	4,070			
CURIB1 × 20	20		3.17	20.86	21.79		23.93	26.54	-	-			
CURIB1 × 25	25		2.68	26.07	27.24		29.91	干渉なし	□	-			
CURIB1 × 30	30		2.32	31.28	32.68		35.90	-	-	-			
CURIB1.2 × 6	1.2		6	1.8	50		6.35	6.26	6.54	7.18	7.96	●	4,070
CURIB1.2 × 8		8	5.48			8.34	8.72	9.57	10.62	-	4,070		
CURIB1.2 × 10		10	4.82			10.43	10.89	11.97	13.27	□	-		
CURIB1.2 × 12		12	4.31			12.51	13.07	14.36	15.93	●	4,070		
CURIB1.2 × 16		16	3.55			16.69	17.43	19.15	21.24	-	-		
CURIB1.2 × 20	20	3.01	20.86	21.79	23.93	26.54	-	-					
CURIB1.4 × 6	1.4	6	2.1	50	6.12	6.26	6.54	7.18	7.96	□	-		
CURIB1.4 × 8		8			5.26	8.34	8.72	9.57	10.62		-	-	
CURIB1.4 × 10		10			4.61	10.43	10.89	11.97	13.27		-	-	
CURIB1.4 × 12		12		4.10	12.51	13.07	14.36	15.93	-		-		
CURIB1.4 × 14		14		3.70	14.60	15.25	16.75	18.58	-		-		
CURIB1.4 × 16		16		3.36	16.69	17.43	19.15	21.24	-		-		

単位 (Unit) : mm

商品記号 Code	外径 Dc	首下長さ ℓ ₂	刃長 ℓ	全長 L	シャンク径 Ds	干渉角	ワーク勾配角に対する実有効長さ				在庫 Stock	参考価格 (円) Price (¥)			
							0.5°	1°	2°	3°					
CURIB1.5 × 6	1.5	6	2.3	50	4	6.01	6.26	6.54	7.18	7.96	●	4,070			
CURIB1.5 × 8		8				5.15	8.34	8.72	9.57	10.62	□	-			
CURIB1.5 × 10		10				4.50	10.43	10.89	11.97	13.27	□	-			
CURIB1.5 × 12		12				4.00	12.51	13.07	14.36	15.93	●	4,070			
CURIB1.5 × 14		14		3.60		14.60	15.25	16.75	18.58	□	-				
CURIB1.5 × 16		16		3.27		16.69	17.43	19.15	21.24	●	4,070				
CURIB1.5 × 18		18		3.00		18.77	19.61	21.54	23.89	□	-				
CURIB1.5 × 20		20		2.77		20.86	21.79	23.93		●	4,070				
CURIB1.5 × 25		25		2.32		26.07	27.24	29.91			-				
CURIB1.5 × 30		30		2.00		31.28	32.68	35.90			-				
CURIB1.5 × 38	38	1.63	39.63	41.40				-							
CURIB1.5 × 45	45	1.41	46.93	49.03				-							
CURIB1.6 × 6	1.6	6	2.4	50	4	5.88	6.26	6.54	7.18	7.96	□	-			
CURIB1.6 × 8		8				5.03	8.34	8.72	9.57	10.62	□	-			
CURIB1.6 × 10		10				4.39	10.43	10.89	11.97	13.27	□	-			
CURIB1.6 × 12		12				3.89	12.51	13.07	14.36	15.93	□	-			
CURIB1.6 × 14		14		3.50		14.60	15.25	16.75	18.58	□	-				
CURIB1.6 × 16		16		3.17		16.69	17.43	19.15	21.24	□	-				
CURIB1.6 × 18		18		2.91		18.77	19.61	21.54		□	-				
CURIB1.6 × 20		20		2.68		20.86	21.79	23.93		□	-				
CURIB1.7 × 6		1.7		6		2.6	50	4	5.76	6.26	6.54	7.18	7.96	□	-
CURIB1.7 × 8				8					4.90	8.34	8.72	9.57	10.62	□	-
CURIB1.7 × 10	10		4.27	10.43	10.89				11.97	13.27	□	-			
CURIB1.7 × 12	12		3.78	12.51	13.07				14.36	15.93	□	-			
CURIB1.7 × 14	14		3.39	14.60	15.25		16.75		18.58	□	-				
CURIB1.7 × 16	16		3.07	16.69	17.43		19.15		21.24	□	-				
CURIB1.7 × 18	18		2.81	18.77	19.61		21.54			□	-				
CURIB1.7 × 20	20		2.59	20.86	21.79		23.93			□	-				
CURIB1.8 × 6	1.8		6	2.7	50		4		5.62	6.26	6.54	7.18	7.96	□	-
CURIB1.8 × 8			8						4.77	8.34	8.72	9.57	10.62	□	-
CURIB1.8 × 10		10	4.15			10.43		10.89	11.97	13.27	□	-			
CURIB1.8 × 12		12	3.66			12.51		13.07	14.36	15.93	□	-			
CURIB1.8 × 14		14	3.28		14.60	15.25		16.75	18.58	□	-				
CURIB1.8 × 16		16	2.97		16.69	17.43		19.15		□	-				
CURIB1.8 × 18		18	2.72		18.77	19.61		21.54		□	-				
CURIB1.8 × 20		20	2.50		20.86	21.79		23.93		□	-				
CURIB1.9 × 6		1.9	6		2.8	50		4	5.48	6.26	6.54	7.18	7.96	□	-
CURIB1.9 × 8			8						4.64	8.34	8.72	9.57	10.62	□	-
CURIB1.9 × 10	10		4.02	10.43			10.89		11.97	13.27	□	-			
CURIB1.9 × 12	12		3.55	12.51			13.07		14.36	15.93	□	-			
CURIB1.9 × 14	14		3.17	14.60		15.25	16.75		18.58	□	-				
CURIB1.9 × 16	16		2.87	16.69		17.43	19.15			□	-				
CURIB1.9 × 18	18		2.62	18.77		19.61	21.54			□	-				
CURIB1.9 × 20	20		2.41	20.86		21.79	23.93			□	-				
CURIB2 × 6	2		6	3		50	4		5.34	6.26	6.54	7.18	7.96	●	4,070
CURIB2 × 8			8						4.50	8.34	8.72	9.57	10.62	□	-
CURIB2 × 10		10	3.89		10.43			10.89	11.97	13.27	□	-			
CURIB2 × 12		12	3.43		12.51			13.07	14.36	15.93	●	4,070			
CURIB2 × 14		14	3.06		14.60			15.25	16.75	18.58	□	-			
CURIB2 × 16		16	2.77		16.69			17.43	19.15		●	4,070			
CURIB2 × 18		18	2.52		18.77	19.61		21.54		□	-				
CURIB2 × 20		20	2.32		20.86	21.79		23.93		●	4,070				
CURIB2 × 25		25	1.93		26.07	27.24				●	4,070				
CURIB2 × 30		30	1.65		31.28	32.68				□	-				
CURIB2 × 35		35	1.44		36.50	38.13				□	-				
CURIB2 × 40		40	1.28		41.71	43.58				□	-				
CURIB2 × 50		50	1.05		52.14	54.47				□	-				
CURIB2 × 60		60	0.89		62.57	干渉なし				□	-				
CURIB2.5 × 8		2.5	8		3.7	50		4	3.72	8.34	8.72	9.57	10.62	□	-
CURIB2.5 × 10			10						3.17	10.43	10.89	11.97	13.27	□	-



← 前頁 Previous Page

単位 (Unit) : mm

商品記号 Code	外径 Dc	首下長さ ℓ _e	刃長 ℓ	全長 L	シャンク径 Ds	干渉角	ワーク勾配角に対する実有効長さ				在庫 Stock	参考価格 (円) Price (¥)
							0.5°	1°	2°	3°		
CURIB2.5 × 12	2.5	12	3.7	50	4	2.77	12.51	13.07	14.36	干渉なし	□	-
CURIB2.5 × 14		14		60		2.45	14.60	15.25	16.75			-
CURIB2.5 × 16		16		2.20		16.69	17.43	19.15	-			
CURIB2.5 × 18		18		2.00		18.77	19.61	21.54	-			
CURIB2.5 × 20		20		1.83		20.86	21.79	-	-			
CURIB2.5 × 25		25		1.51		26.07	27.24	干渉なし	干渉なし			-
CURIB2.5 × 30		30		1.28		31.28	32.68					-
CURIB2.5 × 40		40		0.99		41.71	43.58					-
CURIB2.5 × 50		50		0.80		52.14	54.47	-	-			-
CURIB3 × 8	3	8	4.5	50	6	5.69	8.34	8.72	9.57	10.62	●	-
CURIB3 × 10		10		5.03		10.43	10.89	11.97	13.27	-		
CURIB3 × 12		12		4.50		12.51	13.07	14.36	15.93	4,740		
CURIB3 × 14		14		4.07		14.60	15.25	16.75	18.58	-		
CURIB3 × 16		16		3.72		16.69	17.43	19.15	21.24	-		
CURIB3 × 18		18		3.43		18.77	19.61	21.54	23.89	-		
CURIB3 × 20		20		3.17		20.86	21.79	23.93	26.54	4,740		
CURIB3 × 25		25		2.68		26.07	27.24	29.91	-	4,740		
CURIB3 × 30		30		2.32		31.28	32.68	35.90	干渉なし	□		-
CURIB3 × 40	40	1.83	41.71	43.58	-	-	-					
CURIB3 × 50	50	1.51	52.14	54.47	-	-	-					
CURIB4 × 12	4	12	6	50	6	3.43	12.51	13.07	14.36	15.93	●	4,620
CURIB4 × 16		16		2.77		16.69	17.43	19.15	-	4,620		
CURIB4 × 20		20		2.32		20.86	21.79	23.93	-	4,620		
CURIB4 × 25		25		1.93		26.07	27.24	-	-	4,620		
CURIB4 × 30		30		1.65		31.28	32.68	干渉なし	干渉なし	-		
CURIB4 × 35		35		1.44		36.50	38.13			-		4,620
CURIB4 × 40		40		1.28		41.71	43.58			-		4,620
CURIB4 × 45		45		1.15		46.93	49.03	-	-	-		
CURIB4 × 50		50		1.05		52.14	54.47	-	-	-		
CURIB4 × 60	60	0.89	62.57	65.57	-	-	-					
CURIB5 × 16	5	16	7.5	60	6	1.56	16.69	17.43	干渉なし	干渉なし	□	-
CURIB5 × 25		25		1.05		26.07	27.24	-				-
CURIB5 × 35		35		0.77		36.50	-	-				-
CURIB5 × 50		50		0.55		52.14	-	-				-
CURIB5 × 60		60		0.46		-	-	-				-
CURIB6 × 20	6	20	9	80	6	-	干渉なし	干渉なし	-	-	-	
CURIB6 × 30		30		-		-	-	-	-			
CURIB6 × 40		40		-		-	-	-	-			
CURIB6 × 50		50		-		-	-	-	-			
CURIB6 × 60		60		-		-	-	-	-			

首部の逃げ量

外径 Dc (mm)	Dc - D1 (mm)
Dc ≤ 0.3	0.02
0.3 < Dc ≤ 1.0	0.03
1.0 < Dc ≤ 2.5	0.05
2.5 < Dc	0.1

一般構造用鋼	炭素鋼	合金鋼	プレハード鋼	調質鋼 ダイス鋼	高硬度鋼	
SS400	S45C S50C	SCM SCR	NAK	30~45HRC	45~55HRC	55~60HRC
-	-	-	-	-	-	-
高硬度鋼	ステンレス鋼	Ti合金 耐熱合金	鋳鉄	アルミ合金	銅合金	グラファイト
60~66HRC	SUS304 SUS316	SUS420	FC FCD	Al AC/ADC	Cu	Graphite
-	-	-	-	◎	◎	-

◎:最適 Excellent ○:適用 Good ×:不適 Not Used - :推奨しません Not recommended

新品

超硬ドリル

ハイスドリル

タップ

超硬
エンドミル

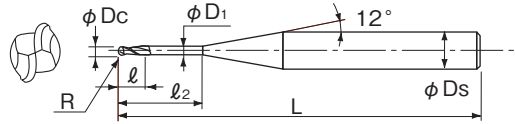
ハイス
エンドミル

切断工具

バック・
セット商品
その他

技術資料
索引

- 銅電極の微細加工に最適
- 豊富な寸法揃えであらゆる加工に対応できます。
 - ・ This end mill is the best in micro milling of copper electrode.
 - ・ It can support every milling by abundant size arrangements.



LIST 9412

オーダー方法 **商品記号**

● 4mm シャンクシリーズ

単位 (Unit) : mm

商品記号 Code	ボール半径 R	首下長さ ℓ ₂	外径 Dc	刃長 ℓ	全長 L	シャンク径 Ds	干渉角	ワーク勾配角に対する実有効長さ				在庫 Stock	参考価格 (円) Price (¥)
								0.5°	1°	2°	3°		
CURIBRO.1 × 0.5	0.1	0.5	0.2	0.2			11.49	0.52	0.54	0.58	0.63	●	9,910
CURIBRO.1 × 1		1					10.92	1.04	1.08	1.18	1.30		9,720
CURIBRO.1 × 1.5		1.5					10.40	1.56	1.63	1.78	1.96		10,600
CURIBRO.1 × 2		2					9.93	2.08	2.17	2.37	2.62		11,600
CURIBRO.2 × 1	0.2	1	0.4	0.4			10.97	1.03	1.07	1.16	1.26	●	5,340
CURIBRO.2 × 1.5		1.5					10.42	1.56	1.62	1.76	1.93		5,340
CURIBRO.2 × 2		2					9.93	2.08	2.16	2.35	2.59		5,340
CURIBRO.2 × 2.5		2.5					9.48	2.60	2.71	2.95	3.25		—
CURIBRO.2 × 3	0.25	3	0.5	0.5			9.06	3.12	3.25	3.55	3.92	●	5,340
CURIBRO.2 × 4		4					8.34	4.16	4.34	4.75	5.25		—
CURIBRO.2 × 5		5					7.72	5.21	5.43	5.94	6.57		—
CURIBRO.25 × 2		2					9.92	2.07	2.16	2.34	2.57		—
CURIBRO.25 × 4	0.3	4	0.6	0.6	45		8.30	4.16	4.34	4.74	5.23	□	—
CURIBRO.25 × 5		5					7.67	5.20	5.43	5.93	6.56		—
CURIBRO.25 × 6		6					7.13	6.25	6.51	7.13	7.88		—
CURIBRO.25 × 8		8					6.24	8.33	8.69	9.52	10.54		—
CURIBRO.3 × 2	0.3	2	0.6	0.6			9.92	2.07	2.15	2.34	2.56	●	5,040
CURIBRO.3 × 3		3					9.01	3.12	3.24	3.53	3.89		5,040
CURIBRO.3 × 4		4					8.25	4.16	4.33	4.73	5.21		5,340
CURIBRO.3 × 5		5					7.61	5.20	5.42	5.92	6.54		—
CURIBRO.3 × 6	0.4	6	0.8	1.4			7.07	6.24	6.51	7.12	7.87	●	5,340
CURIBRO.3 × 7		7					6.59	7.29	7.60	8.32	9.20		—
CURIBRO.3 × 8		8					6.17	8.33	8.69	9.51	10.52		—
CURIBRO.4 × 2		2					9.91	2.07	2.14	2.32	2.53		—
CURIBRO.4 × 3	0.4	3	0.8	1.4			8.95	3.11	3.23	3.51	3.85	□	—
CURIBRO.4 × 4		4					8.16	4.15	4.32	4.71	5.18		5,340
CURIBRO.4 × 5		5					7.50	5.20	5.41	5.91	6.51		—
CURIBRO.4 × 6		6					6.94	6.24	6.50	7.10	7.84		—
CURIBRO.4 × 7	0.5	7	1	1.5			6.45	7.28	7.59	8.30	9.16	□	—
CURIBRO.4 × 8		8					6.03	8.33	8.68	9.50	10.49		—
CURIBRO.4 × 10		10					5.33	10.41	10.86	11.89	13.14		—
CURIBRO.5 × 3		3					8.88	3.11	3.22	3.49	3.82		—
CURIBRO.5 × 4	0.5	4	1	1.5			8.06	4.15	4.31	4.69	5.15	●	4,850
CURIBRO.5 × 5		5					7.37	5.19	5.40	5.89	6.48		4,850
CURIBRO.5 × 6		6					6.80	6.24	6.49	7.08	7.80		5,260
CURIBRO.5 × 7		7					6.30	7.28	7.58	8.28	9.13		—
CURIBRO.5 × 8	0.5	8	1	1.5			5.87	8.32	8.67	9.48	10.46	●	5,260
CURIBRO.5 × 9		9					5.50	9.36	9.76	10.67	11.79		—
CURIBRO.5 × 10		10					5.17	10.41	10.85	11.87	13.11		—
CURIBRO.5 × 12		12					4.62	12.49	13.03	14.26	15.77		5,260
CURIBRO.5 × 14	0.6	14	1.2	1.6			4.17	14.58	15.21	16.66	18.42	□	—
CURIBRO.5 × 16		16					3.80	16.66	17.39	19.05	21.08		—
CURIBRO.5 × 18		18					3.49	18.75	19.57	21.44	23.73		—
CURIBRO.5 × 20		20					3.23	20.83	21.74	23.84	26.39		—
CURIBRO.5 × 22	0.7	22	1.4	1.7			3.01	22.92	23.92	26.23	29.04	□	—
CURIBRO.6 × 6		6					6.64	6.23	6.48	7.06	7.77		—
CURIBRO.6 × 8		8					5.70	8.32	8.66	9.46	10.43		—
CURIBRO.6 × 10		10					5.00	10.40	10.84	11.85	13.08		—
CURIBRO.6 × 12	0.7	12	1.4	1.7			4.44	12.49	13.02	14.24	15.74	□	—
CURIBRO.7 × 8		8					5.52	8.31	8.65	9.44	10.39		—
CURIBRO.7 × 12		12					4.26	12.48	13.01	14.22	15.70		—
CURIBRO.7 × 16		16					3.47	16.66	17.37	19.01	21.01		—
CURIBRO.75 × 8	0.75	8	1.5	1.75			5.42	8.31	8.65	9.43	10.38	●	5,260
CURIBRO.75 × 10		10					4.71	10.40	10.83	11.82	13.03		—
CURIBRO.75 × 12		12					4.17	12.48	13.01	14.21	15.69		5,340
CURIBRO.75 × 14		14					3.73	14.57	15.19	16.61	18.34		—
CURIBRO.75 × 16	0.8	16	1.6	1.8			3.38	16.65	17.36	19.00	21.00	□	—
CURIBRO.75 × 18		18					3.09	18.74	19.54	21.39	23.65		—
CURIBRO.75 × 20		20					2.85	20.82	21.72	23.79	—		—
CURIBRO.8 × 8		8					5.32	8.31	8.64	9.42	10.36		—

新商品

超硬ドリル

ハイスドリル

タップ

超硬
エンドミル

ハイス
エンドミル

切断工具

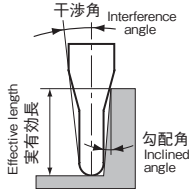
バック・
セット商品

その他

精密工具

技術資料

索引



一般構造用鋼	炭素鋼	合金鋼	プレミアム鋼	調質鋼 ダイス鋼	高硬度鋼	
SS400	S45C S50C	SCM SCR	NAK	30~45HRC	45~55HRC	55~60HRC
—	—	—	—	—	—	—
高硬度鋼	ステンレス鋼	Ti合金 耐熱合金	鋳鉄	アルミ合金	銅合金	グラファイト
60~66HRC	SUS304 SUS316	SUS420	FC FCD	Al AC/ADC	Cu	Graphite
—	—	—	—	◎	◎	—

◎:最適 Excellent ○:適当 Good ×:不適 Not Used -:推奨しません Not recommended

← 前頁 Previous Page

単位 (Unit) : mm

商品記号 Code	ボール半径 R	首下長さ ℓ ₂	外径 Dc	刃長 ℓ	全長 L	シャンク径 Ds	干渉角	ワーク勾配角に対する有効長さ				在庫 Stock	参考価格 (円) Price (¥)	
								0.5°	1°	2°	3°			
CURIBR0.8 × 12	0.8	12	1.6	1.8	45		4.07	12.48	13.00	14.20	15.67		-	
CURIBR0.8 × 16		16			50			16.65	17.36	18.99	20.98		-	
CURIBR0.8 × 20		20			55			20.82	21.72	23.78	干渉なし		-	
CURIBR0.9 × 8	0.9	8	1.8	1.9	45		5.10	8.30	8.64	9.40	10.33	□	-	
CURIBR0.9 × 12		12			45			12.48	12.99	14.19	15.64		-	
CURIBR0.9 × 16		16			50			16.65	17.35	18.97	20.95		-	
CURIBR0.9 × 20		20			55			20.82	21.71	23.76	干渉なし		-	
CURIBR1 × 4	1	4	2	2	45	4	7.33	4.13	4.27	4.59	4.99	●	4,850	
CURIBR1 × 6		6						55	6.21	6.45	6.99		7.64	4,850
CURIBR1 × 8		8						55	8.30	8.63	9.38		10.30	5,260
CURIBR1 × 10		10						55	10.39	10.81	11.77		12.95	5,260
CURIBR1 × 12		12						55	12.47	12.98	14.17		15.61	5,260
CURIBR1 × 14		14			50			14.56	15.16	16.56	18.26		5,260	
CURIBR1 × 16		16						16.64	17.34	18.95	5,260			
CURIBR1 × 18		18						18.73	19.52	21.35	-			
CURIBR1 × 20		20						20.81	21.70	23.74	干渉なし		5,260	
CURIBR1 × 22		22						22.90	23.88	26.13	干渉なし		-	
CURIBR1 × 25	25	70	25.03	27.15	干渉なし	-								
CURIBR1 × 30	30		31.24	32.60	干渉なし	-								

オーダー方法 商品記号

● 6mm シャンクシリーズ

単位 (Unit) : mm

商品記号 Code	ボール半径 R	首下長さ ℓ ₂	外径 Dc	刃長 ℓ	全長 L	シャンク径 Ds	干渉角	ワーク勾配角に対する有効長さ				在庫 Stock	参考価格 (円) Price (¥)								
								0.5°	1°	2°	3°										
CURIBR0.1 × 0.5 × 6	0.1	0.5	0.2	0.2			11.66	0.52	0.54	0.58	0.63	●	11,800								
CURIBR0.1 × 1 × 6		1						11.27	1.04	1.08	1.18		1.30	11,600							
CURIBR0.1 × 1.5 × 6		1.5						10.90	1.56	1.63	1.78		1.96	12,600							
CURIBR0.1 × 2 × 6	0.2	2	0.4	0.4			10.56	2.08	2.17	2.37	2.62	●	13,500								
CURIBR0.2 × 1 × 6		1						11.32	1.03	1.07	1.16		1.26	7,950							
CURIBR0.2 × 1.5 × 6		1.5						10.94	1.56	1.62	1.76		1.93	7,990							
CURIBR0.2 × 2 × 6		2						10.58	2.08	2.16	2.35		2.59	8,600							
CURIBR0.2 × 2.5 × 6		2.5						10.25	2.60	2.71	2.95		3.25	-							
CURIBR0.2 × 3 × 6		3						9.93	3.12	3.25	3.55		3.92	9,320							
CURIBR0.2 × 4 × 6		4						9.36	4.16	4.34	4.75		5.25	-							
CURIBR0.2 × 5 × 6		5						8.85	5.21	5.43	5.94		6.57	-							
CURIBR0.25 × 1.5 × 6		0.25						1.5	0.5	0.5				10.95	1.55	1.61	1.75	1.91	□	-	
CURIBR0.25 × 2 × 6								2							10.59	2.07	2.16	2.34		2.57	-
CURIBR0.25 × 4 × 6	4		9.35	4.16	4.34	4.74	5.23	-													
CURIBR0.25 × 5 × 6	5		8.83	5.20	5.43	5.93	6.56	-													
CURIBR0.25 × 6 × 6	6		8.36	6.25	6.51	7.13	7.88	-													
CURIBR0.25 × 8 × 6	8		7.57	8.33	8.69	9.52	10.54	-													
CURIBR0.3 × 2 × 6	0.3		2	0.6	0.6			10.60				2.07			2.15	2.34	2.56	●		6,480	
CURIBR0.3 × 3 × 6			3									9.93			3.12	3.24	3.53			3.89	6,460
CURIBR0.3 × 4 × 6			4									9.33			4.16	4.33	4.73			5.21	6,780
CURIBR0.3 × 5 × 6			5									8.81			5.20	5.42	5.92			6.54	-
CURIBR0.3 × 6 × 6		6	8.34						6.24	6.51	7.12	7.87	6,780								
CURIBR0.3 × 8 × 6		8	7.53						8.33	8.69	9.51	10.52	-								
CURIBR0.3 × 10 × 6		10	6.87						10.42	10.87	11.91	13.18	-								
CURIBR0.4 × 2 × 6		0.4	2						0.8	1.4			10.62	2.07	2.14	2.32	2.53		□	-	
CURIBR0.4 × 3 × 6			3											9.92	3.11	3.23	3.51			3.85	-
CURIBR0.4 × 4 × 6			4											9.31	4.15	4.32	4.71			5.18	6,780
CURIBR0.4 × 5 × 6	5		8.77	5.20	5.41	5.91	6.51	-													
CURIBR0.4 × 6 × 6	6		8.28	6.24	6.50	7.10	7.84	-													
CURIBR0.4 × 7 × 6	7		7.85	7.28	7.59	8.30	9.16	-													
CURIBR0.4 × 8 × 6	8		7.46	8.33	8.68	9.50	10.49	-													
CURIBR0.4 × 10 × 6	10		6.78	10.41	10.86	11.89	13.14	-													

単位 (Unit) : mm

商品記号 Code	ボール半径 R	首下長さ ℓ ₂	外径 Dc	刃長 ℓ	全長 L	シャンク径 Ds	干渉角	ワーク勾配角に対する実有効長さ				在庫 Stock	参考価格 (円) Price (¥)				
								0.5°	1°	2°	3°						
CURIBR0.5 × 3 × 6	0.5	3	1	1.5	50	6	9.91	3.11	3.22	3.49	3.82	●	6,160				
CURIBR0.5 × 4 × 6		4					9.28	4.15	4.31	4.69	5.15	●	6,290				
CURIBR0.5 × 5 × 6		5					8.72	5.19	5.40	5.89	6.48	●	6,290				
CURIBR0.5 × 6 × 6		6					8.22	6.24	6.49	7.08	7.80	●	6,720				
CURIBR0.5 × 7 × 6		7					7.78	7.28	7.58	8.28	9.13	□	-				
CURIBR0.5 × 8 × 6		8					7.38	8.32	8.67	9.48	10.46	●	6,720				
CURIBR0.5 × 9 × 6		9			7.02		9.36	9.76	10.67	11.79	□	-					
CURIBR0.5 × 10 × 6		10			6.70		10.41	10.85	11.87	13.11	●	6,720					
CURIBR0.5 × 12 × 6		12			6.13		12.49	13.03	14.26	15.77	●	6,720					
CURIBR0.5 × 14 × 6		14			5.65		14.58	15.21	16.66	18.42	-	-					
CURIBR0.5 × 16 × 6		16			5.24		16.66	17.39	19.05	21.08	-	-					
CURIBR0.5 × 18 × 6		18			4.88		18.75	19.57	21.44	23.73	-	-					
CURIBR0.5 × 20 × 6	20	4.57	20.83	21.74	23.84	26.39	-	-									
CURIBR0.5 × 22 × 6	22	4.30	22.92	23.92	26.23	29.04	-	-									
CURIBR0.6 × 6 × 6	0.6	6	1.2	1.6	50	6	8.16	6.23	6.48	7.06	7.77	□	-				
CURIBR0.6 × 8 × 6		8					7.30	8.32	8.66	9.46	10.43	-	-				
CURIBR0.6 × 10 × 6		10					6.61	10.40	10.84	11.85	13.08	-	-				
CURIBR0.6 × 12 × 6		12			6.03		12.49	13.02	14.24	15.74	-	-					
CURIBR0.6 × 16 × 6		16			5.13		16.66	17.38	19.03	21.04	-	-					
CURIBR0.75 × 8 × 6		0.75			8		1.5	1.8	50	6	7.17	8.31	8.65	9.43	10.38	●	6,770
CURIBR0.75 × 10 × 6	10		6.46	10.40	10.83						11.82	13.03	□	-			
CURIBR0.75 × 12 × 6	12		5.87	12.48	13.01						14.21	15.69	●	6,780			
CURIBR0.75 × 14 × 6	14		5.38	14.57	15.19				16.61		18.34	-	-				
CURIBR0.75 × 16 × 6	16		4.97	16.65	17.36				19.00		21.00	□	-				
CURIBR0.75 × 18 × 6	18		4.62	18.74	19.54				21.39		23.65	-	-				
CURIBR0.75 × 20 × 6	20	4.31	20.82	21.72	23.79		26.31	-	-								
CURIBR1 × 4 × 6	1	4	2	2	50	6	9.10	4.13	4.27		4.59	4.99	●	5,720			
CURIBR1 × 6 × 6		6					7.87	6.21	6.45		6.99	7.64	●	6,230			
CURIBR1 × 8 × 6		8					6.92	8.30	8.63		9.38	10.30	●	6,660			
CURIBR1 × 10 × 6		10					6.18	10.39	10.81		11.77	12.95	●	6,660			
CURIBR1 × 12 × 6		12					5.58	12.47	12.98		14.17	15.61	●	6,660			
CURIBR1 × 14 × 6		14					5.09	14.56	15.16	16.56	18.26	●	6,660				
CURIBR1 × 16 × 6		16			4.68		16.64	17.34	18.95	20.92	●	6,660					
CURIBR1 × 18 × 6		18			4.32		18.73	19.52	21.35	23.57	□	-					
CURIBR1 × 20 × 6		20			4.02		20.81	21.70	23.74	26.23	●	6,660					
CURIBR1 × 22 × 6		22			3.76		22.90	23.88	26.13	28.88	□	-					
CURIBR1 × 25 × 6		25			3.42		26.03	27.15	29.72	32.86	□	-					
CURIBR1 × 30 × 6		30			2.98		31.24	32.60	35.70	干渉なし	□	-					
CURIBR1 × 35 × 6	35	2.64	36.46	38.04	41.69	干渉なし	□	-									
CURIBR1.5 × 8	1.5	8	3	2.5	60	6	6.28	8.28	8.58	9.28	10.14	●	5,570				
CURIBR1.5 × 10		10					5.48	10.36	10.76	11.68	12.79	●	6,050				
CURIBR1.5 × 15		15					4.16	15.58	16.21	17.66	19.43	●	6,130				
CURIBR1.5 × 20		20			3.35		20.79	21.66	23.64	26.07	●	6,130					
CURIBR1.5 × 25		25			2.81		26.01	27.10	29.62	干渉なし	●	6,130					
CURIBR1.5 × 30		30			2.41		31.22	32.55	35.61	干渉なし	●	-					
CURIBR1.5 × 35	35	2.12	36.43	38.00	41.59		干渉なし	□	-								
CURIBR2 × 10	2	10	4	3	65		6	4.47	10.34	10.72	11.58	12.64	●	-			
CURIBR2 × 15		15						3.22	15.56	16.16	17.56	19.27	●	5,950			
CURIBR2 × 20		20						2.52	20.77	21.61	23.55	干渉なし	●	5,950			
CURIBR2 × 25		25						2.06	25.99	27.06	29.53	干渉なし	●	5,950			
CURIBR2 × 30		30						1.75	31.20	32.51	干渉なし	干渉なし	●	5,950			
CURIBR2 × 35		35				1.52		36.41	37.95	干渉なし	干渉なし	□	-				
CURIBR2 × 40		40			1.34	41.63		43.40	干渉なし	干渉なし	□	-					
CURIBR2 × 45		45			1.20	46.84		48.85	干渉なし	干渉なし	□	-					
CURIBR2 × 50		50			1.09	52.06		54.30	干渉なし	干渉なし	□	-					
CURIBR2.5 × 20		2.5			20	5		3.5	70	6	1.44	20.75	21.57	干渉なし	干渉なし	●	6,970
CURIBR2.5 × 25					25						1.15	25.96	27.01	干渉なし	干渉なし	□	-
CURIBR2.5 × 30					30				0.96		31.18	干渉なし	干渉なし	干渉なし	□	-	
CURIBR2.5 × 35	35		0.82	36.39	干渉なし		干渉なし		干渉なし		□	-					
CURIBR3 × 30	3	30	6	6	80	6	-	干渉なし	干渉なし		干渉なし	●	9,020				
CURIBR3 × 50		50					-	干渉なし	干渉なし		干渉なし	干渉なし	□	-			

新商品

超硬ドリル

ハイスドリル

タップ

超硬
エンドミル

ハイス
エンドミル

切断工具

バック・
セット商品
その他

精密工具

技術資料
索引

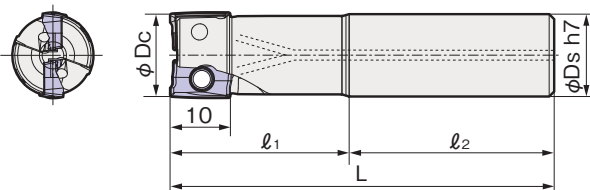
許容差 Tolerance (mm)	
外径 Dc	ボール半径 R
+0.006	+0.003
-0.014	-0.007

首部の逃げ量

外径 Dc (mm)	Dc - D ₁ (mm)
Dc ≤ 0.3	0.02
0.3 < Dc ≤ 1.0	0.03
1.0 < Dc ≤ 2.5	0.05
2.5 < Dc	0.1

●鋼からアルミまで、エアー穴付きで高能率側削り加工に最適です。

This end mill having air hole is suitable for high efficiency side milling from carbon steel to aluminum.



●ホルダ Holder

LIST 9438

オーダ方法 [呼び](#)

●標準タイプ Standard type

単位 (Unit) : mm

呼び Code	外径 Dc	寸法 Dimension(mm)				刃数 No. of Teeth	在庫 Stock	参考価格(円) Price (¥)	
		Ds	ℓ ₁	ℓ ₂	L				
NWEX2014E	14	16	25	55	80	1	●	22,600	
NWEX2016E	16			75	100			28,100	
NWEX2018E	18			100	110			29,100	
NWEX2020E	20	20	30	80	110	3	●	34,700	
NWEX2022E	22							35,700	
NWEX2025E	25	25	35	85	120	4	●	40,300	
NWEX2028E	28							41,200	
NWEX2030E	30							43,200	
NWEX2032E	32	32	40	90	130	5	●	47,700	
NWEX2040E	40							63,700	
NWEX2050E	50							7	67,500
NWEX2063E	63							8	77,200

●ロングタイプ Long type

NWEX2014EL	14	16	25	95	120	1	●	27,100
NWEX2016EL	16			120	145			33,700
NWEX2018EL	18			150	150			34,300
NWEX2020EL	20	20	40	110	150	2	●	34,800
NWEX2022EL	22							30
NWEX2025EL	25	25	50	140	170	2	●	37,900
NWEX2028EL	28							40,300
NWEX2030EL	30							41,400
NWEX2032EL	32	32	60	120	180	2	●	42,500
NWEX2040EL	40							30

●チップ Inserts

D-89 を参照ください。 See page D-89.

●パーツ Parts

D-92 を参照ください。 See page D-92.

シリーズ一覧

Product range

	型式 Model	内容 Type	外径(mm)					形状
			φ14	φ25	φ40	φ63	φ80	
柄つきタイプ	NWEX 2000E	標準タイプ Standard type	14				63	
	NWEX 2000EL	ロングタイプ Long type	14		40			
	NWEX 3000E	標準タイプ Standard type	25				63	
	NWEX 3000ES	ショートタイプ Short type			50		63	
	NWEX 3000EL	ロングタイプ Long type	25		40			
	NWEX 3000E-C	型彫りタイプ Coarse pitch type			40		63	
NWEX 3000ES-C	ショート型彫りタイプ Short & Coarse pitch type			50		63		
シエルタイプ	NWEX 2000F	標準タイプ Standard type	40				63	
	NWEX 3000F	標準タイプ Standard type	40				63	
	NWEX 3000R	標準タイプ Standard type				80	125	
	NWEXF 3000R	多刃タイプ Fine pitch type				80	125	

新品

超硬ドリル

ハイスドリル

タップ

超硬
エンドミル

ハイス
エンドミル

切断工具

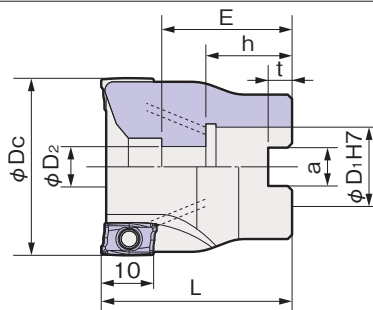
バック・
セット商品
その他

精密工具

技術資料
索引

●鋼からアルミまで、エア穴付きで高能率側削り加工に最適です。

This end mill having air hole is suitable for high efficiency side milling from carbon steel to aluminum.



●ホルダ Holder

LIST 9438

オーダー方法 [呼び](#)

●標準タイプ Standard type

単位 (Unit) : mm

呼び Code	外径 Dc	寸法 Dimension(mm)						刃数 No. of Teeth	在庫 Stock	参考価格(円) Price (¥)	
		D ₁	D ₂	a	t	L	h				E
NWEX2040F	40	16	9	8.4	5.6	40	18	28	6	●	63,700
NWEX2050F	50	22	11	10.4	6.3		20	26	7		67,500
NWEX2063F	63								8		77,200

●チップ Inserts

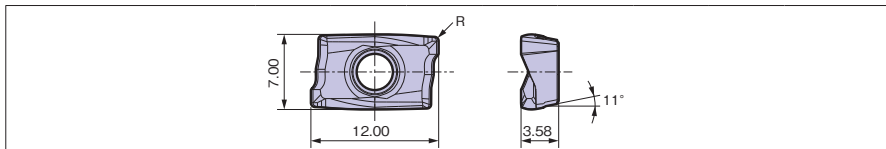
LIST 9438

オーダー方法 [呼び](#) [材種](#)

超硬

工具材料

単位 (Unit) : mm



呼び Code	材種						寸法 R	参考価格(円) Price (¥)
	NCP100	NCP200	NCP300	NCK200	NCK300	NDL100		
NAXMT123504 PEER-G	●	●	●	●	●	—	0.4	1,200
NAXMT123508 PEER-G	●	●	●	●	●	—	0.8	1,200
NAXMT123512 PEER-G	●	●	●	●	●	—	1.2	1,200
NAXMT123504 PEER-H	●	●	●	●	●	—	0.4	1,200
NAXMT123508 PEER-H	●	●	●	●	●	—	0.8	1,200
NAXMT123512 PEER-H	●	●	●	●	●	—	1.2	1,200
NAXET123502 PEFR-S	—	—	—	—	—	●	0.2	1,690
NAXET123504 PEFR-S	—	—	—	—	—	●	0.4	1,690
NAXET123508 PEFR-S	—	—	—	—	—	●	0.8	1,690

呼び末尾記号 G: 汎用型, H: 高強度型, S: アルミ用

チップ材種・ブレイカ詳細

D-92

●パーツ Parts

D-92 を参照ください。 See page D-92.

幅広い加工に対応!

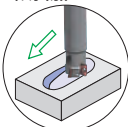
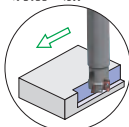
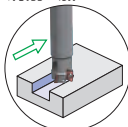
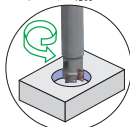
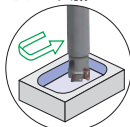
ポケット加工に!

ヘリカル加工に!

溝削り加工に!

肩削り加工に!

傾斜加工に!*



工具径	傾斜角度	
	2000型	3000型
φ 14	5°	—
φ 16	4°	—
φ 20	4°	—
φ 25	2°	5°
φ 32	1° 30'	3°
φ 40	1°	2°
φ 50	0° 30'	1°
φ 63	0° 30'	0° 30'
φ 80	—	0° 30'
φ 100~	—	不可

*工具径により、加工可能角度は表の通りになります。

ホルダにチップは組み込んでありません。 Inserts are not included with in holder.
チップは 1 ケース 10 個入りです。 Packed quantity: 10Pcs.
参考価格は 1 個あたりの価格です。 Price is for per piece.

新商品

超硬ドリル

ハイスドリル

タップ

超硬
エンドミル

ハイス
エンドミル

切断工具

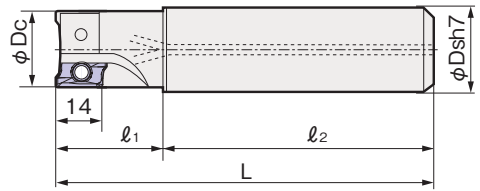
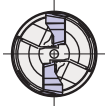
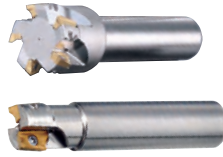
バック・
セット商品
その他

精密工具

技術資料
索引

●鋼からアルミまで、エアー穴付きで高能率隅削り加工に最適です。

This end mill having air hole is suitable for high efficiency side milling from carbon steel to aluminum.



切削条件 Cutting Condition: ●D-156

●ホルダ Holder

LIST 9438

オーダ方法 [呼び](#)

●標準タイプ Standard type

単位 (Unit) : mm

呼び Code	外径 Dc	寸法 Dimension(mm)				刃数 No. of Teeth	在庫 Stock	参考価格(円) Price (¥)
		Ds	ℓ ₁	ℓ ₂	L			
NWEX3025E-20	25	20	35	85	120	2	●	27,800
NWEX3025E								27,800
NWEX3028E	28	25	40	90	130	3	●	28,500
NWEX3030E	30							33,400
NWEX3032E-25	32	25	40	90	130	3	●	33,800
NWEX3032E								
NWEX3035E	35	32	50	120	170	4	●	35,100
NWEX3040E	40							41,600
NWEX3050E	50	32	50	120	170	5	●	43,600
NWEX3063E	63							51,400

●ショートタイプ Short type

NWEX3050ES	50	32	25	110	135	5	●	42,500
NWEX3050ES-42		42						42,500
NWEX3063ES	63	32	25	110	135	6	●	49,700
NWEX3063ES-42		42						49,700

●ロングタイプ Long type

NWEX3025EL	25	25	50	120	170	2	●	30,500
NWEX3028EL	28							31,300
NWEX3030EL	30	32	60	180	220	2	●	33,000
NWEX3032EL	32							33,900
NWEX3035EL	35	32	80	140	220	2	●	35,000
NWEX3040EL	40							36,700

●型彫りタイプ Coarse pitch type

NWEX3040E-C	40	32	50	120	170	3	●	37,600
NWEX3050E-C	50					4		40,900
NWEX3063E-C	63					4		44,600

●ショート型彫りタイプ Short & Coarse pitch type

NWEX3050ES-C	50	32	25	110	135	3	●	39,800
NWEX3050ES-C-42		42						39,800
NWEX3063ES-C	63	32	25	110	135	4	●	43,100
NWEX3063ES-C-42		42						43,100

●チップ Inserts

D-91 を参照ください。 See page D-91.

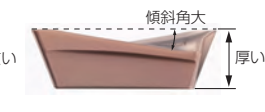
●パーツ Parts

D-92 を参照ください。 See page D-92.

高精度曲線状切刃



ハイレーキウェーブ切刃

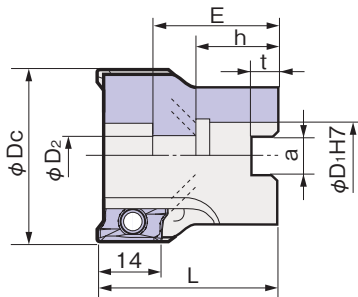


刃先強化した低抵抗チップ

Tough, sharp cutting edge geometry

●鋼からアルミまで、エア穴付きで高能率 側削り加工に最適です。

This end mill having air hole is suitable for high efficiency side milling from carbon steel to aluminum.



●ホルダ Holder

LIST 9438

 オーダ方法 [呼び](#)

●標準タイプ Standard type

単位 (Unit) : mm

呼び Code	外径 Dc	寸法 Dimension(mm)						刃数 No. of Teeth	在庫 Stock	参考価格(円) Price (¥)
		D ₁	D ₂	a	t	L	h			
NWEX3040F	40	16	9	8.4	5.6	40	18	28	4	42,200
NWEX3050F	50	22	11	10.4	6.3		20	26	5	43,900
NWEX3063F	63						6	52,000		
NWEX3080R	80	25.4	13	9.5	6	50	25	31	4	60,100
NWEX3100R	100	31.75	17	12.7	8	63	32.5	39.5	5	69,500
NWEX3125R	125	38.1	30	15.9	10		35.5	42.5	6	94,800

●多刃タイプ Fine pitch type

NWEXF3080R	80	25.4	13	9.5	6	50	25	31	7	66,200
NWEXF3100R	100	31.75	17	12.7	8	63	32.5	39.5	8	75,500
NWEXF3125R	125	38.1	30	15.9	10		35.5	42.5	9	101,000

φ 80、φ 100 カッタのアーバーへの締め付けは、次のサイズの六角穴付きボルト (JISB 1176) をご使用ください。
 ・ φ 80 カッタ : M 12 × 30 ~ 35 mm ・ φ 100 カッタ : M 16 × 40 mm

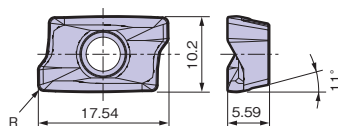
●チップ Inserts

LIST 9438

 オーダ方法 [呼び](#) [材種](#)


工具材料

単位 (Unit) : mm



呼び Code	材種						寸法 R	参考価格(円) Price (¥)
	NCP100	NCP200	NCP300	NCK200	NCK300	NDL100		
NAXMT170508 PEER-L	●	●	●	●	●	—	0.8	1,190
NAXMT170504 PEER-G	●	●	●	●	●	—	0.4	1,190
NAXMT170508 PEER-G	●	●	●	●	●	—	0.8	1,190
NAXMT170512 PEER-G	●	●	●	●	●	—	1.2	1,190
NAXMT170516 PEER-G	●	●	●	●	●	—	1.6	1,190
NAXMT170520 PEER-G*	●	●	●	●	●	—	2.0	1,190
NAXMT170530 PEER-G*	●	●	●	●	●	—	3.0	1,190
NAXMT170508 PEER-H	●	●	●	●	●	—	0.8	1,190
NAXMT170512 PEER-H	●	●	●	●	●	—	1.2	1,190
NAXET170502 PEFR-S	—	—	—	—	—	●	0.2	1,970
NAXET170504 PEFR-S	—	—	—	—	—	●	0.4	1,970
NAXET170508 PEFR-S	—	—	—	—	—	●	0.8	1,970

呼び末尾記号 L: 低抵抗型、G: 汎用型、H: 高強度型、S: アルミ用
 *印のチップ使用時にはボディの修正が必要です。

チップ材種・ブレーカ詳細

D-92

* ノーズ R2.0 R3.0 のチップを取り付ける際にはボディの修正が必要です。

●パーツ Parts

 D-92 を参照ください。 See page [D-92](#).


このエッジを追加加工してください。
追加の目安

ノーズ R2.0 の場合 : C1
 (NAXMT170520 PEER-G)
 ノーズ R3.0 の場合 : C1.5
 (NAXMT170530 PEER-G)
 標準 : C0.5 となっています。

チップは 1 ケース 10 個入りです。Packed quantity: 10Pcs.

参考価格は 1 個あたりの価格です。Price is for per piece.

XSWE2000E/EL ホルダは取扱いを中止しました。置換えには [NWEX2000E/EL \(D-88\)](#) をおすすめします。

新商品

超硬ドリル

ハイスドリル

タップ

 超硬
エンドミル

 ハイス
エンドミル

切断工具

 パック・
セット商品
その他

精密工具

 技術資料
索引

●チップ材種適用領域

Application range.

ISO 分類	P01 (仕上切削)	P10 (軽切削)	P20 (中切削)	P30 (粗切削)	P40 (重切削)
P 鋼	NCP100				
M ステンレス鋼	NCP300				

ISO 分類	K01 (仕上切削)	K10 (軽切削)	K20 (中切削)	K30 (粗切削)
K 鋳鉄	NCK200			
	NCK300			

鋼用材種

Grade for steel

材種 Material	用途 Application
NCP100	一般～高速加工用、湿式加工用 General to high speed and wet cutting
NCP200	一般鋼、ダイス鋼の汎用加工用 General grade for steel
NCP300	断続加工用、ステンレス鋼加工用 Very tough grade for steel and stainless steel

鋳鉄用材種

Grade for cast iron and nodular cast iron

材種 Material	用途 Application
NCK200	鋳鉄、ダクタイル鋳鉄の汎用加工用 General cutting
NCK300	鋳鉄、ダクタイル鋳鉄の汎用～断続加工用 General to heavy cutting

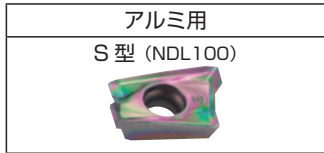
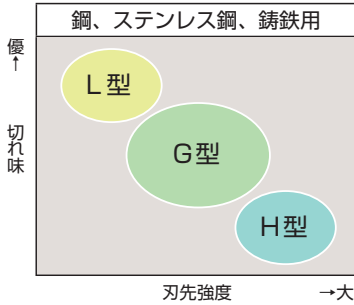
アルミ用材種

Grade for aluminum

材種 Material	用途 Application
NDL100	アルミ合金、銅合金加工用 For aluminum alloy and copper alloy cutting

●ブレイカ選択ガイド

Chip breaker selection guide



	L型	G型	H型	S型
ブレイカ				
被削材	鋼、ステンレス鋼、鋳鉄			アルミ
特徴	低抵抗型	汎用型	高強度型	ハイレキ型
3000型 チップ 断面形状				
2000型 チップ 断面形状				
用途	軽切削、低剛性加工、バリ対策	メインブレイカ汎用～断続加工	重切削、強断続加工高硬度材	アルミ・非鉄金属

●パーツ Parts

オーダー方法 呼び

呼び Code	皿ねじ Screw	スパナ Wrench	推奨締め付けトルク N・m	適用ホルダ Applicable Holder
	BFTX0305IP			
BFTX0306IP	TRDR08IP		NWEX2020E(EL)～NWEX2063E NWEX2040F～NWEX2063F	
BFTX0407IP			3.0	NWEX3025E(EL)～NWEX3030EL
BFTX0409IP				TRDR15IP

新品

超硬ドリル

ハイスドリル

タップ

超硬
エンドミル

ハイス
エンドミル

切断工具

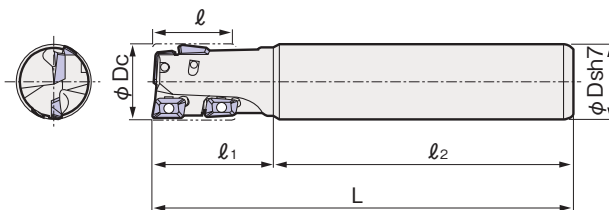
バック・
セット商品
その他

精密工具

技術資料
索引

●肩加工、溝加工、ポケット加工、ドリル加工 の高性能加工に最適です。

This end mill is suitable for shoulder milling, grooving, contouring, drilling.



●ホルダ Holder

LIST 9336

オーダー方法 [呼び](#)

●標準タイプ Standard type

単位 (Unit) : mm

呼び Code	外径 Dc	寸法 Dimension(mm)					総刃数 No. of Teeth	有効刃数 Effective Teeth	在庫 Stock	参考価格(円) Price (¥)	適用チップ Applicable Insert
		Ds	ℓ	ℓ ₁	ℓ ₂	L					
XSWMM2020E	20	20	17	35	95	130	3	1	●	28,900	APMT・APET1035
XSWMM2025E	25	25	26	40	100	140	4			29,700	

●ロングシャンクタイプ Long shank type

XSWMM2020EL	20	20	17	60	125	185	3	1	●	32,300	APMT・APET1035
XSWMM2025EL	25	25	26	75	145	220	4			33,000	

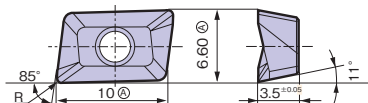
●チップ Inserts

LIST 9326 (APMT), LIST 9356 (APET)

オーダー方法 [呼び](#) [材種](#)



単位 (Unit) : mm



呼び Code	材種 Material		寸法 Dimension(mm)		在庫 Stock	参考価格(円) Price (¥)
			ノーズアール Nose Radius	Ⓐ		
APMT 103504PDERN	XSZ350	XSZ310	0.4	± 0.08	●	1,100
APMT 103504PDERHN	XSZ350	XSZ310	0.4	± 0.08	●	1,100
APET 103504PDFRSN	DLC100		0.4	± 0.05	●	2,300

末尾 2 桁目が H のものは刃先強化型チップです。

刃先強化型の使用を推奨します。

PDERHN: Stronger cutting edge.

Recommend PDERHN type inserts.

材種	適用
XSZ350	鋼用
XSZ310	鋳鉄用
DLC100	アルミ用

●パーツ Parts

オーダー方法 [呼び](#)

呼び Code	皿ねじ Screw	スパナ Wrench	推奨締め付けトルク N・m	適用ホルダ Applicable Holder
	BFTX02506N	TRD08		

ホルダにチップは組み込んでありません。Inserts are not included with in holder.

チップは 1 ケース 10 個入りです。Packed quantity: 10Pcs.

参考価格は 1 個あたりの価格です。Price is for per piece.

新商品

超硬ドリル

ハイスドリル

タップ

超硬
エンドミル

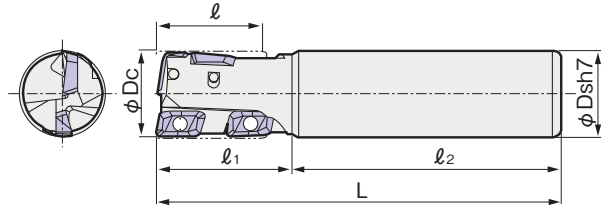
ハイス
エンドミル

切断工具

バック・
セット商品
その他

精密工具

技術資料
索引



●ホルダ Holder

LIST 9336

オーダー方法 [呼び](#)

●標準タイプ Standard type

単位 (Unit) : mm

呼び Code	外径 Dc	寸法 Dimension(mm)					総刃数 No. of Teeth	有効刃数 Effective Teeth	在庫 Stock	参考価格(円) Price (¥)	適用チップ Applicable Insert
		Ds	ℓ	ℓ ₁	ℓ ₂	L					
XSWMM3032E	32	32	39	50	100	150	4	1	●	33,600	APMT・APET1605
XSWMM3040E	40			55	105	160				40,700	

●ロングシャンクタイプ Long shank type

XSWMM3032EL	32	32	39	90	140	230	4	1	●	36,500	APMT・APET1605
XSWMM3040EL	40			55	185	240				44,000	

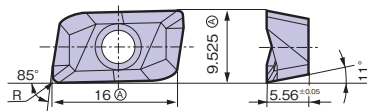
●チップ Inserts

LIST 9326 (APMT) , LIST 9356 (APET)

オーダー方法 [呼び](#) [材種](#)



単位 (Unit) : mm



呼び Code	材種 Material		寸法 Dimension(mm)		在庫 Stock	参考価格(円) Price (¥)
			ノーズアール Nose Radius	(A)		
APMT 160508PDERN	XSZ350	XSZ310	0.8	± 0.08	●	1,300
APMT 160508PDERHN	XSZ350	XSZ310	0.8	± 0.08	●	1,300
APMT 160512PDERN	XSZ350	XSZ310	1.2	± 0.08	●	1,300
APMT 160512PDERHN	XSZ350	XSZ310	1.2	± 0.08	●	1,300
APMT 160516PDERN	XSZ350	XSZ310	1.6	± 0.08	●	1,300
APMT 160516PDERHN	XSZ350	XSZ310	1.6	± 0.08	●	1,300
APMT 160520PDERHN	XSZ350	XSZ310	2.0	± 0.08	●	1,300
APMT 160530PDERHN	XSZ350	XSZ310	3.0	± 0.08	●	1,300
APMT 160540PDERHN	XSZ350	XSZ310	4.0	± 0.08	●	1,300
APMT 160550PDERHN	XSZ350	XSZ310	5.0	± 0.08	●	1,300
APMT 160560PDERHN	XSZ350	XSZ310	6.0	± 0.08	●	1,300
APET 160504PDFRSN	DLC100		0.4	± 0.05	●	2,670
APET 160508PDFRSN	DLC100		0.8	± 0.05	●	2,670

末尾 2 桁目が H のものは刃先強化型チップです。
ノーズアール 2.0 以上のチップを使用時にはホルダの修正が必要です。
刃先強化型の使用を推奨します。

PDERHN : Stronger cutting edge.
When using insert of R2.0 and over, the holder must be modified.
Recommend PDERHN type inserts.

材種	適用
XSZ350	鋼用
XSZ310	鋳鉄用
DLC100	アルミ用

●パーツ Parts

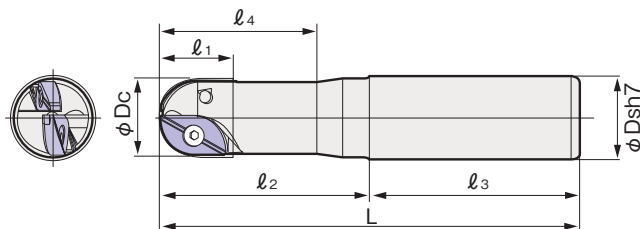
オーダー方法 [呼び](#)

呼び Code	皿ねじ Screw	スパナ Wrench	推奨締め付けトルク N・m	適用ホルダ Applicable Holder
	BFTX03584	TRD15		

ホルダにチップは組み込んでありません。 Inserts are not included with in holder.
チップは 1 ケース 10 個入りです。 Packed quantity: 10Pcs.
参考価格は 1 個あたりの価格です。 Price is for per piece.

●金型鋼など幅広い材料の高速粗加工に適します。

This end mill is adaptable for high speed roughing of a wide variety of work materials.



●ホルダ Holder

LIST 9328

オーダ方法 **呼び**

単位 (Unit) : mm

呼び Code	ボール半径 R	寸法 Dimension(mm)							在庫 Stock	参考価格(円) Price (¥)	適用チップ Applicable Insert
		Dc	Ds	l ₁	l ₂	l ₃	l ₄	L			
XSWBMR2200S	10	20	25	20	60	80	40	140	●	35,600	ZNMT1804100-CN ZNMT2004100-SN
XSWBMR2200M					140	200		40,600			
XSWBMR2200L					80	170		250		45,600	
XSWBMR2250S	12.5	25	32	23	70	80	50	150	●	37,900	ZNMT2205125-CN ZNMT2305125-SN
XSWBMR2250M					73	147		220		43,800	
XSWBMR2250L					100	200		300		49,700	
XSWBMR2300S	15	30	32	28	80	80	60	160	●	39,000	ZNMT2706150-CN ZNMT2806150-SN
XSWBMR2300M					85	155		240		45,300	
XSWBMR2300L					120	230		350		51,500	

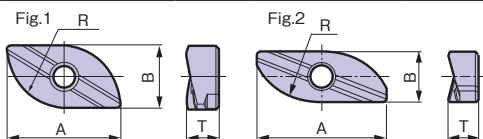
●チップ Inserts

LIST 9328

オーダ方法 **呼び** **材種**



単位 (Unit) : mm



呼び Code	材種 Material		寸法 Dimension(mm)				形状 Figure	在庫 Stock	参考価格(円) Price (¥)	適用ホルダ Applicable Holder
	XSZ350	XSZ310	A	B	T	R				
ZNMT1804100-CN	XSZ350	XSZ310	18.00	9.76	4.76	10.0	Fig. 1	●	2,460	XSWBMR2200
ZNMT2004100-SN	XSZ350	XSZ310	20.00	7.50	4.37	10.0	Fig. 2	●	2,200	XSWBMR2200
ZNMT2205125-CN	XSZ350	XSZ310	22.50	12.20	5.70	12.5	Fig. 1	●	2,800	XSWBMR2250
ZNMT2305125-SN	XSZ350	XSZ310	23.00	9.38	5.56	12.5	Fig. 2	●	2,630	XSWBMR2250
ZNMT2706150-CN	XSZ350	XSZ310	27.00	14.64	6.75	15.0	Fig. 1	●	3,560	XSWBMR2300
ZNMT2806150-SN	XSZ350	XSZ310	28.00	11.25	6.35	15.0	Fig. 2	●	3,300	XSWBMR2300

チップは Fig.1 と Fig.2 の組合せで使用します。
Inserts is used in the combination of Fig.1 and Fig.2.

材種	適用
XSZ350	鋼用
XSZ310	鋳鉄用

●パーツ Parts

オーダ方法 **呼び**

呼び Code	皿ねじ Screw	スパナ Wrench	スパナ Wrench	推奨締め付けトルク N・m	適用ホルダ Applicable Holder
	BFTX0307N	TRX10	—		
BFTX0409N	—	—	TRD15	3.0	XSWBMR2250
BFTX0511N	—	—	TRD20	5.0	XSWBMR2300

ホルダにチップは組み込んでありません。 Inserts are not included with in holder.

チップは 1 ケース 10 個入りです。 Packed quantity: 10Pcs.

ホルダに焼付防止剤 SUMI-P が付属しています。 ANTI-SEIZURE LUBRICANT is included in holder.

参考価格は 1 個あたりの価格です。 Price is for per piece.

新商品

超硬ドリル

ハイスドリル

タップ

超硬
エンドミル

ハイス
エンドミル

切断工具

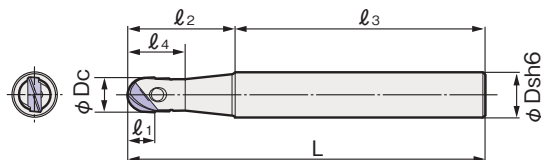
バック・
セット商品
その他

精密工具

技術資料
索引

●金型などの曲面仕上げ加工に適しています。

This end mill is suited for finish profile milling of molds and dies.



新商品

●ホルダ Holder

LIST 9400

オーダー方法 **呼び**

単位 (Unit) : mm

呼び Code	ボール半径 R	寸法 Dimension(mm)							在庫 Stock	参考価格(円) Price (¥)	適用チップ Applicable Insert	
		Dc	Ds	l ₁	l ₂	l ₃	l ₄	L				
XSWBMF1160S	8	16	20	12	50	80	25.5	130	●	19,700	ZPGU2061080-N	
XSWBMF1160M						130		180		23,500		
XSWBMF1160L						70		150		25,800		
XSWBMF1200S	10	20	25	15	60	80	32	140	●	22,200	ZPGU2471100-N	
XSWBMF1200M						140		200		27,300		
XSWBMF1200L						80		170		250		30,100
XSWBMF1250S	12.5	25	32	18.5	70	80	36	150	●	27,500	ZPGU2876125-N	
XSWBMF1250M						73		147		220		33,600
XSWBMF1250L						100		200		300		37,000
XSWBMF1300S	15	30	32	22.5	80	80	43	160	●	33,700	ZPGU3486150-N	
XSWBMF1300M						85		155		240		41,600
XSWBMF1300L						120		230		350		45,800

超硬ドリル

ハイスドリル

タップ

●チップ Inserts

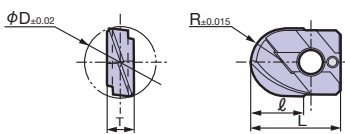
LIST 9400

オーダー方法 **呼び**

単位 (Unit) : mm



工具材料 コーティング



呼び Code	材種 Material	寸法 Dimension(mm)					在庫 Stock	参考価格(円) Price (¥)	適用ホルダ Applicable Holder
		D	L	I	T	R			
ZPGU2061080-N	XSZ120	16	20.5	12	6.1	8.0	●	6,420	XSWBMF1160
ZPGU2471100-N	XSZ120	20	24.5	15	7.1	10.0	●	7,020	XSWBMF1200
ZPGU2876125-N	XSZ120	25	28.5	18.5	7.6	12.5	●	8,540	XSWBMF1250
ZPGU3486150-N	XSZ120	30	34.4	22.5	8.6	15.0	●	9,990	XSWBMF1300

超硬
エンドミル

ハイス
エンドミル

切断工具

バック・
セット商品
その他

●パーツ Parts

オーダー方法 **呼び**

呼び Code	包装数量
ZPGU2061080-N	10pc
ZPGU2471100-N	
ZPGU2876125-N	5pc
ZPGU3486150-N	

チップの参考価格は1個あたりの価格です。
Price is for per price.

呼び Code	皿ねじ Screw	スパナ Wrench	推奨締め付けトルク N・m	適用ホルダ Applicable Holder
	BFTG0513F	TRD20		
BFTG0617F	TRD25	7.5	XSWBMF1200	
BFTG0621F	TRD25		XSWBMF1250	
BFTG0825F	TRD25		XSWBMF1300	

精密工具

技術資料
索引

新商品

超硬ドリル

ハイスドリル

タップ

超硬
エンドミル

ハイス
エンドミル

切断工具

バック・
セット商品
その他

精密工具

技術資料
索引

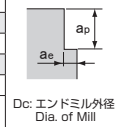
超硬エンドミルの基準切削条件

Standard Cutting Condition for Carbide End Mills

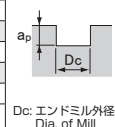
GSX2C-1.5D/2D | GSX MILL 2 枚刃 1.5D/2D GSX MILL Two Flutes 1.5D/2D

被削材 Work Material	一般構造用鋼 SS Structural Steel		炭素鋼 S-C FC- Cast Iron		合金鋼 SCM 調質鋼 Alloy Steel Heat treated Steel		調質鋼 焼入鋼 Heat treated Steel Hardened Steel		焼入鋼 Hardened Steel		ステンレス鋼 SUS304, SUS316 Stainless Steel		耐熱合金 チタン合金 Titanium Alloy					
	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)				
	150~250HB		25~35HRC		25~35HRC		35~45HRC		45~55HRC									
側面加工 Side Milling	外径 Dia. of Mill (mm)	1	19600	250	19600	250	18300	180	12700	100	9000	60	11000	70	9000	50		
		2	11200	340	11200	340	10500	240	7300	130	5300	80	6400	90	5300	70		
		4	6400	460	6400	460	6000	320	4200	180	3000	110	3600	120	3000	90		
		6	4600	560	4600	560	4300	400	3000	210	2200	130	2700	140	2200	100		
		8	3400	560	3400	560	3200	400	2200	210	1600	130	2000	140	1600	100		
		10	2800	560	2800	560	2600	400	1800	210	1300	130	1600	140	1300	100		
		12	2300	560	2300	560	2200	400	1500	210	1100	130	1300	140	1100	100		
		16	1700	450	1700	450	1600	320	1100	180	800	100	1000	110	800	85		
		20	1350	380	1350	380	1300	280	900	160	650	90	800	100	650	75		
	切込み量 Depth of cut	a _p	1.5Dc						1Dc									
		a _e	0.05Dc						0.02Dc									
溝加工 Grooving	1	19600	200	19600	250	18300	180	12700	100	9000	60	11000	50	4500	20			
	2	11200	270	11200	340	10500	240	7300	130	5300	80	6400	65	2650	25			
	4	6400	370	6400	460	6000	320	4200	180	3000	110	3600	80	1500	35			
	6	4600	450	4600	560	4300	400	3000	210	2200	130	2650	100	1100	40			
	8	3400	450	3400	560	3200	400	2200	210	1600	130	2000	100	800	40			
	10	2800	450	2800	560	2600	400	1800	210	1300	130	1600	100	650	40			
	12	2300	450	2300	560	2200	400	1500	210	1100	130	1300	100	500	40			
	16	1700	360	1700	450	1600	320	1100	180	800	100	1000	80	400	35			
20	1350	300	1350	380	1300	280	900	160	650	90	800	70	320	30				
切込み量 Depth of cut	a _p	0.2Dc		0.5Dc				0.2Dc		0.05Dc		0.2Dc						

側面加工の場合
Side Milling



溝加工の場合
Grooving



D-14 ◀ ◻ ▶ 寸法表 Stocked Sized

GSX2C-1.5D/2D

- 安定した加工を行うためには、剛性のある精度の高い機械・ホルダーをご使用ください。
- ドライ加工の場合はエアブローを使用してください。
- ステンレス鋼、耐熱合金、チタン合金を加工する場合はウェットで加工してください。
- びびりが発生する場合は、上表の回転数と送り速度を同じ割合で下げるか、切り込み量を下げてください。

- Use highly rigid machining center and holder.
- Use an air blow for dry process.
- Use in wet condition in case of Stainless Steel, Nickel Alloy, Titanium Alloy.
- When chattering occurs, reduce the rotation and feed rate, or reduce the depth of cut.

切削条件ご利用の注意

1. カタログに記載されている基準切削条件の数値は、新しい作業の立ち上げの目安としてください。
2. ワークや機械により振動や異音が発生するときは、状況に応じて切削条件を変更してください。
3. ご使用の機械の最高回転数が基準切削条件に達しない場合は、最高回転数でご使用ください。その場合、送り速度も同じ比率で下げてください。

Attention on using the cutting condition tables

1. Utilize the standard cutting condition shown in the catalogs just as the general guide, when starting operation.
2. Adjust cutting condition when unusual vibration, different sound occur by cutting.
3. When using low speed machines, use the maximum speed and adjust the feed rate.

2GS
2PLXS
GSX2P-2.5D

GS MILL 2 枚刃 GS MILL Two Flutes

X's ミル 2枚刃 X's-mill Two Flutes

GSX MILL 2 枚刃 2.5D P タイプ GSX MILL Two Flutes 2.5D P Type

被削材 Work Material	一般構造用鋼 SS Structural Steel		炭素鋼 S-C FC- 鑄鉄 Carbon Steel Cast Iron		合金鋼 SCM 調質鋼 NAK, HPM Alloy Steel Heat treated Steel		調質鋼 焼入鋼 Heat treated Steel Hardened Steel		焼入鋼 Hardened Steel		ステンレス鋼 SUS304, SUS316 Stainless Steel		耐熱合金 チタン合金 Nickel Alloy Titanium Alloy		
	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	
側面加工 Side Milling	外径 Dia. of Mill (mm)	16,000	180	16,600	180	15,500	130	10,500	70	7,500	45	9,400	50	7,500	35
	2	9,500	250	9,500	250	9,000	200	6,200	100	4,500	60	5,400	70	4,500	50
	4	5,400	330	5,400	330	5,000	250	3,400	120	2,500	75	3,000	90	2,500	65
	6	4,000	400	4,000	400	3,700	300	2,550	150	1,900	100	2,300	110	1,900	80
	8	3,000	400	3,000	400	2,800	300	1,900	150	1,400	100	1,700	110	1,400	80
	10	2,400	400	2,400	400	2,200	300	1,500	150	1,100	100	1,300	110	1,100	80
	12	2,000	400	2,000	400	1,850	300	1,300	150	950	100	1,100	110	950	80
	16	1,500	330	1,500	330	1,400	250	950	120	700	75	850	85	700	60
	20	1,200	280	1,200	280	1,100	220	750	110	550	65	650	75	550	55
	切込み量 Depth of cut	a _p	2.5Dc						2Dc						
a _e	0.02Dc						0.01Dc								
溝仕上げ加工 Grooving	1	16,600	180	16,600	180	15,500	130	10,500	70	7,500	45	9,400	50	7,500	35
	2	9,500	250	9,500	250	9,000	200	6,200	100	4,500	60	5,400	70	4,500	50
	4	5,400	330	5,400	330	5,000	250	3,400	120	2,500	75	3,000	90	2,500	65
	6	4,000	400	4,000	400	3,700	300	2,550	150	1,900	100	2,300	110	1,900	80
	8	3,000	400	3,000	400	2,800	300	1,900	150	1,400	100	1,700	110	1,400	80
	10	2,400	400	2,400	400	2,200	300	1,500	150	1,100	100	1,300	110	1,100	80
	12	2,000	400	2,000	400	1,850	300	1,300	150	950	100	1,100	110	950	80
	16	1,500	330	1,500	330	1,400	250	950	120	700	75	850	85	700	60
	20	1,200	280	1,200	280	1,100	220	750	110	550	65	650	75	550	55
	切込み量 Depth of cut	a _p	1.5Dc												
a _e	0.02Dc以下														

新商品

超硬ドリル

ハイスドリル

タップ

超硬
エンドミル

ハイス
エンドミル

切断工具

2GS/2PLXS/GSX2P-2.5D

- 1) ワークや機械により振動や異音が発生するときは、状況に応じて切削条件を変更してください。
- 2) ご使用の機械の最高回転数が基準切削条件に達しない場合は、最高回転数でご使用ください。その場合、送り速度も同じ比率で下げてください。
- 3) 安定した加工を行うためには、剛性のある精度の高い機械・ホルダーをご使用ください。
- 4) ドライ加工の場合はエアブローを使用してください。
- 5) ステンレス鋼、耐熱合金、チタン合金を加工する場合はウェットで加工してください。
- 6) びびりが発生する場合は、上表の回転数と送り速度を同じ割合で下げるか、切り込み量を下げてください。

D-15, D-16, D-20 ◀寸法表 Stocked Sized

- 1) Adjust cutting condition when an unusual vibration, different sound occur by cutting.
- 2) When using low speed machines, use the maximum speed and adjust the feed rate.
- 3) Use highly rigid machining center and holder.
- 4) Use an air blow for dry process.
- 5) Use in wet condition in case of Stainless Steel, Nickel Alloy, Titanium Alloy.
- 6) When chattering occurs, reduce the rotation and feed rate, or reduce the depth of cut.

2CE | アンカー V 2 枚刃 ANCHOR V Two Flutes

被削材 Work Material	ダイス鋼 プレハードン鋼 Mold Steel Pre-Hardened Steel		工具鋼 プレハードン鋼 Tool Steel Pre-Hardened Steel		炭素鋼 合金鋼 Carbon Steel Alloy Steel		ステンレス鋼 SUS304, SUS316 Stainless Steel		耐熱合金 チタン合金 Nickel Alloy Titanium Alloy		鑄鉄 FC, FCD Cast Iron		アルミニウム合金 銅合金 非鉄金属 Aluminum Alloy Copper Alloy Nonferrous Alloy		
	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	
外径 Dia. of Mill (mm)	35 ~ 45HRC		25 ~ 35HRC		~ 250HB						~ 200HB				
2	4000	65	5600	100	8000	160	3200	50	3200	30	8000	350	14300	630	
3	2700	70	3700	110	5300	160	2100	55	2100	40	5300	350	9500	655	
5	1600	70	2200	120	3200	175	1300	60	1300	45	3200	385	5700	655	
6	1300	80	1900	135	2700	195	1100	65	1060	50	2700	390	4800	690	
8	990	80	1400	145	2000	210	800	65	800	50	2000	400	3600	690	
10	800	80	1100	145	1600	210	640	65	640	50	1600	400	2900	695	
12	660	70	930	145	1300	205	530	65	530	50	1300	390	2400	690	
15	530	65	740	135	1100	200	420	55	420	45	1100	395	1900	655	
20	400	55	560	125	800	175	320	50	320	45	800	350	1400	615	
側面加工	a _p	1.5Dc		1.5Dc		1.5Dc		1.5Dc		1.0Dc		1.5Dc		1.5Dc	
	a _e	0.15Dc		0.2Dc		0.25Dc		0.15Dc		0.1Dc		0.25Dc		0.25Dc	
溝加工	a _p	0.15Dc		0.2Dc		0.25Dc		0.15Dc		0.1Dc		0.5Dc		0.5Dc	

バック・
セット商品
その他

精密工具

技術資料
索引

2CE

- 1) 安定した加工を行うため、精度の高い機械・ホルダーを使用してください。
- 2) ドライ加工（エアブローを推奨）の場合は回転数と送り速度をそれぞれ70%にしてください。
- 3) ステンレス鋼を加工する場合はウェットで加工してください。
- 4) 耐熱合金、チタン合金には不水溶性切削油剤の使用をおすすめします。

D-18 ◀寸法表 Stocked Sized

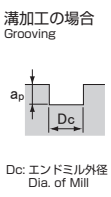
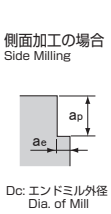
- 1) Use precise machine and holder.
- 2) In dry process (recommend air blow), reduce the rotation and feed to 70% of table values.
- 3) Use in wet condition in case of Stainless Steel.
- 4) Recommend use of non-water soluble cutting fluid to Nickel Alloy, Titanium Alloy.

超硬エンドミルの基準切削条件

Standard Cutting Condition for Carbide End Mills

GSX2C-2.5D/3D | GSX MILL 2 枚刃 2.5D/3D GSX MILL Two Flutes 2.5D/3D

被削材 Work Material	一般構造用鋼 SS Structural Steel		炭素鋼 S-C FC- Cast Iron		合金鋼 SCM 調質鋼 Alloy Steel Heat treated Steel		調質鋼 焼入鋼 Heat treated Steel Hardened Steel		焼入鋼 Hardened Steel		ステンレス鋼 SUS304, SUS316 Stainless Steel		耐熱合金 チタン合金 Nickel Alloy Titanium Alloy		
			150~250HB		25~35HRC		35~45HRC		45~55HRC						
外径 Dia. of Mill (mm)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	
1	14000	150	14000	150	13000	110	8900	60	6400	38	8000	43	6400	30	
2	8000	210	8000	210	7700	170	5300	85	3800	50	4600	60	3800	43	
4	4600	280	4600	280	4300	210	2900	100	2100	65	2600	75	2100	44	
6	3400	340	3400	340	3100	260	2200	130	1600	85	2000	95	1600	70	
8	2600	340	2600	340	2400	260	1600	130	1200	85	1400	95	1200	70	
10	2000	340	2000	340	1900	260	1300	130	940	85	1100	95	940	70	
12	1700	340	1700	340	1600	260	1100	130	810	85	940	95	810	70	
16	1300	280	1300	280	1200	210	800	100	600	65	720	75	600	50	
20	1000	240	1000	240	940	190	640	95	470	55	550	64	470	47	
切込み量 Depth of cut	a _p	2.5Dc								2Dc					
	a _e	0.02Dc				0.01Dc									
1	14000	100	14000	130	13000	95	8900	50	6400	30	8000	26	3200	9	
2	8100	140	8100	170	7700	120	5300	70	3800	43	4600	34	1900	13	
4	4600	190	4600	230	4300	160	2900	95	2100	55	2600	43	1050	17	
6	3400	230	3400	280	3100	205	2200	100	1600	70	1900	50	800	22	
8	2600	230	2600	280	2400	205	1600	100	1200	70	1400	50	600	22	
10	2000	230	2000	280	1900	205	1300	100	940	70	1100	50	450	22	
12	1700	230	1700	280	1600	205	1100	100	770	70	940	50	380	22	
16	1300	180	1300	230	1200	160	800	95	600	50	730	43	300	17	
20	1000	150	1000	200	940	145	640	80	480	47	550	34	240	13	
切込み量 Depth of cut	a _p	0.1Dc		0.2Dc				0.05Dc		0.1Dc					



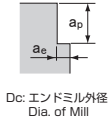
D-19, D-20 ◀寸法表 Stocked Sized

GSX2C-2.5D/3D

- 安定した加工を行うためには、剛性のある精度の高い機械・ホルダーをご使用ください。
 - ドライ加工の場合はエアブローを使用してください。
 - ステンレス鋼、耐熱合金、チタン合金を加工する場合はウェットで加工してください。
 - びびりが発生する場合は、上表の回転数と送り速度を同じ割合で下げるか、切り込み量を下げてください。
- Use highly rigid machining center and holder.
 - Use an air blow for dry process.
 - Use in wet condition in case of Stainless Steel, Nickel Alloy, Titanium Alloy.
 - When chattering occurs, reduce the rotation and feed rate, or reduce the depth of cut.

GSX2C-4D | GSX MILL 2 枚刃 4D GSX MILL Two Flutes 4D

被削材 Work Material	一般構造用鋼 SS Structural Steel		炭素鋼 S-C FC- Cast Iron		合金鋼 SCM 調質鋼 Alloy Steel Heat treated Steel		調質鋼 焼入鋼 Heat treated Steel Hardened Steel		焼入鋼 Hardened Steel		ステンレス鋼 SUS304, SUS316 Stainless Steel		耐熱合金 チタン合金 Nickel Alloy Titanium Alloy		
			150~250HB		25~35HRC		35~45HRC		45~55HRC						
外径 Dia. of Mill (mm)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	
1	9600	90	9600	90	9000	65	6300	35	4400	20	5400	28	4400	18	
2	5500	125	5500	125	5200	85	3600	50	2600	28	3200	35	2600	25	
4	3200	170	3200	170	2900	120	2100	65	1500	42	1800	45	1500	28	
6	2200	210	2200	210	2100	145	1500	75	1100	50	1300	50	1100	35	
8	1700	210	1700	210	1500	145	1100	75	850	50	1000	50	850	35	
10	1400	210	1400	210	1300	145	900	75	630	50	770	50	670	35	
12	1100	210	1100	210	1100	145	770	75	560	50	630	50	560	35	
16	840	170	840	170	770	120	560	65	420	35	490	42	420	32	
20	670	140	670	140	630	105	460	60	320	32	390	35	340	28	
切込み量 Depth of cut	a _p	3.5Dc								3Dc					
	a _e	0.01Dc				0.005Dc				0.005Dc					



D-21 ◀寸法表 Stocked Sized

GSX2C-4D

- 安定した加工を行うためには、剛性のある精度の高い機械・ホルダーをご使用ください。
 - ドライ加工の場合はエアブローを使用してください。
 - ステンレス鋼、耐熱合金、チタン合金を加工する場合はウェットで加工してください。
 - びびりが発生する場合は、上表の回転数と送り速度を同じ割合で下げるか、切り込み量を下げてください。
- Use highly rigid machining center and holder.
 - Use an air blow for dry process.
 - Use in wet condition in case of Stainless Steel, Nickel Alloy, Titanium Alloy.
 - When chattering occurs, reduce the rotation and feed rate, or reduce the depth of cut.

新商品

超硬ドリル

ハイスドリル

タップ

超硬
エンドミル

ハイス
エンドミル

切断工具

バック・
セット商品
その他

精密工具

技術資料
索引

切削条件ご利用の注意


1. カタログに記載されている基準切削条件表の数値は、新しい作業の立ち上げの目安としてください。
2. ワークや機械により振動や異音が発生するときは、状況に応じて切削条件を変更してください。
3. ご使用の機械の最高回転数が基準切削条件に達しない場合は、最高回転数でご使用ください。その場合、送り速度も同じ比率で下げてください。

Attention on using the cutting condition tables

1. Utilize the standard cutting condition shown in the catalogs just as the general guide, when starting operation.
2. Adjust cutting condition when unusual vibration, different sound occur by cutting.
3. When using low speed machines, use the maximum speed and adjust the feed rate.

2MNE
4MNE

超硬 ミニスクエア エンドミル 2 枚刃 Carbide Mini-Square End Mills Two Flutes
超硬 ミニスクエア エンドミル 4 枚刃 Carbide Mini-Square End Mills Four Flutes

被削材 Work Material	合金鋼		炭素鋼		特殊鋼		アルミニウム合金 銅合金		鋳鉄		側面加工の場合 Side Milling
	Alloy Steel ~ 40HRC		Carbon Steel		Special Steel		Aluminum Alloy Copper Alloy		Cast Iron		
外径 Dia. of Mill (mm)	切削速度 Speed (m/min)	送り Feed (mm/tooth)	切削速度 Speed (m/min)	送り Feed (mm/tooth)	切削速度 Speed (m/min)	送り Feed (mm/tooth)	切削速度 Speed (m/min)	送り Feed (mm/tooth)	切削速度 Speed (m/min)	送り Feed (mm/tooth)	 Dc: エンドミル外径 Dia. of Mill
0.1 ~ 0.25	5 ~ 10	0.001 ~ 0.003	6 ~ 12	0.001 ~ 0.005	4 ~ 18	0.001 ~ 0.003	15 ~ 20	0.001 ~ 0.005	8 ~ 15	0.001 ~ 0.005	
0.3 ~ 0.4	6 ~ 12	0.001 ~ 0.005	8 ~ 15	0.001 ~ 0.005	4 ~ 18	0.001 ~ 0.003	20 ~ 30	0.001 ~ 0.005	25 ~ 35	0.002 ~ 0.005	
0.5 ~ 0.6	8 ~ 15	0.001 ~ 0.005	10 ~ 18	0.001 ~ 0.005	5 ~ 10	0.001 ~ 0.003	25 ~ 35	0.003 ~ 0.008	25 ~ 35	0.003 ~ 0.008	
0.7 ~ 0.95	10 ~ 18	0.003 ~ 0.01	15 ~ 25	0.003 ~ 0.01	8 ~ 15	0.003 ~ 0.008	30 ~ 40	0.005 ~ 0.01	30 ~ 40	0.005 ~ 0.01	
1.0 ~ 2.0	10 ~ 20	0.003 ~ 0.01	15 ~ 25	0.005 ~ 0.015	8 ~ 15	0.003 ~ 0.008	70 ~ 80	0.01 ~ 0.02	35 ~ 45	0.01 ~ 0.02	
切込み量 Depth of cut	ap	0.4Dc (Dc < 1mm)				1.5Dc (Dc ≥ 1mm)					
	ae	0.1Dc									


2MNE/4MNE

- 1) 安定した加工を行うため、精度の高い機械・ホルダーを使用してください。
- 2) ドライ加工（エアブローを推奨）の場合は回転数と送り速度をそれぞれ70%にしてください。
- 3) ステンレス鋼を加工する場合はウェットで加工してください。
- 4) 耐熱合金、チタン合金には不水溶性切削油剤の使用をおすすめします。

- 1) Use precise machine and holder.
- 2) In dry process (recommend air blow), reduce the rotation and feed to 70% of table values.
- 3) Use in wet condition in case of Stainless Steel.
- 4) Recommend use of non-water soluble cutting fluid to Nickel Alloy, Titanium Alloy.

D-18, D-36 ◀ ▶ 寸法表 Stocked Sized

GSX3C-1.5D/2D | **GSX MILL 3 枚刃 1.5D/2D GSX MILL Three Flutes 1.5D/2D**

	被削材 Work Material	一般構造用鋼 SS		炭素鋼 S-C 鋳鉄 FC-		合金鋼 SCM 調質鋼 NAK, HPM		調質鋼 焼入鋼		焼入鋼		ステンレス鋼 SUS304, SUS316		耐熱合金 チタン合金		側面加工の場合 Side Milling
		Structural Steel		Carbon Steel Cast Iron		Alloy Steel Heat treated Steel		Heat treated Steel Hardened Steel		Hardened Steel		Stainless Steel		Nickel Alloy Titanium Alloy		
側面加工 Side Milling	外径 Dia. of Mill (mm)	回転数	送り速度	回転数	送り速度	回転数	送り速度	回転数	送り速度	回転数	送り速度	回転数	送り速度	回転数	送り速度	 Dc: エンドミル外径 Dia. of Mill
				19600	300	19600	300	18300	210	12700	130	9000	80	11000	90	
	2	11200	410	11200	410	10500	280	7300	170	5300	100	6400	120	5300	90	
	4	6400	550	6400	550	6000	370	4200	230	3000	140	3600	150	3000	120	
	6	4600	670	4600	670	4300	460	3000	270	2200	170	2700	180	2200	130	
	8	3400	670	3400	670	3200	460	2200	270	1600	170	2000	180	1600	130	
	10	2800	670	2800	670	2600	460	1800	270	1300	170	1600	180	1300	130	
	12	2300	670	2300	670	2200	460	1500	270	1100	170	1300	180	1100	130	
	16	1700	550	1700	550	1600	370	1100	230	800	140	1000	150	800	100	
	20	1350	490	1350	490	1300	330	900	210	650	120	800	130	650	90	
溝加工 Grooving	切込み量 Depth of cut	ap	1.5Dc				1Dc									
		ae	0.05Dc						0.02Dc							
	1	19600	240	19600	300	18300	210	12700	130	9000	80	11000	65	4500	25	
	2	11200	320	11200	410	10500	280	7300	170	5300	100	6400	85	2650	35	
	4	6400	450	6400	550	6000	370	4200	230	3000	140	3600	100	1500	50	
	6	4600	540	4600	670	4300	460	3000	270	2200	170	2650	130	1150	55	
	8	3400	540	3400	670	3200	460	2200	270	1600	170	2000	130	800	55	
	10	2800	540	2800	670	2600	460	1800	270	1300	170	1600	130	650	55	
	12	2300	540	2300	670	2200	460	1500	270	1100	170	1300	130	500	55	
	16	1700	440	1700	550	1600	370	1100	230	800	140	1000	110	400	45	
	20	1350	390	1350	490	1300	330	900	210	650	120	800	90	320	40	
	切込み量 Depth of cut	ap	0.2Dc		0.5Dc		0.2Dc		0.05Dc		0.2Dc					
		ae														

D-21, D-22 ◀ ▶ 寸法表 Stocked Sized

GSX3C-1.5D/2D

- 1) 安定した加工を行うためには、剛性のある精度の高い機械・ホルダーをご使用ください。
- 2) ドライ加工の場合はエアブローを使用してください。
- 3) ステンレス鋼、耐熱合金、チタン合金を加工する場合はウェットで加工してください。
- 4) びびりが発生する場合は、上表の回転数と送り速度を同じ割合で下げるか、切込み量を下げてご使用ください。
- 5) 高速条件ではエアブローをおすすめします。ただし、ステンレス鋼には水溶性切削油剤をご使用ください。

- 1) Use highly rigid machining center and holder.
- 2) Use an air blow for dry process.
- 3) Use in wet condition in case of Stainless Steel, Nickel Alloy, Titanium Alloy.
- 4) When chattering occurs, reduce the rotation and feed rate, or reduce the depth of cut.
- 5) Recommend dry process (air blow) for high speed milling. However, use the water soluble cutting fluid for Stainless Steel.

新商品

超硬ドリル

ハイスドリル

タップ

超硬
エンドミル

ハイス
エンドミル

切断工具

バック・
セット商品
その他

精密工具

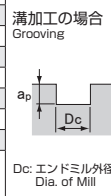
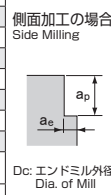
技術資料
索引

超硬エンドミルの基準切削条件

Standard Cutting Condition for Carbide End Mills

GSXSLT-1.5D | GSX MILL スロット 1.5D GSX MILL Slot 1.5D

	被削材 Work Material	一般構造用鋼 SS		炭素鋼 S-C 鋳鉄 FC-		合金鋼 SCM 調質鋼		調質鋼 焼入鋼		焼入鋼		ステンレス鋼 SUS304, SUS316		耐熱合金 チタン合金	
		Structural Steel		Carbon Steel Cast Iron		Alloy Steel Heat treated Steel		Heat treated Steel Hardened Steel		Hardened Steel		Stainless Steel		Nickel Alloy Titanium Alloy	
				150~250HB		25~35HRC		35~45HRC		45~55HRC					
側面加工 Side Milling	外径 Dia. of Mill (mm)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)
	1	19600	300	19600	300	18300	210	12700	130	9000	80	11000	90	9000	65
	2	11200	410	11200	410	10500	280	7300	170	5300	100	6400	120	5300	90
	4	6400	550	6400	550	6000	370	4200	230	3000	140	3600	150	3000	120
	6	4600	670	4600	670	4300	460	3000	270	2200	170	2700	180	2200	130
	8	3400	670	3400	670	3200	460	2200	270	1600	170	2000	180	1600	130
	10	2800	670	2800	670	2600	460	1800	270	1300	170	1600	180	1300	130
	12	2300	670	2300	670	2200	460	1500	270	1100	170	1300	180	1100	130
	16	1700	550	1700	550	1600	370	1100	230	800	140	1000	150	800	100
	切込み量 Depth of cut	a _p	1.5Dc						1Dc						
a _e	0.05Dc						0.02Dc								
溝加工 Grooving	1	19600	240	19600	300	18300	210	12700	130	9000	80	11000	65	4500	25
	2	11200	320	11200	410	10500	280	7300	170	5300	100	6400	85	2650	35
	4	6400	450	6400	550	6000	370	4200	230	3000	140	3600	100	1500	50
	6	4600	540	4600	670	4300	460	3000	270	2200	170	2650	130	1150	55
	8	3400	540	3400	670	3200	460	2200	270	1600	170	2000	130	800	55
	10	2800	540	2800	670	2600	460	1800	270	1300	170	1600	130	650	55
	12	2300	540	2300	670	2200	460	1500	270	1100	170	1300	130	500	55
	16	1700	440	1700	550	1600	370	1100	230	800	140	1000	110	400	45
切込み量 Depth of cut	a _p	0.2Dc		0.5Dc			0.2Dc		0.05Dc		0.2Dc				
コア 加工 Drilling	1	19600	70	19600	90	18300	60	12700	40	9000	25	11000	20	4500	10
	2	11200	90	11200	120	10500	80	7300	50	5300	30	6400	25	2650	15
	4	6400	130	6400	160	6000	110	4200	70	3000	40	3600	30	1500	20
	6	4600	160	4600	200	4300	130	3000	80	2200	50	2650	40	1150	20
	8	3400	160	3400	200	3200	130	2200	80	1600	50	2000	40	800	20
	10	2800	160	2800	200	2600	130	1800	80	1300	50	1600	40	650	20
	12	2300	160	2300	200	2200	130	1500	80	1100	50	1300	40	500	20
16	1700	130	1700	160	1600	110	1100	70	800	40	1000	35	400	15	



D-22 寸法表 Stocked Sized

GSXSLT-1.5D

- 安定した加工を行うためには、剛性のある精度の高い機械・ホルダーをご使用ください。
- ドライ加工の場合はエアブローを使用してください。
- ステンレス鋼、耐熱合金、チタン合金を加工する場合はウェットで加工してください。
- ステンレス鋼、耐熱合金、チタン合金のドリリング加工では0.1Dcでのステップ加工を行ってください。

- Use highly rigid machining center and holder.
- Use an air blow for dry process.
- Use in wet condition in case of Stainless Steel, Nickel Alloy, Titanium Alloy.
- Use step feed in drilling for Stainless Steel, Nickel Alloy, Titanium Alloy. The amount of the step is 0.1 × Dc

新商品

超硬ドリル

ハイスドリル

タップ

超硬
エンドミル

ハイス
エンドミル

切断工具

バック・
セット商品
その他

精密工具

技術資料
索引

切削条件ご利用の注意

1. カタログに記載されている基準切削条件表の数値は、新しい作業の立ち上げの目安としてください。
2. ワークや機械により振動や異音が発生するときは、状況に応じて切削条件を変更してください。
3. ご使用の機械の最高回転数が基準切削条件に達しない場合は、最高回転数でご使用ください。その場合、送り速度も同じ比率で下げてください。

Attention on using the cutting condition tables

1. Utilize the standard cutting condition shown in the catalogs just as the general guide, when starting operation.
2. Adjust cutting condition when unusual vibration, different sound occur by cutting.
3. When using low speed machines, use the maximum speed and adjust the feed rate.

GSSLT | GS MILL スロット GS MILL SLOT

側面加工、溝加工 Side Milling & Grooving

被削材 Work Material	一般構造用鋼 SS 炭素鋼 S-C		鋳鉄 FC,FCD		合金鋼 SCM 調質鋼 NAK, HPM		焼入鋼		ステンレス鋼 SUS304, SUS316		耐熱合金 チタン合金			
	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)		
	150 ~ 250HB				25 ~ 35HRC		35 ~ 50HRC							
外径 Dia. of Mill (mm)	4	6000	500	6000	500	5800	350	3600	190	3300	130	2000	70	
	6	4600	580	4600	580	4300	390	2500	200	2200	140	1400	80	
	8	3400	580	3400	580	3200	390	1850	200	1600	140	1000	80	
	10	2800	590	2800	590	2600	390	1500	200	1300	140	800	80	
	12	2300	590	2300	590	2200	400	1250	200	1100	140	700	80	
	16	1700	470	1700	470	1600	380	900	190	800	130	500	70	
側面加工 ap	1.5Dc				1.0Dc				1.5Dc		1.0Dc			
溝加工 ap	1.0Dc				0.5Dc				0.2Dc		0.3Dc		0.2Dc	

側面加工の場合
Side Milling



溝加工の場合
Grooving



Dc: エンドミル外径
Dia. of Mill

新商品

超硬ドリル

ハイスドリル

ドリリング加工 Drilling

被削材 Work Material	一般構造用鋼 SS 炭素鋼 S-C		鋳鉄 FC,FCD		合金鋼 SCM 調質鋼 NAK, HPM		焼入鋼		ステンレス鋼 SUS304, SUS316		耐熱合金 チタン合金		
	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	
	150 ~ 250HB				25 ~ 35HRC		35 ~ 50HRC						
外径 Dia. of Mill (mm)	4	4000	150	4000	150	2400	90	2000	60	2400	70	1600	40
	6	2700	150	2700	150	1600	90	1300	60	1600	70	1100	40
	8	2000	140	2000	140	1200	90	1000	60	1200	70	800	40
	10	1600	130	1600	130	1000	80	800	50	1000	60	640	40
	12	1300	110	1300	110	800	70	660	40	800	50	530	30
	16	1000	100	1000	100	600	70	500	40	600	50	400	30

D-23 ◀ 寸法表 Stocked Sized

GSSLT

- 1) 安定した加工を行うためには、剛性の高い機械をお奨めします。
- 2) ステンレス鋼、耐熱合金、チタン合金を加工する場合にはウェットで加工してください。
- 3) ドリリング加工条件は、薄板や主軸テーパ30番の機械使用を想定しています。剛性の高い機械やワークを加工する場合には、回転数、送り速度ともに1.5倍まで高めることができます。

- 1) Use highly rigid machining center.
- 2) Use in wet condition in case of Stainless Steel, Nickel Alloy, Titanium Alloy.
- 3) Cutting condition assumes use in thin sheet or #30 taper spindle machining center.

タップ

超硬
エンドミル

ハイス
エンドミル

切削工具

バック・
セット商品
その他

精密工具

技術資料
索引

超硬エンドミルの基準切削条件

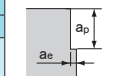
Standard Cutting Condition for Carbide End Mills

GEOSLT | X's ミル ジオ スロット X's-mill Geo SLOT

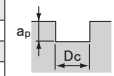
側面加工、溝加工 Side Milling & Grooving

被削材 Work Material	一般構造用鋼 SS 炭素鋼 S-C 鋳鉄 FC-		合金鋼 SCM 調質鋼 NAK, HPM		調質鋼 焼入鋼		ステンレス鋼 SUS304, SUS316		耐熱合金 チタン合金		
	150~250HB		25~35HRC		35~50HRC						
外径 Dia. of Mill (mm)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	
2	9000	540	6000	320	4000	240	5500	240	2600	90	
4	6600	600	4500	340	3000	280	4000	240	2000	90	
6	4800	720	3000	360	2500	280	3000	360	1200	90	
8	3600	750	2200	460	2000	300	2000	390	1000	100	
10	2800	750	1800	460	1500	300	1700	410	800	120	
12	2400	710	1500	410	1200	280	1500	380	700	100	
14	2200	660	1300	370	1000	270	1200	320	600	95	
16	1800	490	1100	320	800	230	1000	270	500	90	
側面加工	a_p	0.1Dc		1.5Dc		0.05Dc		0.1Dc		0.05Dc	
溝加工	a_p	1.0Dc		0.5Dc		0.1Dc		0.15Dc		0.1Dc	

側面加工の場合
Side Milling



溝加工の場合
Grooving



Dc: エンドミル外径
Dia. of Mill

ドリリング加工 Drilling

被削材 Work Material	一般構造用鋼 SS 炭素鋼 S-C 鋳鉄 FC-		合金鋼 SCM 調質鋼 NAK, HPM		調質鋼 焼入鋼		ステンレス鋼 SUS304, SUS316		耐熱合金 チタン合金	
	150~250HB		25~35HRC		35~50HRC					
外径 Dia. of Mill (mm)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	ドリル速度 Slotting Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	ドリル速度 Slotting Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	ドリル速度 Slotting Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	ドリル速度 Slotting Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	ドリル速度 Slotting Feed (mm/min)
2	9000	150	6000	100	4000	60	5500	60	2600	20
4	6600	250	4500	170	3000	80	4000	110	2000	40
6	4800	300	3000	200	2500	110	3000	120	1200	40
8	3600	300	2200	200	2000	120	2000	120	1000	50
10	2800	300	1800	200	1500	120	1700	130	800	50
12	2400	300	1500	200	1200	120	1500	130	700	50
14	2200	250	1300	150	1000	80	1200	100	600	40
16	1800	200	1100	120	800	60	1000	80	500	30

D-23 ◀ ◻ ▶ 寸法表 Stacked Sized

GEOSLT

- 安定した加工を行うため、剛性のある精度の高い機械・ホルダーを使用してください。
- ドライ加工の場合はエアブローを使用してください。
- ステンレス鋼の溝加工の場合は回転数は表の値の60%、送り速度は表の値の40%にしてください。
- ステンレス鋼、耐熱合金、チタン合金を加工する場合はウェットで加工してください。

- Use highly rigid machining center and holder.
- Use an air blow for dry process.
- When grooving Stainless Steel, reduce the rotation to 60%, and the feed to 40% of table values.
- Use in wet condition in case of Stainless Steel, Nickel Alloy, Titanium Alloy.

切断工具

バック・
セット商品
その他

精密工具

技術資料
索引

切削条件ご利用の注意

1. カタログに記載されている基準切削条件表の数値は、新しい作業の立ち上げの目安としてください。
2. ワークや機械により振動や異音が発生するときは、状況に応じて切削条件を変更してください。
3. ご使用の機械の最高回転数が基準切削条件に達しない場合は、最高回転数でご使用ください。その場合、送り速度も同じ比率で下げてください。

Attention on using the cutting condition tables

1. Utilize the standard cutting condition shown in the catalogs just as the general guide, when starting operation.
2. Adjust cutting condition when unusual vibration, different sound occur by cutting.
3. When using low speed machines, use the maximum speed and adjust the feed rate.

GSXVLSLT3-2.5D GSXVLSLT3-R-2.5D

GSX MILL VL スロット 2.5D GSX MILL VL SLOT 2.5D GSX MILL VL スロット ラジウス 2.5D GSX MILL VL SLOT Radius 2.5D

側面加工、溝加工 Side Milling & Grooving

被削材 Work Material	一般構造用鋼 炭素鋼 鋳鉄 Structural Steel Carbon Steel Cast Iron		合金鋼 調質鋼 Alloy Steel Heat treated Steel		SCM NAK, HPM 調質鋼 焼入鋼 Heat treated Steel Hardened Steel		ステンレス鋼 SUS304, SUS316 Stainless Steel		耐熱合金 チタン合金 Nickel Alloy Titanium Alloy		
	150~250HB		25~35HRC		35~50HRC						
外径 Dia. of Mill (mm)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	
3	10500	500	5800	200	5300	150	5700	180	2600	80	
4	8000	550	4400	250	4000	180	4300	230	2000	90	
5	6400	750	3500	330	3100	200	3400	300	1600	100	
6	5300	750	3000	330	2600	200	2900	300	1300	100	
8	4000	750	2200	330	2000	200	2100	300	1000	100	
10	3200	750	1700	330	1600	200	1700	300	800	100	
12	2500	700	1500	300	1300	180	1400	270	660	90	
16	1800	500	1100	250	1000	150	1100	230	500	70	
切込み量 Depth of cut	側面 加工 溝加工	1.5Dc		0.2Dc		0.1Dc		0.2Dc		0.1Dc	
側面加工 加工 溝加工	a _p	1.0Dc		0.2Dc		0.1Dc		0.2Dc		0.1Dc	

側面加工の場合
Side Milling

溝加工の場合
Grooving

Dc: エンドミル外径
Dia. of Mill

ドリリング加工 Drilling

被削材 Work Material	一般構造用鋼 炭素鋼 鋳鉄 Structural Steel Carbon Steel Cast Iron		合金鋼 調質鋼 Alloy Steel Heat treated Steel		SCM NAK, HPM 調質鋼 焼入鋼 Heat treated Steel Hardened Steel		ステンレス鋼 SUS304, SUS316 Stainless Steel		耐熱合金 チタン合金 Nickel Alloy Titanium Alloy	
	150~250HB		25~35HRC		35~50HRC					
外径 Dia. of Mill (mm)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)
3	10500	150	5800	80	5300	70	5700	70	2600	30
4	8000	180	4400	100	4000	80	4300	90	2000	30
5	6400	210	3500	120	3100	100	3400	100	1600	30
6	5300	210	3000	120	2600	100	2900	100	1300	35
8	4000	210	2200	120	2000	100	2100	100	1000	35
10	3200	210	1700	120	1600	100	1700	100	800	30
12	2500	180	1500	100	1300	80	1400	90	660	25
16	1800	80	1100	60	1000	50	1100	50	500	20

D-24, D-43 ◀ ◀ ◀ 寸法表 Stocked Size

GSXVLSLT3-2.5D/GSXVLSLT3-R-2.5D

- 1) 安定した加工を行うためには、剛性のある精度の高い機械・ホルダーをご使用ください。
- 2) ドライ加工の場合はエアブローを使用してください。
- 3) ステンレス鋼、耐熱合金、チタン合金を加工する場合はウェットで加工してください。
- 4) ステンレス鋼、耐熱合金、チタン合金のドリリング加工では0.1Dcのステップ加工を行ってください。
その他の被削材でも、切りくずが長くなる場合は0.1~0.5Dcを目安にステップ加工を行ってください。
- 5) びびりが発生する場合は、上表の回転数と送り速度を同じ割合で下げるか、切り込み量を下げてください。

- 1) Use highly rigid machining center and holder.
- 2) Use an air blow for dry process.
- 3) Use in wet condition in case of Stainless Steel, Nickel Alloy, Titanium Alloy.
- 4) Use step feed in drilling for Stainless Steel, Nickel Alloy, Titanium Alloy. The amount of the step is 0.1 × Dc. In case of the other work material's chip is also long, the amount step is 0.1 ~ 0.5 × Dc.
- 5) When chattering occurs, reduce the rotation and feed rate, or reduce the depth of cut.

新商品

超硬ドリル

ハイスドリル

タップ

超硬
エンドミル

ハイス
エンドミル

切断工具

バック・
セット商品
その他

精密工具

技術資料
索引

超硬エンドミルの基準切削条件

Standard Cutting Condition for Carbide End Mills

GSX4C-1D | GSX MILL 4 枚刃 1D GSX MILL Four Flutes 1D

被削材 Work Material	一般構造用鋼 SS		炭素鋼 S-C 铸铁 FC-		合金鋼 SCM 調質鋼		調質鋼 焼入鋼		焼入鋼		ステンレス鋼 SUS304, SUS316		耐熱合金 チタン合金		
	Structural Steel		Carbon Steel Cast Iron		Alloy Steel Heat treated Steel		Heat treated Steel Hardened Steel		Hardened Steel		Stainless Steel		Nickel Alloy Titanium Alloy		
			150~250HB		25~35HRC		35~45HRC		45~55HRC						
外径 Dia. of Mill (mm)	回転数	送り速度	回転数	送り速度	回転数	送り速度	回転数	送り速度	回転数	送り速度	回転数	送り速度	回転数	送り速度	
	Rotation (min ⁻¹)	Feed (mm/min)	Rotation (min ⁻¹)	Feed (mm/min)	Rotation (min ⁻¹)	Feed (mm/min)	Rotation (min ⁻¹)	Feed (mm/min)	Rotation (min ⁻¹)	Feed (mm/min)	Rotation (min ⁻¹)	Feed (mm/min)	Rotation (min ⁻¹)	Feed (mm/min)	
側面加工 Side Milling	1	26,000	510	26,000	510	24,200	330	17,700	220	13,700	160	15,800	150	13,700	110
	2	14,000	630	14,000	630	13,600	430	10,000	280	7,600	190	8,800	200	7,600	140
	4	7,600	820	7,600	820	7,200	550	5,200	350	4,000	250	4,600	250	4,000	160
	6	5,100	870	5,100	870	4,800	580	3,500	370	2,700	260	3,200	270	2,700	180
	8	3,800	870	3,800	870	3,600	580	2,600	370	2,000	260	2,400	270	2,000	180
	10	3,000	840	3,000	840	2,900	580	2,100	370	1,600	260	1,900	270	1,600	180
	12	2,500	840	2,500	840	2,500	580	1,800	370	1,400	260	1,600	270	1,300	180
	16	1,800	690	1,800	690	1,800	470	1,300	330	1,000	210	1,200	220	1,000	150
	20	1,500	670	1,500	670	1,450	430	1,050	310	800	190	950	190	800	120
	切込み量 Depth of cut	a _p	1Dc						0.5Dc						
a _e		0.05Dc						0.02Dc							
溝加工 Grooving	1	26,000	420	26,000	510	24,200	330	17,700	220	13,700	160	15,800	110	8,400	50
	2	14,000	500	14,000	630	13,600	430	10,000	280	7,600	190	8,800	130	4,600	60
	4	7,600	640	7,600	820	7,200	550	5,200	350	4,000	250	4,600	160	2,400	80
	6	5,100	690	5,100	870	4,800	580	3,500	370	2,700	260	3,200	190	1,600	100
	8	3,800	690	3,800	870	3,600	580	2,600	370	2,000	260	2,400	190	1,200	100
	10	3,000	670	3,000	840	2,900	580	2,100	370	1,600	260	1,900	190	1,000	100
	12	2,500	670	2,500	840	2,500	580	1,800	370	1,400	260	1,600	190	800	100
	16	1,800	550	1,800	690	1,800	470	1,300	330	1,000	210	1,200	160	600	80
	20	1,500	530	1,500	670	1,450	430	1,050	310	800	190	950	130	500	75
	切込み量 Depth of cut	a _p	0.2Dc		0.5Dc				0.2Dc		0.05Dc		0.2Dc		
a _e															
高速側面加工 High Speed Milling	1	60,000	1,200	60,000	1,200	60,000	850	60,000	720	48,000	500	32,000	300	22,000	150
	2	47,800	2,200	47,800	2,200	47,800	1,600	39,800	1,200	31,800	900	15,900	400	11,000	200
	4	23,900	2,600	23,900	2,600	23,900	1,900	19,900	1,400	15,900	1,100	8,000	490	5,500	260
	6	16,000	2,700	16,000	2,700	16,000	2,000	13,300	1,500	10,600	1,200	5,300	520	3,700	330
	8	12,000	2,700	12,000	2,700	12,000	2,000	10,000	1,500	8,000	1,200	4,000	520	2,800	330
	10	9,600	2,700	9,600	2,700	9,600	2,000	8,000	1,500	6,400	1,200	3,200	520	2,200	330
	12	8,000	2,700	8,000	2,700	8,000	2,000	6,700	1,500	5,300	1,200	2,700	520	1,900	330
	16	6,000	2,200	6,000	2,200	6,000	1,600	5,000	1,200	4,000	900	2,000	450	1,400	290
	20	4,800	2,000	4,800	2,000	4,800	1,400	4,000	1,100	3,200	750	1,600	380	1,100	240
	側面加工	a _p	1Dc						0.5Dc						-
a _e		0.05Dc						0.02Dc						-	
平面加工	a _p							0.01Dc							
	a _e							0.8Dc							

側面加工の場合
Side Milling



Dc: エンドミル外径
Dia. of Mill

溝加工の場合
Grooving



Dc: エンドミル外径
Dia. of Mill

側面加工の場合
Side Milling



Dc: エンドミル外径
Dia. of Mill

平面加工の場合
Surface Milling



チタン合金は
平面加工のみです。

D-25 ◀ ◻ ▶ 寸法表 Stocked Sized

GSX4C-1D

- ワークや機械により振動や異音が発生するときは、状況に応じて切削条件を変更してください。
- ご使用の機械の最高回転数が基準切削条件に達しない場合は、最高回転数でご使用ください。その場合、送り速度も同じ比率で下げてください。
- 安定した加工を行うためには、剛性のある精度の高い機械・ホルダーをご使用ください。
- ドライ加工の場合はエアブローを使用してください。
- ステンレス鋼、耐熱合金、チタン合金を加工する場合はウェットで加工してください。
- びびりが発生する場合は、上表の回転数と送り速度を同じ割合で下げるか、切り込み量を下げてご使用ください。
- 高速条件ではエアブローをおすすめします。ただし、ステンレス鋼には水溶性切削油剤をご使用ください。

- Adjust cutting condition when an unusual vibration, different sound occur by cutting.
- When using low speed machines, use the maximum speed and adjust the feed rate.
- Use highly rigid machining center and holder.
- Use an air blow for dry process.
- Use in wet condition in case of Stainless Steel, Nickel Alloy, Titanium Alloy.
- When chattering occurs, reduce the rotation and feed rate, or reduce the depth of cut.
- Recommend dry process (air blow) for high speed milling. However, use the water soluble cutting fluid for Stainless Steel.

新商品

超硬ドリル

ハイスドリル

タップ

超硬
エンドミル

ハイス
エンドミル

切断工具

バック・
セット商品
その他

精密工具

技術資料
索引

切削条件ご利用の注意

1. カタログに記載されている基準切削条件の数値は、新しい作業の立ち上げの目安としてください。
2. ワークや機械により振動や異音が発生するときは、状況に応じて切削条件を変更してください。
3. ご使用の機械の最高回転数が基準切削条件に達しない場合は、最高回転数でご使用ください。その場合、送り速度も同じ比率で下げてください。

Attention on using the cutting condition tables

1. Utilize the standard cutting condition shown in the catalogs just as the general guide, when starting operation.
2. Adjust cutting condition when unusual vibration, different sound occur by cutting.
3. When using low speed machines, use the maximum speed and adjust the feed rate.

GSX4C-1.5D/2D | GSX MILL 4枚刃 1.5D/2D GSX MILL Four Flutes 1.5D/2D

	被削材 Work Material	一般構造用鋼 SS Structural Steel		炭素鋼 S-C Cast Iron FC-		合金鋼 SCM 調質鋼 Alloy Steel Heat treated Steel		調質鋼 焼入鋼 Heat treated Steel Hardened Steel		焼入鋼 Hardened Steel		ステンレス鋼 SUS304, SUS316 Stainless Steel		耐熱合金 チタン合金 Nickel Alloy Titanium Alloy		
		回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	
		150 ~ 250HB		25 ~ 35HRC		35 ~ 45HRC		45 ~ 55HRC								
側面加工 Side Milling	外径 Dia. of Mill (mm)	1	24000	470	24000	470	21000	290	14500	180	10500	120	12600	120	10500	85
	2	12800	570	12800	570	12000	380	8300	230	6000	150	7200	160	6000	110	
	4	6800	730	6800	730	6400	490	4400	300	3200	200	3800	210	3200	130	
	6	4600	780	4600	780	4300	520	3000	320	2200	210	2650	220	2200	150	
	8	3400	780	3400	780	3200	520	2200	320	1600	210	2000	220	1600	150	
	10	2800	780	2800	780	2600	520	1800	320	1300	210	1600	220	1300	150	
	12	2300	780	2300	780	2200	520	1500	320	1100	210	1300	220	1100	150	
	16	1700	650	1700	650	1600	420	1100	280	800	170	1000	180	800	120	
	20	1350	600	1350	600	1300	380	900	260	650	150	800	160	650	100	
	切込み量 Depth of cut	a_p	1.5Dc						1Dc							
	a_e	0.05Dc														
溝加工 Grooving	1	24000	380	24000	470	21000	290	14500	180	10500	120	12600	85	5200	30	
	2	12800	460	12800	570	12000	380	8300	230	6000	150	7200	110	3000	40	
	4	6800	580	6800	730	6400	490	4400	300	3200	200	3800	130	1600	55	
	6	4600	620	4600	780	4300	520	3000	320	2200	210	2650	160	1100	65	
	8	3400	620	3400	780	3200	520	2200	320	1600	210	2000	160	800	65	
	10	2800	620	2800	780	2600	520	1800	320	1300	210	1600	160	650	65	
	12	2300	620	2300	780	2200	520	1500	320	1100	210	1300	160	550	65	
	16	1700	520	1700	650	1600	420	1100	280	800	170	1000	130	400	55	
	20	1350	480	1350	600	1300	380	900	260	650	150	800	110	320	50	
	切込み量 Depth of cut	a_p	0.2Dc		0.5Dc				0.2Dc		0.05Dc		0.2Dc			
高速側面加工 High Speed Milling	1	60000	1200	60000	1200	60000	850	60000	720	48000	500	32000	300			
	2	47800	2200	47800	2200	47800	1600	39800	1200	31800	900	15900	400			
	4	23900	2600	23900	2600	23900	1900	19900	1400	15900	1100	8000	490			
	6	16000	2700	16000	2700	16000	2000	13300	1500	10600	1200	5300	520			
	8	12000	2700	12000	2700	12000	2000	10000	1500	8000	1200	4000	520			
	10	9600	2700	9600	2700	9600	2000	8000	1500	6400	1200	3200	520			
	12	8000	2700	8000	2700	8000	2000	6700	1500	5300	1200	2700	520			
	16	6000	2200	6000	2200	6000	1600	5000	1200	4000	900	2000	450			
	20	4800	2000	4800	2000	4800	1400	4000	1100	3200	750	1600	380			
	切込み量 Depth of cut	a_p	1.5Dc						1Dc							
	a_e	0.05Dc														

側面加工の場合
Side Milling



Dc: エンドミル外径
Dia. of Mill

溝加工の場合
Grooving



Dc: エンドミル外径
Dia. of Mill

側面加工の場合
Side Milling



Dc: エンドミル外径
Dia. of Mill

D-25, D-26 ◀ ▶ 寸法表 Stocked Sized

GSX4C-1.5D/2D

- 1) ワークや機械により振動や異音が発生するときは、状況に応じて切削条件を変更してください。
- 2) ご使用の機械の最高回転数が基準切削条件に達しない場合は、最高回転数でご使用ください。その場合、送り速度も同じ比率で下げてください。
- 3) 安定した加工を行うためには、剛性のある精度の高い機械・ホルダーをご使用ください。
- 4) ドライ加工の場合はエアブローを使用してください。
- 5) ステンレス鋼、耐熱合金、チタン合金を加工する場合はウェットで加工してください。
- 6) ひびりが発生する場合は、上表の回転数と送り速度を同じ割合で下げるか、切り込み量を下げてください。
- 7) 高速条件ではエアブローをおすすめします。ただし、ステンレス鋼には水溶性切削油剤をご使用ください。

- 1) Adjust cutting condition when an unusual vibration, different sound occur by cutting.
- 2) When using low speed machines, use the maximum speed and adjust the feed rate.
- 3) Use highly rigid machining center and holder.
- 4) Use an air blow for dry process.
- 5) Use in wet condition in case of Stainless Steel, Nickel Alloy, Titanium Alloy.
- 6) When chattering occurs, reduce the rotation and feed rate, or reduce the depth of cut.
- 7) Recommend dry process (air blow) for high speed milling. However, use the water soluble cutting fluid for Stainless Steel.

新商品

超硬ドリル

ハイスドリル

タップ

超硬
エンドミル

ハイス
エンドミル

切断工具

バック・
セット商品
その他

精密工具

技術資料
索引

超硬エンドミルの基準切削条件

Standard Cutting Condition for Carbide End Mills

4GS 4PLXS GSX4P-2.5D

GS MILL 4 枚刃 GS MILL Four Flutes X's ミル 4 枚刃 X's-mill Four Flutes GSX MILL 4 枚刃 2.5D P タイプ GSX MILL Four Flutes 2.5D P Type

側面加工 Side Milling

被削材 Work Material	一般構造用鋼 SS		炭素鋼 S-C 鋳鉄 FC-		合金鋼 SCM 調質鋼 NAK, HPM		調質鋼 焼入鋼		焼入鋼		ステンレス鋼 SUS304, SUS316		耐熱合金 チタン合金		
	Structural Steel		Carbon Steel Cast Iron		Alloy Steel Heat treated Steel		Heat treated Steel Hardened Steel		Hardened Steel		Stainless Steel		Nickel Alloy Titanium Alloy		
外径 Dia. of Mill (mm)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	
	1	22,000	360	22,000	360	19,000	220	13,000	140	9,500	90	11,300	90	9,500	65
2	11,500	440	11,500	440	11,000	290	7,500	180	5,400	110	6,500	120	5,400	85	
4	6,000	560	6,000	560	5,800	370	4,000	230	2,900	150	3,400	160	2,900	100	
6	4,200	600	4,200	600	4,000	400	2,700	240	2,000	160	2,400	170	2,000	120	
8	3,000	600	3,000	600	2,800	400	2,000	240	1,450	160	1,800	170	1,450	120	
10	2,500	600	2,500	600	2,350	400	1,600	240	1,200	160	1,450	170	1,200	120	
12	2,100	600	2,100	600	2,000	400	1,350	240	1,000	160	1,200	170	1,000	120	
16	1,500	500	1,500	500	1,450	320	1,000	210	750	130	900	140	750	90	
20	1,200	460	1,200	460	1,150	290	800	200	600	110	700	120	600	75	
切込み量 Depth of cut	a _p	2.5Dc							2Dc						
	a _e	0.03Dc							0.01Dc						

側面加工の場合
Side Milling

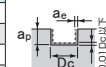


Dc: エンドミル外径
Dia. of Mill

溝仕上げ加工 Grooving

被削材 Work Material	一般構造用鋼 SS		炭素鋼 S-C 鋳鉄 FC-		合金鋼 SCM 調質鋼 NAK, HPM		調質鋼 焼入鋼		焼入鋼		ステンレス鋼 SUS304, SUS316		耐熱合金 チタン合金	
	Structural Steel		Carbon Steel Cast Iron		Alloy Steel Heat treated Steel		Heat treated Steel Hardened Steel		Hardened Steel		Stainless Steel		Nickel Alloy Titanium Alloy	
外径 Dia. of Mill (mm)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)
	1	22,000	360	22,000	360	19,000	220	13,000	140	9,500	90	11,300	90	9,500
2	11,500	440	11,500	440	11,000	290	7,500	180	5,400	110	6,500	120	5,400	85
4	6,000	560	6,000	560	5,800	370	4,000	230	2,900	150	3,400	160	2,900	100
6	4,200	600	4,200	600	4,000	400	2,700	240	2,000	160	2,400	170	2,000	120
8	3,000	600	3,000	600	2,800	400	2,000	240	1,450	160	1,800	170	1,450	120
10	2,500	600	2,500	600	2,350	400	1,600	240	1,200	160	1,450	170	1,200	120
12	2,100	600	2,100	600	2,000	400	1,350	240	1,000	160	1,200	170	1,000	120
16	1,500	500	1,500	500	1,450	320	1,000	210	750	130	900	140	750	90
20	1,200	460	1,200	460	1,150	290	800	200	600	110	700	120	600	75
切込み量 Depth of cut	a _p	1.5Dc												
	a _e	0.02Dc以下												

溝加工の場合
Grooving



Dc: エンドミル外径
Dia. of Mill

4GS/4PLXS/GSX4P-2.5D

- ワークや機械により振動や異音が発生するときは、状況に応じて切削条件を変更してください。
- ご使用の機械の最高回転数が基準切削条件に達しない場合は、最高回転数でご使用ください。その場合、送り速度も同じ比率で下げてください。
- 安定した加工を行うためには、剛性のある精度の高い機械・ホルダーをご使用ください。
- ドライ加工の場合はエアブローを使用してください。
- ステンレス鋼、耐熱合金、チタン合金を加工する場合はウェットで加工してください。
- びびりが発生する場合は、上表の回転数と送り速度を同じ割合で下げるか、切り込み量を下げてください。

D-26, D-29, D-32 ◀ 寸法表 Stacked Sized

- Adjust cutting condition when an unusual vibration, different sound occur by cutting.
- When using low speed machines, use the maximum speed and adjust the feed rate.
- Use highly rigid machining center and holder.
- Use an air blow for dry process.
- Use in wet condition in case of Stainless Steel, Nickel Alloy, Titanium Alloy.
- When chattering occurs, reduce the rotation and feed rate, or reduce the depth of cut.

新商品

超硬ドリル

ハイスドリル

タップ

超硬
エンドミル

ハイス
エンドミル

切断工具

バック・
セット商品
その他

精密工具

技術資料
索引

切削条件ご利用の注意

1. カタログに記載されている基準切削条件の数値は、新しい作業の立ち上げの目安としてください。
2. ワークや機械により振動や異音が発生するときは、状況に応じて切削条件を変更してください。
3. ご使用の機械の最高回転数が基準切削条件に達しない場合は、最高回転数でご使用ください。その場合、送り速度も同じ比率で下げてください。

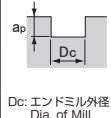
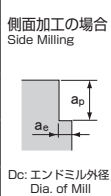
Attention on using the cutting condition tables

1. Utilize the standard cutting condition shown in the catalogs just as the general guide, when starting operation.
2. Adjust cutting condition when unusual vibration, different sound occur by cutting.
3. When using low speed machines, use the maximum speed and adjust the feed rate.

GSXVL4XT-2D GSXVL4XT-R-2D

GSX MILL VL 2D エクストリームチャック用 Ti・SUS用 GSX MILL VL 2D for X-Treme chuck for Ti・SUS
GSX MILL VL ラジウス 2D エクストリームチャック用 Ti・SUS用 GSX MILL VL Radius 2D for X-Treme chuck for Ti・SUS

	被削材 Work Material		オーステナイト系ステンレス鋼 SUS304, SUS316 Austenitic Stainless Steel		マルテンサイト系 フェライト系ステンレス鋼 SUS420, SUS430 Martensitic Ferritic Stainless Steel		耐熱合金 チタン合金 Ti-6Al-4V Nickel Alloy Titanium Alloy		超耐熱合金 インコネル 718 Super-heat resistant Alloy Inconel 718	
	外径 Dia. of Mill (mm)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	
側面加工 Side Milling	12	2600	860	2400	910	2100	720	1100	230	
	16	2000	680	1800	820	1600	600	780	170	
	20	1600	620	1400	720	1300	550	620	140	
	25	1250	540	1150	650	1000	480	500	110	
	切込み量 Depth of cut	a _p	1.5Dc		0.1Dc		0.2Dc		0.05Dc	
溝加工 Grooving	12	1800	400	1800	600	1600	350	660	140	
	16	1400	360	1400	460	1200	310	500	110	
	20	1100	320	1100	420	900	260	390	85	
	25	900	280	900	380	750	230	320	70	
	切込み量 Depth of cut	a _p	0.5Dc		1.0Dc		0.5Dc		0.2Dc	



D-27, D-44 ◀ 寸法表 Stocked Sized

GSXVL4XT-2D/GSXVL4XT-R-2D

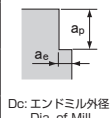
- 1) 安定した加工を行うためには、剛性のある精度の高い機械・ホルダーをご使用ください。
- 2) ステンレス鋼、耐熱合金、チタン合金を加工する場合はウェットで加工してください。
- 3) びびりが発生する場合は、上表の回転数と送り速度を同じ割合で下げるか、切り込み量を下げてください。

- 1) Use highly rigid machining center and holder.
- 2) Use in wet condition in case of Stainless Steel, Nickel Alloy, Titanium Alloy.
- 3) When chattering occurs, reduce the rotation and feed rate, or reduce the depth of cut.

GSXVL4XT-4D GSXVL4XT-R-4D

GSX MILL VL 4D エクストリームチャック用 Ti・SUS用 GSX MILL VL 4D for X-Treme chuck for Ti・SUS
GSX MILL VL ラジウス 4D エクストリームチャック用 Ti・SUS用 GSX MILL VL Radius 4D for X-Treme chuck for Ti・SUS

	被削材 Work Material		オーステナイト系ステンレス鋼 SUS304, SUS316 Austenitic Stainless Steel		マルテンサイト系 フェライト系ステンレス鋼 SUS420, SUS430 Martensitic Ferritic Stainless Steel		耐熱合金 チタン合金 Ti-6Al-4V Nickel Alloy Titanium Alloy		超耐熱合金 インコネル 718 Super-heat resistant Alloy Inconel 718	
	外径 Dia. of Mill (mm)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	
側面加工 Side Milling	12	1100	500	900	410	1100	500	500	140	
	16	800	360	700	330	800	360	380	110	
	20	600	280	500	240	600	280	300	90	
	25	500	250	430	220	500	250	250	70	
	切込み量 Depth of cut	a _p	3.5Dc		0.01Dc					
	a _e									



D-35, D-47 ◀ 寸法表 Stocked Sized

GSXVL4XT-4D/GSXVL4XT-R-4D

- 1) 安定した加工を行うためには、剛性のある精度の高い機械・ホルダーをご使用ください。
- 2) ステンレス鋼、耐熱合金、チタン合金を加工する場合はウェットで加工してください。
- 3) びびりが発生する場合は、上表の回転数と送り速度を同じ割合で下げるか、切り込み量を下げてください。

- 1) Use highly rigid machining center and holder.
- 2) Use in wet condition in case of Stainless Steel, Nickel Alloy, Titanium Alloy.
- 3) When chattering occurs, reduce the rotation and feed rate, or reduce the depth of cut.

新商品

超硬ドリル

ハイスドリル

タップ

超硬
エンドミル

ハイス
エンドミル

切断工具

バック・
セット商品
その他

精密工具

技術資料
索引

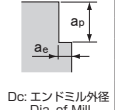
超硬エンドミルの基準切削条件

Standard Cutting Condition for Carbide End Mills

4CE | アンカー V 4 枚刃 ANCHOR V Four Flutes

被削材 Work Material	ダイス鋼 プレハードン鋼		工具鋼 プレハードン鋼		炭素鋼 合金鋼		ステンレス鋼 SUS304, SUS316		耐熱合金 チタン合金		鑄鉄 FC, FCD		アルミニウム合金 銅合金 非鉄金属		
	Mold Steel Pre-Hardened Steel		Tool Steel Pre-Hardened Steel		Carbon Steel Alloy Steel		Stainless Steel		Nickel Alloy Titanium Alloy		Cast Iron		Aluminum Alloy Copper Alloy Nonferrous Alloy		
	35 ~ 45HRC		25 ~ 35HRC		~ 250HB						~ 200HB				
外径 Dia. of Mill (mm)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	
	2	4000	95	5600	150	8000	240	3200	75	3200	50	8000	525	14300	945
3	2700	110	3700	165	5300	240	2100	85	2100	55	5300	525	9500	985	
5	1600	110	2200	180	3200	260	1300	85	1300	70	3200	580	5700	985	
6	1300	115	1900	205	2700	290	1100	100	1060	75	2700	585	4800	1040	
8	990	120	1400	220	2000	315	800	95	800	75	2000	600	3600	1040	
10	800	120	1100	220	1600	315	640	95	640	75	1600	600	2900	1050	
12	660	105	930	220	1300	310	530	95	530	75	1300	585	2400	1040	
15	530	95	740	205	1100	300	420	85	420	65	1100	595	1900	985	
20	400	85	560	190	800	265	320	75	320	70	800	525	1400	925	
側面加工	a _p	1.5Dc		1.5Dc		1.5Dc		1.5Dc		1.0Dc		1.5Dc		1.5Dc	
	a _e	0.15Dc		0.2Dc		0.25Dc		0.15Dc		0.1Dc		0.25Dc		0.25Dc	

側面加工の場合
Side Milling



Dc: エンドミル外径
Dia. of Mill

D-27 ◀寸法表 Stocked Sized

4CE

- 安定した加工を行うため、精度の高い機械・ホルダーを使用してください。
- ドライ加工（エアブローを推奨）の場合は回転数と送り速度をそれぞれ70%にしてください。
- ステンレス鋼を加工する場合はウェットで加工してください。
- 耐熱合金、チタン合金には不水溶性切削油剤の使用をおすすめします。

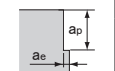
- Use precise machine and holder.
- In dry process (recommend air blow), reduce the rotation and feed to 70% of table values.
- Use in wet condition in case of Stainless Steel.
- Recommend use of non-water soluble cutting fluid to Nickel Alloy, Titanium Alloy.

4XSGEO | X's ミル ジオ X's-mill Geo

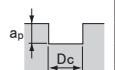
4XSGEO-R | X's ミル ジオ ラジウス X's-mill Geo Radius

被削材 Work Material	一般構造用鋼 SS 炭素鋼 S-C 鑄鉄 FC-		合金鋼 SCM 調質鋼 NAK, HPM		調質鋼 焼入鋼		ステンレス鋼 SUS304, SUS316		耐熱合金 チタン合金		
	Structural Steel Carbon Steel Cast Iron		Alloy Steel Heat treated Steel		Heat treated Steel Hardened Steel		Stainless Steel		Nickel Alloy Titanium Alloy		
	150 ~ 250HB		25 ~ 35HRC		35 ~ 50HRC						
外径 Dia. of Mill (mm)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	
	2	9000	720	6000	430	4000	320	5500	320	2600	120
4	6600	800	4500	450	3000	380	4000	320	2000	120	
6	4800	960	3000	480	2500	380	3000	480	1200	120	
8	3600	1000	2200	610	2000	400	2000	520	1000	140	
10	2800	1000	1800	610	1500	400	1700	550	800	160	
12	2400	950	1500	550	1200	380	1500	500	700	140	
14	2200	880	1300	490	1000	360	1200	430	600	130	
16	1800	650	1100	420	800	300	1000	360	500	120	
18	1600	580	1000	360	750	270	900	340	450	110	
20	1400	500	900	330	700	250	820	300	400	100	
側面加工	a _p					1.5Dc					
	a _e	0.1Dc				0.05Dc		0.1Dc		0.05Dc	
溝加工	a _p	1.0Dc		0.5Dc		0.1Dc		0.15Dc		0.1Dc	

側面加工の場合
Side Milling



溝加工の場合
Grooving



Dc: エンドミル外径
Dia. of Mill

D-28, D-44 ◀寸法表 Stocked Sized

4XSGEO/4XSGEO-R

- 安定した加工を行うため、剛性のある精度の高い機械・ホルダーを使用してください。
- ドライ加工の場合、冷却及び切りくず除去のためにエアブローを行ってください。
- ステンレス鋼の溝加工の場合は回転数は表の値の60%、送り速度は表の値の40%にしてください。
- ステンレス鋼、耐熱合金、チタン合金を加工する場合はウェットで加工してください。
- 高温の切りくずやドリル折損時の火花により火傷や火災の危険がありますので、防火対策を行ってください。

- Use highly rigid machining center and holder.
- Use air blow for cooling and the chips exclusion in dry process.
- When grooving Stainless Steel, reduce the rotation to 60%, and the feed to 40% of table values.
- Use in wet condition in case of Stainless Steel, Nickel Alloy, Titanium Alloy.
- By sparks during cutting, or heat by breakage, or hot chips, there is danger of fire. Take fire prevention measures.

新品

超硬ドリル

ハイスドリル

タップ

超硬
エンドミル

ハイス
エンドミル

切断工具

バック・
セット商品
その他

精密工具

技術資料
索引

切削条件ご利用の注意

1. カタログに記載されている基準切削条件表の数値は、新しい作業の立ち上げの目安としてください。
2. ワークや機械により振動や異音が発生するときは、状況に応じて切削条件を変更してください。
3. ご使用の機械の最高回転数が基準切削条件に達しない場合は、最高回転数でご使用ください。その場合、送り速度も同じ比率で下げてください。

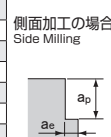
Attention on using the cutting condition tables

1. Utilize the standard cutting condition shown in the catalogs just as the general guide, when starting operation.
2. Adjust cutting condition when unusual vibration, different sound occur by cutting.
3. When using low speed machines, use the maximum speed and adjust the feed rate.

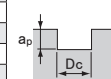
GSXVL4-2.5D GSXVL4-R-2.5D

GSX MILL VL 2.5D GSX MILL VL 2.5D GSX MILL VL ラジアス 2.5D GSX MILL VL Radius 2.5D

	被削材 Work Material	一般構造用鋼 SS 炭素鋼 S-C 鋳鉄 FC-		合金鋼 SCM 調質鋼 NAK, HPM		調質鋼 焼入鋼		焼入鋼		
		150 ~ 250HB		25 ~ 35HRC		35 ~ 45HRC		45 ~ 55HRC		
		回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	
側面加工 Side Milling	外径 Dia. of Mill (mm)	3	12700	1100	10600	930	8500	680	7400	400
	4	9600	1200	8000	1000	6400	760	5600	420	
	5	8300	1300	7000	1100	5700	920	4800	480	
	6	6900	1500	5800	1300	4800	1000	4000	530	
	8	5200	1500	4400	1300	3600	1000	3000	530	
	10	4200	1500	3500	1300	3000	920	2400	530	
	12	3500	1400	2900	1200	2400	760	2000	500	
	16	2600	1200	2200	1000	1800	680	1500	450	
	20	2100	980	1800	800	1400	600	1200	430	
	溝加工 Grooving	切込み量 Depth of cut	ap		0.2Dc		0.2Dc		0.05Dc	
3		12700	760	10600	640	7400	430	5300	340	
4		9600	840	8000	700	5600	500	4000	380	
5		8300	1100	7000	880	4500	560	3200	380	
6		6900	1200	5800	950	3700	600	2600	400	
8		5200	1200	4400	950	2800	600	2000	400	
10		4200	1000	3500	800	2200	500	1600	400	
12		3500	950	2900	700	1900	500	1300	380	
16		2600	700	2200	610	1400	380	1000	300	
20		2100	620	1800	530	1100	350	800	250	
	切込み量 Depth of cut	ap		1Dc(MAX12mm)		0.2Dc		0.2Dc		



Dc: エンドミル外径
Dia. of Mill



Dc: エンドミル外径
Dia. of Mill

D-30, D-45 ◀寸法表 Stocked Sized

GSXVL4-2.5D/GSXVL4-R-2.5D

- 1) 安定した加工を行うためには、剛性のある精度の高い機械・ホルダーをご使用ください。
- 2) ドライ加工の場合はエアブローを使用してください。
- 3) びびりが発生する場合は、上表の回転数と送り速度を同じ割合で下げるか、切込み量を下げてください。

- 1) Use highly rigid machining center and holder.
- 2) Use an air blow for dry process.
- 3) When chattering occurs, reduce the rotation and feed rate, or reduce the depth of cut.

新商品

超硬ドリル

ハイスドリル

タップ

超硬
エンドミル

ハイス
エンドミル

切削工具

バック・
セット商品
その他

精密工具

技術資料
索引

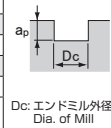
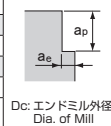
超硬エンドミルの基準切削条件

Standard Cutting Condition for Carbide End Mills

GSXVL4T-2.5D GSXVL4T-R-2.5D

GSX MILL VL 2.5D Ti・SUS 用 GSX MILL VL 2.5D for Ti・SUS
GSX MILL VL ラジアス 2.5D Ti・SUS 用 GSX MILL VL Radius 2.5D for Ti・SUS

	被削材 Work Material	オーステナイト系ステンレス鋼 SUS304, SUS316 Austenitic Stainless Steel		マルテンサイト系 フェライト系ステンレス鋼 SUS420, SUS430 Martensitic Ferritic Stainless Steel		耐熱合金 チタン合金 Ti-6Al-4V Nickel Alloy Titanium Alloy		超耐熱合金 インコネル 718 Super-heat resistant Alloy Inconel 718	
		外径 Dia. of Mill (mm)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)
側面加工 Side Milling	3	10600	850	8500	680	8500	680	4200	220
	4	8000	960	6400	760	6300	720	3200	230
	5	6300	960	5700	920	5100	750	2500	260
	6	5300	1000	4800	1000	4200	800	2100	260
	8	4000	1000	3600	1000	3200	800	1600	260
	10	3200	760	3000	920	2500	650	1300	210
	12	2600	720	2400	760	2100	600	1100	190
	16	2000	570	1800	680	1600	500	780	140
	20	1600	520	1400	600	1300	460	620	120
	切込み量 Depth of cut	a _p	1.5Dc						
ae	0.1Dc		0.2Dc		0.05Dc				
溝加工 Grooving	3	7400	420	7400	430	6400	360	2600	130
	4	5600	450	5600	500	4800	380	2000	130
	5	4500	450	4500	560	3800	380	1600	130
	6	3700	480	3700	600	3200	410	1300	150
	8	2800	480	2800	600	2400	410	1000	150
	10	2200	390	2200	500	1900	330	800	130
	12	1800	330	1900	500	1600	290	660	120
	16	1400	300	1400	380	1200	260	500	90
	20	1100	270	1100	350	900	220	390	70
	切込み量 Depth of cut	a _p	0.5Dc		1.0Dc(MAX12mm)		0.5Dc		0.2Dc



D-30, D-45 ◀ ◀ ◀ 寸法表 Stocked Sized

GSXVL4T-2.5D/GSXVL4T-R-2.5D

- 1) 安定した加工を行うためには、剛性のある精度の高い機械・ホルダーをご使用ください。
- 2) ドライ加工の場合はエアブローを使用してください。
- 3) ステンレス鋼、耐熱合金、チタン合金を加工する場合はウェットで加工してください。
- 4) びびりが発生する場合は、上表の回転数と送り速度を同じ割合で下げるか、切り込み量を下げてご使用ください。

- 1) Use highly rigid machining center and holder.
- 2) Use an air blow for dry process.
- 3) Use in wet condition in case of Stainless Steel, Nickel Alloy, Titanium Alloy.
- 4) When chattering occurs, reduce the rotation and feed rate, or reduce the depth of cut.

新商品

超硬ドリル

ハイスドリル

タップ

超硬
エンドミル

ハイス
エンドミル

切断工具

バック・
セット商品
その他

精密工具

技術資料
索引

超硬エンドミルの基準切削条件

Standard Cutting Condition for Carbide End Mills

GSXVL4-4D GSXVL4-R-4D

GSX MILL VL 4D GSX MILL VL 4D GSX MILL VL ラジラス 4D GSX MILL VL Radius 4D

新商品	被削材 Work Material	一般構造用鋼 SS 炭素鋼 S-C 鋳鉄 FC-		合金鋼 SCM 調質鋼 NAK, HPM		調質鋼 焼入鋼		焼入鋼		
		Structural Steel Carbon Steel Cast Iron		Alloy Steel Heat treated Steel		Heat treated Steel Hardened Steel		Hardened Steel		
		150 ~ 250HB		25 ~ 35HRC		35 ~ 45HRC		45 ~ 55HRC		
超硬ドリル	側面加工 Side Milling	外径 Dia. of Mill (mm)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)
		3	7500	1100	6250	930	5300	660	4200	390
		4	6800	1200	5700	1000	4800	730	3850	410
		5	6000	1300	5100	1100	4300	790	3450	450
		6	5300	1500	4500	1300	3800	910	3000	510
		8	4000	1500	3350	1400	2800	900	2300	520
		10	3200	1500	2700	1300	2250	900	1800	520
		12	2650	1350	2250	1150	1900	820	1500	470
		16	2000	1000	1700	860	1400	600	1150	350
		20	1600	850	1350	730	1150	520	900	290
	切込み量 Depth of cut	ap		3.5Dc				Dc: エンドミル外径 Dia. of Mill		
		ae		0.04Dc		0.03Dc				

D-33, D-46 ◀ ◀ ◀ 寸法表 Stocked Sized

GSXVL4-4D/GSXVL4-R-4D

- 安定した加工を行うためには、剛性のある精度の高い機械・ホルダーをご使用ください。
- ドライ加工の場合はエアブローを使用してください。
- びびりが発生する場合は、上表の回転数と送り速度を同じ割合で下げるか、切り込み量を下げてご使用ください。

- Use highly rigid machining center and holder.
- Use an air blow for dry process.
- When chattering occurs, reduce the rotation and feed rate, or reduce the depth of cut.

GSXVL4T-4D GSXVL4T-R-4D

GSX MILL VL 4D Ti・SUS用 GSX MILL VL 4D for Ti・SUS GSX MILL VL ラジラス 4D Ti・SUS用 GSX MILL VL Radius 4D for Ti・SUS

超硬 エンドミル	被削材 Work Material	オーステナイト系ステンレス鋼 SUS304, SUS316		マルテンサイト系 フェライト系ステンレス鋼 SUS420, SUS430		耐熱合金 チタン合金 Ti-6Al-4V		超耐熱合金 インコネル 718		
		Austenitic Stainless Steel		Martensitic Ferritic Stainless Steel		Nickel Alloy Titanium Alloy		Super-heat resistant Alloy Inconel 718		
		外径 Dia. of Mill (mm)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)
ハイス エンドミル	側面加工 Side Milling	3	3200	300	2800	270	3200	300	1600	100
		4	2400	350	2100	300	2400	350	1200	120
		5	2200	400	2000	350	2200	400	1100	140
		6	2100	500	1800	450	2100	500	1000	150
		8	1600	500	1400	450	1600	500	750	150
		10	1300	500	1100	450	1300	500	600	150
		12	1100	450	900	370	1100	400	500	130
		16	800	330	700	300	800	300	380	100
		20	600	250	500	220	600	250	300	80
			切込み量 Depth of cut	ap		3.5Dc				Dc: エンドミル外径 Dia. of Mill
		ap		0.01Dc						

D-34, D-46 ◀ ◀ ◀ 寸法表 Stocked Sized

GSXVL4T-4D/GSXVL4T-R-4D

- 安定した加工を行うためには、剛性のある精度の高い機械・ホルダーをご使用ください。
- ドライ加工の場合はエアブローを使用してください。
- ステンレス鋼、耐熱合金、チタン合金を加工する場合はウェットで加工してください。
- びびりが発生する場合は、上表の回転数と送り速度を同じ割合で下げるか、切り込み量を下げてご使用ください。

- Use highly rigid machining center and holder.
- Use an air blow for dry process.
- Use in wet condition in case of Stainless Steel, Nickel Alloy, Titanium Alloy.
- When chattering occurs, reduce the rotation and feed rate, or reduce the depth of cut.

新商品

超硬ドリル

ハイスドリル

タップ

超硬
エンドミル

ハイス
エンドミル

切断工具

バック・
セット商品
その他

精密工具

技術資料
索引

切削条件ご利用の注意

1. カタログに記載されている基準切削条件の数値は、新しい作業の立ち上げの目安としてください。
2. ワークや機械により振動や異音が発生するときは、状況に応じて切削条件を変更してください。
3. ご使用の機械の最高回転数が基準切削条件に達しない場合は、最高回転数でご使用ください。その場合、送り速度も同じ比率で下げてください。

Attention on using the cutting condition tables

1. Utilize the standard cutting condition shown in the catalogs just as the general guide, when starting operation.
2. Adjust cutting condition when unusual vibration, different sound occur by cutting.
3. When using low speed machines, use the maximum speed and adjust the feed rate.

GSX4C-4D | GSX MILL 4 枚刃 4D GSX MILL Four Flutes 4D

被削材 Work Material	一般構造用鋼 SS Structural Steel		炭素鋼 S-C FC- Cast Iron		合金鋼 SCM 調質鋼 NAK, HPM		調質鋼 焼入鋼		焼入鋼		ステンレス鋼 SUS304, SUS316		耐熱合金 チタン合金	
	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)
外径 Dia. of Mill (mm)	13,400	200	13,400	200	11,700	120	8,100	80	5,900	50	7,000	50	5,900	35
2	7,000	240	7,000	240	6,700	160	4,600	100	3,400	60	4,000	65	3,400	45
4	3,800	300	3,800	300	3,500	200	2,500	130	1,800	85	2,100	90	1,800	55
6	2,600	330	2,600	330	2,400	220	1,700	130	1,200	90	1,500	100	1,200	65
8	1,900	330	1,900	330	1,800	220	1,250	130	910	90	1,100	100	900	65
10	1,500	330	1,500	330	1,400	220	1,000	130	740	90	900	100	750	65
12	1,300	330	1,300	330	1,200	220	850	130	630	90	740	100	600	65
16	1,000	270	1,000	270	900	180	630	120	450	70	560	80	450	50
20	800	250	800	250	700	160	500	110	350	60	450	70	350	40
切込み量 Depth of cut	a _p	3.5Dc						3Dc						側面加工の場合 Side Milling 
	a _e	0.02Dc			0.01Dc			0.01Dc						

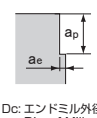
D-34 ◀ ▶ 寸法表 Stocked Sized

GSX4C-4D

- 1) ワークや機械により振動や異音が発生するときは、状況に応じて切削条件を変更してください。
- 2) ご使用の機械の最高回転数が基準切削条件に達しない場合は、最高回転数でご使用ください。その場合、送り速度も同じ比率で下げてください。
- 3) 安定した加工を行うためには、剛性のある精度の高い機械・ホルダーをご使用ください。
- 4) ドライ加工の場合はエアブローを使用してください。
- 5) ステンレス鋼、耐熱合金、チタン合金を加工する場合はウェットで加工してください。
- 6) びびりが発生する場合は、上表の回転数と送り速度を同じ割合で下げるか、切込み量を下げてください。
- 7) 高速条件ではエアブローをおすすめします。ただし、ステンレス鋼には水溶性切削油剤をご使用ください。

- 1) Adjust cutting condition when an unusual vibration, different sound occur by cutting.
- 2) When using low speed machines, use the maximum speed and adjust the feed rate.
- 3) Use highly rigid machining center and holder.
- 4) Use an air blow for dry process.
- 5) Use in wet condition in case of Stainless Steel, Nickel Alloy, Titanium Alloy.
- 6) When chattering occurs, reduce the rotation and feed rate, or reduce the depth of cut.
- 7) Recommend dry process (air blow) for high speed milling. However, use the water soluble cutting fluid for Stainless Steel.

SL4GEO | X's ミル ジオ ロング X's-mill Geo Long

被削材 Work Material	一般構造用鋼 SS 炭素鋼 S-C FC- Cast Iron		合金鋼 SCM 調質鋼 NAK, HPM		調質鋼 焼入鋼		ステンレス鋼 SUS304, SUS316		耐熱合金 チタン合金			
	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)		
外径 Dia. of Mill (mm)	8500	370	5500	210	4000	180	5500	160	2600	60		
4	6600	400	4500	220	3000	190	4000	160	2000	60		
6	4800	480	3000	240	2500	190	3000	240	1200	60		
8	3600	500	2200	300	2000	200	2000	260	1000	70		
10	2800	500	1800	300	1500	200	1700	270	800	80		
12	2400	470	1500	270	1200	190	1500	250	700	70		
16	1800	320	1100	210	800	150	1000	180	500	60		
20	1400	250	900	160	700	120	820	150	400	50		
側面加工	a _p	3.0Dc						0.05Dc				側面加工の場合 Side Milling 
	a _e	0.05Dc		0.02Dc		0.05Dc		0.02Dc				

D-35 ◀ ▶ 寸法表 Stocked Sized

SL4GEO

- 1) 安定した加工を行うため、剛性のある精度の高い機械・ホルダーを使用してください。
- 2) ドライ加工の場合、冷却及び切りくず除去のためにエアブローを行ってください。
- 3) ステンレス鋼の溝加工の場合は回転数は表の値の60%、送り速度は表の値の40%にしてください。
- 4) ステンレス鋼、耐熱合金、チタン合金を加工する場合はウェットで加工してください。
- 5) 高温の切りくずやドリル折損時の火花により火傷や火災の危険がありますので、防火対策を行ってください。
- 6) 工具突出しが大きい場合は、回転数、送り速度、a_eを下げてください。

- 1) Use highly rigid machining center and holder.
- 2) Use air blow for cooling and the chips exclusion in dry process.
- 3) When grooving Stainless Steel, reduce the rotation to 60%, and the feed to 40% of table values.
- 4) Use in wet condition in case of Stainless Steel, Nickel Alloy, Titanium Alloy.
- 5) By sparks during cutting, or heat by breakage, or hot chips, there is danger of fire. Take fire prevention measures.
- 6) When the length of tool extension from machine is long, reduce the rotation, the feed and a_e.

新商品

超硬ドリル

ハイスドリル

タップ

超硬
エンドミル

ハイス
エンドミル

切断工具

バック・
セット商品
その他

精密工具

技術資料
索引

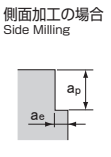
超硬エンドミルの基準切削条件

Standard Cutting Condition for Carbide End Mills

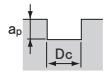
GSXVLLS4-1.5D GSXVLLS4-R-1.5D

GSX MILL VL ロングシャンク1.5D GSX MILL VL Long Shank 1.5D GSX MILL VL ロングシャンク ラジアス1.5D GSX MILL VL Long Shank Radius 1.5D

	被削材 Work Material	一般構造用鋼 SS 炭素鋼 S-C 铸铁 FC-		合金鋼 SCM 調質鋼 NAK, HPM		調質鋼 焼入鋼		焼入鋼		
		Structural Steel Carbon Steel Cast Iron		Alloy Steel Heat treated Steel		Heat treated Steel Hardened Steel		Hardened Steel		
		150~250HB		25~35HRC		35~45HRC		45~55HRC		
側面加工 Side Milling	外径 Dia. of Mill (mm)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	
	3	11000	770	9500	650	7600	470	6600	280	
	4	8300	840	7200	700	5800	530	5000	300	
	5	6600	910	6300	770	5100	640	4300	330	
	6	6200	1050	5200	910	4300	700	3600	370	
	8	4700	1050	4000	910	3200	700	2700	370	
	10	3800	1050	3200	910	2600	640	2200	370	
	12	3200	980	2600	840	2200	550	1800	350	
	16	2300	840	2000	700	1600	460	1400	320	
	20	1900	690	1600	560	1300	400	1100	300	
	切込み量 Depth of cut	a _p	1.0D _c							
		a _e	0.2D _c			0.1D _c			0.05D _c	
溝加工 Grooving	3	11000	530	9500	440	6600	300	4700	240	
	4	8300	580	7200	490	5100	350	3500	270	
	5	6600	770	6300	610	4000	390	2800	260	
	6	6200	840	5200	660	3300	420	2300	280	
	8	4700	840	4000	660	2500	420	1800	280	
	10	3800	700	3200	560	1900	350	1400	270	
	12	3200	660	2600	490	1600	350	1200	260	
	16	2300	490	2000	420	1200	270	900	210	
	20	1900	430	1600	370	1000	230	700	170	
	切込み量 Depth of cut	a _p	0.5D _c					0.2D _c		



D_c: エンドミル外径
Dia. of Mill



D_c: エンドミル外径
Dia. of Mill

D-36, D-47 ◀寸法表 Stacked Sized

GSXVLLS4-1.5D/GSXVLLS4-R-1.5D

- 安定した加工を行うためには、剛性のある精度の高い機械・ホルダーをご使用ください。
- ドライ加工の場合はエアブローを使用してください。
- びびりが発生する場合は、上表の回転数と送り速度を同じ割合で下げるか、切り込み量を下げてください。

- Use highly rigid machining center and holder.
- Use an air blow for dry process.
- When chattering occurs, reduce the rotation and feed rate, or reduce the depth of cut.

新品

超硬ドリル

ハイスドリル

タップ

超硬
エンドミル

ハイス
エンドミル

切断工具

バック・
セット商品
その他

精密工具

技術資料
索引

切削条件ご利用の注意

1. カタログに記載されている基準切削条件の数値は、新しい作業の立ち上げの目安としてください。
2. ワークや機械により振動や異音が発生するときは、状況に応じて切削条件を変更してください。
3. ご使用の機械の最高回転数が基準切削条件に達しない場合は、最高回転数でご使用ください。その場合、送り速度も同じ比率で下げてください。

Attention on using the cutting condition tables

1. Utilize the standard cutting condition shown in the catalogs just as the general guide, when starting operation.
2. Adjust cutting condition when unusual vibration, different sound occur by cutting.
3. When using low speed machines, use the maximum speed and adjust the feed rate.

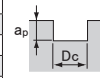
GSXVLLS4T-1.5D GSXVLLS4T-R-1.5D

GSX MILL VL ロングシャンク 1.5D Ti・SUS 用 GSX MILL VL Long Shank 1.5D for Ti・SUS
GSX MILL VL ロングシャンク ラジラス 1.5D Ti・SUS 用 GSX MILL VL Long Shank Radius 1.5D for Ti・SUS

	被削材 Work Material			オーステナイト系ステンレス鋼 SUS304, SUS316 Austenitic Stainless Steel		マルテンサイト系 フェライト系ステンレス鋼 SUS420, SUS430 Martensitic Ferritic Stainless Steel		耐熱合金 チタン合金 Ti-6Al-4V Nickel Alloy Titanium Alloy		超耐熱合金 インコネル718 Super-heat resistant Alloy Inconel 718		
	外径 Dia. of Mill (mm)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	
側面加工 Side Milling	3	9500	600	7600	470	7600	470	3800	150			
	4	7200	660	5800	530	5600	500	2900	160			
	5	5600	660	5100	640	4600	520	2200	180			
	6	4800	690	4300	700	3800	560	1900	180			
	8	3600	660	3200	700	2900	520	1400	160			
	10	2900	550	2600	640	2300	450	1200	140			
	12	2400	500	2200	550	1900	420	1000	130			
	16	1800	400	1600	460	1400	350	700	100			
	20	1400	360	1300	400	1100	320	560	80			
	切込み量 Depth of cut	a_p	0.85Dc						0.05Dc			
		a_e	0.1Dc									
溝加工 Grooving	3	6600	300	6600	300	5700	250	2300	90			
	4	5000	310	5100	350	4200	260	1800	90			
	5	4000	310	4000	390	3400	260	1400	90			
	6	3300	320	3300	420	2900	270	1100	100			
	8	2500	320	2500	420	2100	270	850	90			
	10	2000	280	1900	350	1700	230	750	90			
	12	1600	230	1600	350	1400	200	600	80			
	16	1200	200	1200	270	1000	170	450	60			
	20	950	180	1000	230	850	150	350	50			
	切込み量 Depth of cut	a_p	0.5Dc						0.25Dc			



Dc: エンドミル外径
Dia. of Mill



Dc: エンドミル外径
Dia. of Mill

D-37, D-48 ◀ ◻ ▶ 寸法表 Stocked Sized

GSXVLLS4T-1.5D/GSXVLLS4T-R-1.5D

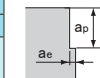
- 1) 安定した加工を行うためには、剛性のある精度の高い機械・ホルダーをご使用ください。
- 2) ドライ加工の場合はエアブローを使用してください。
- 3) ステンレス鋼、耐熱合金、チタン合金を加工する場合はウェットで加工してください。
- 4) びびりが発生する場合は、上表の回転数と送り速度を同じ割合で下げるか、切り込み量を下げてください。

- 1) Use highly rigid machining center and holder.
- 2) Use an air blow for dry process.
- 3) Use in wet condition in case of Stainless Steel, Nickel Alloy, Titanium Alloy.
- 4) When chattering occurs, reduce the rotation and feed rate, or reduce the depth of cut.

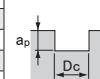
4GEOLS 4GEOLS-R

X's ミル ジオ ロングシャンク X's-mill Geo Long Shank
X's ミル ジオ ラジラス ロングシャンク X's-mill Geo Radius Long Shank

被削材 Work Material	一般構造用鋼 SS 炭素鋼 S-C 鋳鉄 FC- Structural Steel Carbon Steel Cast Iron		合金鋼 SCM 調質鋼 NAK, HPM Alloy Steel Heat treated Steel		調質鋼 焼入鋼 Heat treated Steel Hardened Steel		ステンレス鋼 SUS304, SUS316 Stainless Steel		耐熱合金 チタン合金 Nickel Alloy Titanium Alloy		
	150 ~ 250HB	25 ~ 35HRC	35 ~ 50HRC								
外径 Dia. of Mill (mm)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	
3	8500	520	5500	300	3800	260	5000	220	2500	80	
4	6600	560	4500	320	3000	270	4000	220	2000	80	
6	4800	670	3000	340	2500	270	3000	340	1200	80	
8	3600	700	2200	430	2000	280	2000	360	1000	100	
10	2800	700	1800	430	1500	280	1700	390	800	110	
12	2400	670	1500	390	1200	270	1500	350	700	100	
16	1800	460	1100	290	800	210	1000	250	500	80	
20	1400	350	900	230	700	180	820	210	400	70	
側面加工	a_p	1.2Dc									
	a_e	0.05Dc				0.02Dc		0.05Dc		0.02Dc	
溝加工	a_p	0.2Dc				0.05Dc		0.1Dc		0.05Dc	



Dc: エンドミル外径
Dia. of Mill



Dc: エンドミル外径
Dia. of Mill

D-37, D-48 ◀ ◻ ▶ 寸法表 Stocked Sized

4GEOLS/4GEOLS-R

- 1) 安定した加工を行うため、剛性のある精度の高い機械・ホルダーを使用してください。
- 2) ドライ加工の場合、冷却及び切りくず除去のためにエアブローを行ってください。
- 3) ステンレス鋼の溝加工の場合は回転数は表の値の60%、送り速度は表の値の40%にしてください。
- 4) ステンレス鋼、耐熱合金、チタン合金を加工する場合はウェットで加工してください。
- 5) 高温の切りくずやドリル折損時の火花により火傷や火災の危険がありますので、防火対策を行ってください。
- 6) 工具突出しが大きい場合は、回転数、送り速度、 a_e を下げてください。

- 1) Use highly rigid machining center and holder.
- 2) Use air blow for cooling and the chips exclusion in dry process.
- 3) When grooving Stainless Steel, reduce the rotation to 60% , and the feed to 40% of table values.
- 4) Use in wet condition in case of Stainless Steel, Nickel Alloy, Titanium Alloy.
- 5) By sparks during cutting, or heat by breakage, or hot chips, there is danger of fire. Take fire prevention measures.
- 6) When the length of tool extension from machine is long, reduce the rotation, the feed and a_e .

新商品

超硬ドリル

ハイスドリル

タップ

超硬
エンドミル

ハイス
エンドミル

切断工具

バック・
セット商品
その他

精密工具

技術資料
索引

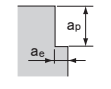
超硬エンドミルの基準切削条件

Standard Cutting Condition for Carbide End Mills

GSXVL6-2.5D GSXVL6-R-2.5D

GSX MILL VL 多刃 2.5D GSX MILL VL Multi-Flutes 2.5D
GSX MILL VL 多刃 ラジアス 2.5D GSX MILL VL Multi-Flutes Radius 2.5D

新商品	被削材 Work Material	一般構造用鋼 SS 炭素鋼 S-C 鋳鉄 FC-		合金鋼 SCM 調質鋼 NAK, HPM		調質鋼 焼入鋼		焼入鋼				
		Structural Steel Carbon Steel Cast Iron		Alloy Steel Heat treated Steel		Heat treated Steel Hardened Steel		Hardened Steel				
		150 ~ 250HB		25 ~ 35HRC		35 ~ 45HRC		45 ~ 55HRC				
超硬ドリル	側面加工 Side Milling	外径 Dia. of Mill (mm)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)		
		6	6900	2200	5800	1900	4800	1500	4000	800		
		8	5200	2200	4400	1900	3600	1500	3000	800		
		10	4200	2200	3500	1900	3000	1400	2400	800		
		12	3500	2100	2900	1800	2400	1200	2000	750		
		16	2600	1800	2200	1500	1800	1000	1500	700		
		20	2100	1500	1800	1200	1400	900	1200	650		
タップ	高速加工 High Speed Milling	切込み量 Depth of cut	1.5Dc		1.0Dc		0.05Dc					
		6	16000	6000	16000	6000	16000	5800	16000	4000		
		8	12000	6000	12000	6000	12000	5800	12000	4000		
		10	10000	6000	10000	6000	10000	5700	9500	4200		
		12	8000	7600	8000	7600	8000	5300	8000	4600		
		16	6000	7600	6000	7600	6000	5300	6000	4000		
		20	5000	7000	5000	7000	5000	5000	4800	3000		
		切込み量 Depth of cut	1.0 ~ 1.5Dc		0.1Dc		0.05Dc		0.02 ~ 0.05Dc			
		6	0.2Dc		1.0Dc		0.05Dc		0.02 ~ 0.05Dc			
		8	0.2Dc		1.0Dc		0.05Dc		0.02 ~ 0.05Dc			



D-38, D-49 ◀寸法表 Stocked Sized

GSXVL6-2.5D/GSXVL6-R-2.5D

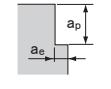
- 安定した加工を行うためには、剛性のある精度の高い機械・ホルダーをご使用ください。
- ドライ加工の場合はエアブローを使用してください。
- びびりが発生する場合は、上表の回転数と送り速度を同じ割合で下げるか、切り込み量を下げてご使用ください。

- Use highly rigid machining center and holder.
- Use an air blow for dry process.
- When chattering occurs, reduce the rotation and feed rate, or reduce the depth of cut.

GSXVL6T-2.5D GSXVL6T-R-2.5D

GSX MILL VL 多刃 2.5D Ti・SUS用 GSX MILL Multi-Flutes 2.5D for Ti・SUS
GSX MILL VL 多刃 ラジアス 2.5D Ti・SUS用 GSX MILL Multi-Flutes Radius 2.5D for Ti・SUS

切断工具	被削材 Work Material	オーステナイト系ステンレス鋼 SUS304, SUS316		マルテンサイト系 フェライト系ステンレス鋼 SUS420, SUS430		耐熱合金 チタン合金 Ti-6Al-4V Nickel Alloy Titanium Alloy		超耐熱合金 インコネル 718		
		Austenitic Stainless Steel		Martensitic Ferritic Stainless Steel		Nickel Alloy Titanium Alloy		Super-heat resistant Alloy Inconel 718		
		回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	
バック・セット商品 その他	側面加工 Side Milling	外径 Dia. of Mill (mm)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)
		6	5300	1400	4800	1500	4200	1100	2100	350
		8	4000	1400	3600	1500	3200	1100	1600	350
		10	3200	1200	3000	1400	2500	1000	1300	300
		12	2600	1000	2400	1200	2100	900	1100	260
		16	2000	900	1800	1000	1600	800	780	220
		20	1600	800	1400	900	1300	700	620	180
精密工具	側面加工 Side Milling	切込み量 Depth of cut	1.5Dc		0.1Dc		0.05Dc			
		6	0.1Dc		0.05Dc		0.05Dc			
		8	0.1Dc		0.05Dc		0.05Dc			



D-38, D-49 ◀寸法表 Stocked Sized

GSXVL6T-2.5D/GSXVL6T-R-2.5D

- 安定した加工を行うためには、剛性のある精度の高い機械・ホルダーをご使用ください。
- ドライ加工の場合はエアブローを使用してください。
- ステンレス鋼、耐熱合金、チタン合金を加工する場合はウェットで加工してください。
- びびりが発生する場合は、上表の回転数と送り速度を同じ割合で下げるか、切り込み量を下げてご使用ください。

- Use highly rigid machining center and holder.
- Use an air blow for dry process.
- Use in wet condition in case of Stainless Steel, Nickel Alloy, Titanium Alloy.
- When chattering occurs, reduce the rotation and feed rate, or reduce the depth of cut.

切削条件ご利用の注意

1. カタログに記載されている基準切削条件表の数値は、新しい作業の立ち上げの目安としてください。
2. ワークや機械により振動や異音が発生するときは、状況に応じて切削条件を変更してください。
3. ご使用の機械の最高回転数が基準切削条件に達しない場合は、最高回転数でご使用ください。その場合、送り速度も同じ比率で下げてください。

Attention on using the cutting condition tables

1. Utilize the standard cutting condition shown in the catalogs just as the general guide, when starting operation.
2. Adjust cutting condition when unusual vibration, different sound occur by cutting.
3. When using low speed machines, use the maximum speed and adjust the feed rate.

GSXVLH6-2.5D | GSX MILL VL ハード 2.5D GSX MILL VL Hard 2.5D

汎用条件 Conventional Milling

被削材 Work Material	低硬度鋼 炭素鋼 合金鋼 Low Hardness Steel Carbon Steel Alloy Steel		中硬度鋼 プレハードン鋼 ダイス鋼 Medium Hardness Steel Pre-Hardened Steel Mold Steel		焼入鋼 SKD61 Hardened Steel		焼入鋼 SKD11 Hardened Steel		焼入鋼 SKH51 Hardened Steel		焼入鋼 SKH55,PM Hardened Steel	
	~35HRC		35~45HRC		45~55HRC		55~60HRC		60~65HRC		65~70HRC	
外径 Dia. of Mill (mm)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)
6	7500	2700	6700	1930	5200	1300	4100	810	3700	670	2600	470
8	5600	2700	5000	1930	3900	1300	3050	810	2800	670	1950	470
10	4500	2700	4000	1930	3100	1300	2450	810	2200	670	1550	470
12	3750	2700	3350	1930	2600	1300	2050	810	1850	670	1300	470
16	2800	2500	2500	1800	1950	1220	1530	760	1400	630	980	440
20	2250	2100	2000	1540	1550	1050	1230	650	1100	540	780	380
切込み量 Depth of cut	側面加工 ap ae		0.1Dc		0.05Dc		1.0~1.5Dc		0.02Dc		Dc: エンドミル外径 Dia. of Mill	
溝加工	ap		0.1Dc		0.05Dc		~0.05Dc		最大 0.5mm			

側面加工の場合
Side Milling



溝加工の場合
Grooving



新商品

超硬ドリル

ハイスドリル

高速条件 High-Speed Milling

被削材 Work Material	低硬度鋼 炭素鋼 合金鋼 Low Hardness Steel Carbon Steel Alloy Steel		中硬度鋼 プレハードン鋼 ダイス鋼 Medium Hardness Steel Pre-Hardened Steel Mold Steel		焼入鋼 SKD61 Hardened Steel		焼入鋼 SKD11 Hardened Steel		焼入鋼 SKH51 Hardened Steel		焼入鋼 SKH55,PM Hardened Steel	
	~35HRC		35~45HRC		45~55HRC		55~60HRC		60~65HRC		65~70HRC	
外径 Dia. of Mill (mm)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)
6	16000	5800	16000	5800	16000	5800	12000	3200	8000	2000	5300	1200
8	12000	5800	12000	5800	12000	5800	9000	3200	6000	2000	4000	1200
10	9600	5800	9600	5800	9600	5800	7200	3200	4800	2000	3200	1200
12	8000	5800	8000	5800	8000	5800	6000	3200	4000	2000	2700	1200
16	6000	5400	6000	5400	6000	5400	4500	3000	3000	1900	2000	1000
20	4800	4600	4800	4600	4800	4600	3600	2580	2400	1600	1600	850
切込み量 Depth of cut	側面加工 ap ae		0.05Dc		0.02Dc		1.0~1.5Dc		0.01Dc		Dc: エンドミル外径 Dia. of Mill	

側面加工の場合
Side Milling



Dc: エンドミル外径
Dia. of Mill

タップ

超硬
エンドミル

ハイス
エンドミル

D-39 ◀ ◻ ▶ 寸法表 Stocked Sized

GSXVLH6-2.5D

- 1) 安定した加工を行うためには、剛性のある精度の高い機械・ホルダーをご使用ください。
- 2) ドライ加工（エアブロー）をおすすめします。
- 3) びびりが発生する場合は、上表の回転数と送り速度を同じ割合で下げるか、切込み量を下げてください。

- 1) Use highly rigid machining center and holder.
- 2) Recommend dry process (air blow).
- 3) When chattering occurs, reduce the rotation and feed rate, or reduce the depth of cut.

切削工具

バック・
セット商品
その他

精密工具

技術資料
索引

超硬エンドミルの基準切削条件

Standard Cutting Condition for Carbide End Mills

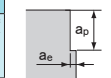
GSH
GSH-R

GS MILL ハード GS MILL Hard
GS MILL ハード ラジラス GS MILL Hard Radius

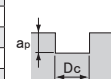
汎用条件 Conventional Milling

被削材 Work Material	低硬度鋼 炭素鋼 合金鋼 Low Hardness Steel Carbon Steel Alloy Steel		中硬度鋼 プレハードン鋼 ダイス鋼 Medium Hardness Steel Pre-Hardened Steel Mold Steel		焼入鋼 SKD61 Hardened Steel		焼入鋼 SKD11 Hardened Steel		焼入鋼 SKH51 Hardened Steel		焼入鋼 SKH55,PM Hardened Steel	
	~ 35HRC		35 ~ 45HRC		45 ~ 55HRC		55 ~ 60HRC		60 ~ 65HRC		65 ~ 70HRC	
外径 Dia. of Mill (mm)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)
1	20000	540	20000	390	15600	260	12300	160	11100	140	7800	95
2	19000	1100	17200	770	13400	530	10500	320	9500	270	6700	190
3	15000	2150	13400	1540	10400	1050	8200	650	7400	540	5200	380
4	11200	2400	10000	1740	7800	1180	6100	730	5600	600	3900	420
5	9000	2700	8000	1930	6200	1300	4900	810	4400	670	3100	470
6	7500	2700	6700	1930	5200	1300	4100	810	3700	670	2600	470
8	5600	2700	5000	1930	3900	1300	3050	810	2800	670	1950	470
10	4500	2700	4000	1930	3100	1300	2450	810	2200	670	1550	470
12	3750	2700	3350	1930	2600	1300	2050	810	1850	670	1300	470
16	2800	2500	2500	1800	1950	1220	1530	760	1400	630	980	440
20	2250	2100	2000	1540	1550	1050	1230	650	1100	540	780	380
側面加工 Side Milling	a _p	1.0 ~ 1.5Dc										
	a _e	0.1Dc				0.05Dc				0.02Dc		
溝加工 Grooving	a _p	0.1Dc										
	a _e	0.05Dc										
	a _p	~ 0.05Dc 最大 0.5mm										

側面加工の場合
Side Milling



溝加工の場合
Grooving



Dc: エンドミル外径
Dia. of Mill

高速条件 High-Speed Milling

被削材 Work Material	低硬度鋼 炭素鋼 合金鋼 Low Hardness Steel Carbon Steel Alloy Steel		中硬度鋼 プレハードン鋼 ダイス鋼 Medium Hardness Steel Pre-Hardened Steel Mold Steel		焼入鋼 SKD61 Hardened Steel		焼入鋼 SKD11 Hardened Steel		焼入鋼 SKH51 Hardened Steel			
	~ 35HRC		35 ~ 45HRC		45 ~ 55HRC		55 ~ 60HRC		60 ~ 65HRC			
外径 Dia. of Mill (mm)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)		
1	48000	1250	48000	1250	48000	1250	48000	930	38000	700		
2	48000	2850	48000	2850	48000	2850	36000	1600	24000	1000		
3	32000	4900	32000	4900	32000	4900	24000	2740	16000	1700		
4	24000	5200	24000	5200	24000	5200	18000	2900	12000	1800		
5	19200	5800	19200	5800	19200	5800	14300	3200	9600	2000		
6	16000	5800	16000	5800	16000	5800	12000	3200	8000	2000		
8	12000	5800	12000	5800	12000	5800	9000	3200	6000	2000		
10	9600	5800	9600	5800	9600	5800	7200	3200	4800	2000		
12	8000	5800	8000	5800	8000	5800	6000	3200	4000	2000		
16	6000	5400	6000	5400	6000	5400	4500	3000	3000	1900		
20	4800	4600	4800	4600	4800	4600	3600	2580	2400	1600		
切込み量 Depth of cut	a _p	1.0 ~ 1.5Dc										
	a _e	0.1Dc				0.05Dc				0.02Dc		0.01Dc

側面加工の場合
Side Milling



Dc: エンドミル外径
Dia. of Mill

D-39, D-50 ◀ 寸法表 Stocked Sized

GSH/GSH-R

- 安定した加工を行うため、剛性のある精度の高い機械・ホルダーを使用してください。
- ドライ加工（エアブロー）をおすすめします。

- Use highly rigid machining center and holder.
- Recommend dry process (air blow).

新品

超硬ドリル

ハイスドリル

タップ

超硬
エンドミル

ハイス
エンドミル

切断工具

バック・
セット商品
その他

精密工具

技術資料
索引


切削条件ご利用の注意

1. カタログに記載されている基準切削条件表の数値は、新しい作業の立ち上げの目安としてください。
2. ワークや機械により振動や異音が発生するときは、状況に応じて切削条件を変更してください。
3. ご使用の機械の最高回転数が基準切削条件に達しない場合は、最高回転数でご使用ください。その場合、送り速度も同じ比率で下げてください。

Attention on using the cutting condition tables

1. Utilize the standard cutting condition shown in the catalogs just as the general guide, when starting operation.
2. Adjust cutting condition when unusual vibration, different sound occur by cutting.
3. When using low speed machines, use the maximum speed and adjust the feed rate.

SLXSMH | X's ミル ハード ロング X's-mill Hard Long

被削材 Work Material	低硬度鋼 Low Hardness Steel		中硬度鋼 Medium Hardness Steel		焼入鋼 Hardened Steel		焼入鋼 Hardened Steel		焼入鋼 Hardened Steel		焼入鋼 Hardened Steel		側面加工の場合 Side Milling
	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	
外径 Dia. of Mill (mm)	~ 35HRC		35 ~ 45HRC		45 ~ 55HRC		55 ~ 60HRC		60 ~ 65HRC		65HRC ~		 <p>Dc: エンドミル外径 Dia. of Mill</p>
6	2700	530	2100	400	1600	280	1350	210	1100	140	800	100	
8	2000	550	1600	420	1200	290	1000	220	800	150	600	105	
10	1600	550	1300	420	950	290	800	220	640	150	480	105	
12	1300	600	1100	500	800	350	650	260	530	190	400	130	
16	1000	520	800	410	600	290	500	210	400	160	300	115	
20	800	460	640	360	480	250	400	190	320	150	240	105	
切込み量 Depth of cut	ap		3Dc ~ 4Dc				0.005Dc 以下 MAX.						
	ae		0.01Dc 以下 MAX.										

D-40 ◀ ▶ 寸法表 Stocked Sized


SLXSMH

- 1) 安定した加工を行うため、剛性のある精度の高い機械・ホルダーを使用してください。
- 2) 突出し量が高い場合には、回転数、送り速度ともに同じ比率で下げてください。

- 1) Use highly rigid machining center and holder.
- 2) When the length of tool extension is long, please reduce speed and feed at same rate.


GSHV | GS MILL ヘビー GS MILL HEAVY

側面加工 Side Milling

被削材 Work Material	一般構造用鋼 SS 炭素鋼 SC		鋳鉄 FC,FCD		合金鋼 SCM 調質鋼 NAK, HPM		焼入鋼 Hardened Steel		ステンレス鋼 SUS304, SUS316		耐熱合金 チタン合金		側面加工の場合 Side Milling
	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	
外径 Dia. of Mill (mm)	150 ~ 250HB				25 ~ 35HRC		35 ~ 50HRC						 <p>Dc: エンドミル外径 Dia. of Mill</p>
6	4800	800	5300	890	4200	510	2700	290	3200	230	1600	110	
8	3600	800	4000	890	3200	510	2000	290	2400	230	1200	110	
10	2800	800	3200	890	2500	510	1600	290	1900	230	950	110	
12	2400	800	2700	890	2100	510	1300	290	1600	230	800	110	
16	1800	740	2000	830	1600	460	1000	250	1200	190	600	100	
20	1400	700	1600	780	1300	410	800	220	950	150	480	80	
側面加工	ap		1.5Dc				1.0Dc		1.5Dc		1.0Dc		
	ae		0.3Dc				0.2Dc		0.2Dc		0.1Dc		
側面加工	ap		1.0Dc				0.6Dc		1.0Dc		0.6Dc		
	ae		0.05Dc		0.03Dc		0.01Dc		0.02Dc		0.01Dc		

※ 1

溝加工 Grooving

被削材 Work Material	一般構造用鋼 SS 炭素鋼 SC		鋳鉄 FC,FCD		合金鋼 SCM 調質鋼 NAK, HPM		焼入鋼 Hardened Steel		ステンレス鋼 SUS304, SUS316		耐熱合金 チタン合金		溝加工の場合 Grooving
	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	
外径 Dia. of Mill (mm)	150 ~ 250HB				25 ~ 35HRC		35 ~ 50HRC						 <p>Dc: エンドミル外径 Dia. of Mill</p>
6	3700	620	4200	710	3200	380	1900	200	2700	190	1100	80	
8	2800	620	3200	710	2400	380	1400	200	2000	190	800	80	
10	2200	620	2600	710	1900	380	1100	200	1600	190	650	80	
12	1900	620	2100	710	1600	380	900	200	1300	190	550	80	
16	1400	580	1600	660	1200	340	700	180	1000	160	400	60	
20	1100	540	1300	620	950	300	550	160	800	130	320	50	
溝加工	ap		0.7Dc				0.2Dc		0.3Dc		0.2Dc		

D-40 ◀ ▶ 寸法表 Stocked Sized

GSHV

※ 1 主軸テーパ 30 番の機械を使用した場合の切込み量。

※ 1 It is depth of the cut when it used the #30 taper spindle machining center.

- 1) 安定した加工を行うためには、剛性の高い機械をお奨めします。
- 2) 溝加工では主軸テーパ 30 番の機械はお奨めしません。
- 3) ステンレス鋼、耐熱合金、チタン合金を加工する場合にはウェットで加工してください。

- 1) Use highly rigid machining center.
- 2) Grooving is not recommended use in #30 taper spindle machining center.
- 3) Use in wet condition in case of Stainless Steel, Nickel Alloy, Titanium Alloy.

新商品

超硬ドリル

ハイスドリル

タップ

超硬
エンドミル

ハイス
エンドミル

切断工具

バック・
セット商品
その他

精密工具

技術資料
索引

超硬エンドミルの基準切削条件

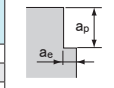
Standard Cutting Condition for Carbide End Mills

GSXVLRE4-2.5D | GSX MILL VL ラフィング 2.5D GSX MILL VL Roughing 2.5D

側面加工 Side Milling

被削材 Work Material	一般構造用鋼 SS 炭素鋼 S-C 鋳鉄 FC- Structural Steel Carbon Steel Cast Iron		合金鋼 SCM 調質鋼 NAK, HPM		焼入鋼 Hardened Steel		ステンレス鋼 SUS304, SUS316		耐熱合金 チタン合金 Nickel Alloy Titanium Alloy	
	150 ~ 250HB		25 ~ 35HRC		35 ~ 50HRC					
外径 Dia. of Mill (mm)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)
4	12000	900	10300	630	6400	360	6400	280	4000	180
6	8000	1200	6900	680	4200	400	4200	330	2600	210
8	6000	1200	5100	680	3200	400	3200	330	2000	210
10	4800	1200	4100	680	2500	400	2500	330	1600	210
12	4000	1200	3400	680	2100	400	2100	330	1300	210
16	3000	900	2600	630	1600	360	1600	280	1000	180
20	2400	720	2000	560	1250	300	1250	230	800	150
切込み量 Depth of cut	a _p a _e		1.5D _c		0.3D _c					

側面加工の場合
Side Milling

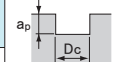


D_c: エンドミル外径
Dia. of Mill

溝加工 Grooving

被削材 Work Material	一般構造用鋼 SS 炭素鋼 S-C 鋳鉄 FC- Structural Steel Carbon Steel Cast Iron		合金鋼 SCM 調質鋼 NAK, HPM		焼入鋼 Hardened Steel		ステンレス鋼 SUS304, SUS316		耐熱合金 チタン合金 Nickel Alloy Titanium Alloy	
	150 ~ 250HB		25 ~ 35HRC		35 ~ 50HRC					
外径 Dia. of Mill (mm)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)
4	9000	700	7500	350	4800	200	4800	180	3000	100
6	6000	900	5000	440	3200	220	3100	210	2000	130
8	4500	900	3700	440	2400	220	2400	210	1500	130
10	3600	900	3000	440	1900	220	1900	210	1200	130
12	3000	900	2500	440	1600	220	1600	210	1000	130
16	2200	700	1900	350	1200	200	1200	180	750	100
20	1800	520	1500	300	950	170	950	150	600	90
切込み量 Depth of cut	a _p		1.0D _c		0.5D _c		1.0D _c			

溝加工の場合
Grooving



D-41 ◀ ◻ ▶ 寸法表 Stacked Sized

GSXVLRE4-2.5D

- 安定した加工を行うため、剛性のある精度の高い機械・ホルダーを使用してください。
- ドライ加工の場合はエアブローを使用してください。
- ステンレス鋼、耐熱合金、チタン合金を加工する場合はウェットで加工してください。
- びびりが発生する場合は、上表の回転数と送り速度を同じ割合で下げるか、切り込み量を下げてください。

- Use highly rigid machining center and holder.
- Use an air blow for dry process.
- Use in wet condition in case of Stainless Steel, Nickel Alloy, Titanium Alloy.
- When chattering occurs, reduce the rotation and feed rate, or reduce the depth of cut.

新商品

超硬ドリル

ハイスドリル

タップ

超硬
エンドミル

ハイス
エンドミル

切断工具

バック・
セット商品
その他

精密工具

技術資料
索引

切削条件ご利用の注意

1. カタログに記載されている基準切削条件の数値は、新しい作業の立ち上げの目安としてください。
2. ワークや機械により振動や異音が発生するときは、状況に応じて切削条件を変更してください。
3. ご使用の機械の最高回転数が基準切削条件に達しない場合は、最高回転数でご使用ください。その場合、送り速度も同じ比率で下げてください。

Attention on using the cutting condition tables

1. Utilize the standard cutting condition shown in the catalogs just as the general guide, when starting operation.
2. Adjust cutting condition when unusual vibration, different sound occur by cutting.
3. When using low speed machines, use the maximum speed and adjust the feed rate.

**GSXRE-2.5D
GSRE
GSRE-R**

**GSX MILL ラフィング 2.5D GSX MILL Roughing 2.5D
GS MILL ラフィング GS MILL Roughing
GS MILL ラフィング ラジラス GS MILL Roughing Radius**

側面加工 Side Milling

被削材 Work Material	一般構造用鋼 SS 炭素鋼 S-C Structural Steel Carbon Steel		鋳鉄 FC,FCD Cast Iron		合金鋼 SCM 調質鋼 NAK, HPM Alloy Steel Heat treated Steel		焼入鋼 Hardened Steel		ステンレス鋼 SUS304, SUS316 Stainless Steel		耐熱合金 チタン合金 Nickel Alloy Titanium Alloy	
	150 ~ 250HB				25 ~ 35HRC		35 ~ 50HRC					
外径 Dia. of Mill (mm)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)
4	7100	900	8700	1100	4800	360	4000	360	7900	210	2400	90
6	4800	1200	5800	1500	3200	380	2600	400	5300	250	1600	90
8	3600	1200	4500	1500	2400	380	2000	400	4000	250	1250	90
10	2800	1200	3500	1500	1900	380	1600	400	3200	250	1000	100
12	2400	1200	2900	1400	1600	400	1300	400	2600	250	800	100
16	1800	900	2200	1100	1200	360	1000	360	2000	210	600	90
20	1400	700	1700	850	850	340	800	300	1600	150	500	80
側面加工	$\frac{a_p}{a_e}$		0.5Dc				1.5Dc		0.3Dc			



新商品

超硬ドリル

ハイスドリル

溝加工 Grooving

被削材 Work Material	一般構造用鋼 SS 炭素鋼 S-C Structural Steel Carbon Steel		鋳鉄 FC,FCD Cast Iron		合金鋼 SCM 調質鋼 NAK, HPM Alloy Steel Heat treated Steel		焼入鋼 Hardened Steel		ステンレス鋼 SUS304, SUS316 Stainless Steel		耐熱合金 チタン合金 Nickel Alloy Titanium Alloy	
	150 ~ 250HB				25 ~ 35HRC		35 ~ 50HRC					
外径 Dia. of Mill (mm)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)
4	5400	700	6400	850	3400	280	2800	240	6300	210	1600	60
6	3600	900	4300	1100	2400	300	1700	260	4200	250	1100	60
8	2700	900	3400	1100	1800	280	1350	260	3200	250	800	60
10	2100	900	2600	1100	1400	280	1100	270	2500	250	650	65
12	1800	900	2200	1100	1200	300	900	270	2100	250	550	70
16	1350	700	1650	850	900	280	700	240	1600	210	400	60
20	1050	520	1350	700	700	260	550	220	1250	170	300	55
溝加工	$\frac{a_p}{a_e}$		1.0Dc				0.3Dc		0.5Dc		0.3Dc	



(図1) ポケット加工 Pocket milling



タップ

超硬
エンドミル

ハイス
エンドミル

GSXRE-2.5D/GSRE/GSRE-R

- 1) 安定した加工を行うため、剛性のある精度の高い機械・ホルダーを使用してください。
- 2) ステンレス鋼、耐熱合金、チタン合金を加工する場合はウェットで加工してください。
- 3) ポケット加工(図1)や溝加工で切りくすがエアータッチまたはクーラントによって加工面付近から除去ができない場合には送り速度を表の値より下げてください。
外径が10mm未満は表の値の25%、10mm以上は表の値の20%にしてください。



- 1) Use highly rigid machining center and holder.
- 2) Use in wet condition in case of Stainless Steel, Nickel Alloy, Titanium Alloy.
- 3) In case of pocket milling, please reduce feed rate from the value in the chart. When diameter is under 10mm, it makes 25% of values in the chart. When it is above 10mm, it makes 20% of values in the chart. However, when horizontal machining center it is used, it does not apply.

D-41, D-42, D-50 ◀ ◀ ◀ 寸法表 Stocked Sized

切断工具

XSRE | X's ミル ラフィング X's-mill Roughing

被削材 Work Material	炭素鋼 合金鋼 Carbon Steel Alloy Steel Ductile Cast Iron		合金鋼 ダイス鋼 Alloy Steel Mold Steel		ステンレス鋼 SUS304, SUS316 Stainless Steel		耐熱合金 チタン合金 Nickel Alloy Titanium Alloy		鋳鉄 Cast Iron			
	~ 35HRC		35 ~ 45HRC						~ 200HB			
外径 Dia. of Mill (mm)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)		
6	3200	320	2700	270	1900	170	1300	100	3200	610		
8	2400	290	2000	240	1400	150	1000	100	2400	760		
10	1900	270	1600	220	1110	140	800	90	1910	760		
12	1600	260	1300	220	930	130	660	80	1590	760		
15	1300	260	1100	220	740	130	530	80	1270	760		
20	1000	260	800	210	560	130	400	80	960	610		
側面加工	$\frac{a_p}{a_e}$		1.5Dc				0.5Dc					
溝加工	$\frac{a_p}{a_e}$		1.0Dc									

バック・
セット商品
その他

精密工具

技術資料
索引

XSRE

- 1) ステンレス鋼を加工する場合はウェットで加工してください。
- 2) 耐熱合金、チタン合金には不水溶性切削油剤の使用をおすすめします。

- 1) Use in wet condition in case of Stainless Steel.
- 2) Recommend use of non-water soluble cutting fluid to Nickel Alloy, Titanium Alloy.



D-42 ◀ ◀ ◀ 寸法表 Stocked Sized

超硬エンドミルの基準切削条件


Standard Cutting Condition for Carbide End Mills

GS4-R | GS MILL ラジアス GS MILL Radius

汎用条件 Conventional Condition

被削材 Work Material	一般構造用鋼 SS 炭素鋼 S-C 鋳鉄 FC-		合金鋼 SCM 調質鋼 NAK, HPM		調質鋼 焼入鋼		焼入鋼		ステンレス鋼 SUS304, SUS316		耐熱合金 チタン合金		側面加工の場合 Side Milling 
	Structural Steel Carbon Steel Cast Iron		Alloy Steel Heat treated Steel		Heat treated Steel Hardened Steel		Hardened Steel		Stainless Steel		Nickel Alloy Titanium Alloy		
外径 Dia. of Mill (mm)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	溝加工の場合 Grooving 
2	12800	570	12000	380	8300	230	6000	150	6000	130	3700	70	
4	6800	730	6400	490	4400	300	3200	200	3200	170	2000	90	
6	4600	770	4300	520	3000	320	2200	210	2200	180	1400	100	
8	3400	770	3200	520	2200	320	1600	210	1600	180	1000	100	
10	2800	780	2600	520	1800	320	1300	210	1300	180	800	100	
12	2300	780	2200	530	1500	320	1100	210	1100	180	700	100	
16	1700	650	1600	420	1100	280	800	170	800	150	500	80	
20	1350	600	1300	380	900	260	650	150	650	140	400	75	
側面加工	ap	1.5Dc		1.0Dc		1.5Dc		1.0Dc		1.0Dc			
	ae	0.1Dc		0.05Dc		0.02Dc		0.1Dc		0.05Dc			
溝加工	ap	0.5Dc		0.3Dc		0.2Dc		0.05Dc		0.3Dc		0.1Dc	

高速条件 High Speed Condition

被削材 Work Material	一般構造用鋼 SS 炭素鋼 S-C 鋳鉄 FC-		合金鋼 SCM 調質鋼 NAK, HPM		調質鋼 焼入鋼		焼入鋼		ステンレス鋼 SUS304, SUS316		側面加工の場合 Side Milling 
	Structural Steel Carbon Steel Cast Iron		Alloy Steel Heat treated Steel		Heat treated Steel Hardened Steel		Hardened Steel		Stainless Steel		
外径 Dia. of Mill (mm)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	Dc: エンドミル外径 Dia. of Mill
2	47800	2200	47800	1600	39800	1200	31800	900	15900	400	
4	23900	2600	23900	1900	19900	1400	15900	1100	8000	490	
6	16000	2700	16000	2000	13300	1500	10600	1200	5300	510	
8	12000	2700	12000	2000	10000	1500	8000	1200	4000	520	
10	9600	2700	9600	2000	8000	1500	6400	1200	3200	520	
12	8000	2700	8000	2000	6700	1500	5300	1200	2700	520	
16	6000	2200	6000	1600	5000	1200	4000	900	2000	450	
20	4800	2000	4800	1400	4000	1100	3200	750	1600	380	
切込み量 Depth of cut	ap	1.5Dc		1.0Dc		1.5Dc		1.5Dc			
	ae	0.05Dc		0.02Dc		0.1Dc		0.1Dc			

D-43 ◀ ▶ 寸法表 Stocked Sized

GS4-R

- 安定した加工を行うため、剛性のある精度の高い機械・ホルダーを使用してください。
- ドライ加工の場合はエアブローを使用してください。
- ステンレス鋼の溝加工の場合は回転数は表の値の60%、送り速度は表の値の40%にしてください。
- ステンレス鋼、耐熱合金、チタン合金を加工する場合はウェットで加工してください。
- 耐熱合金、チタン合金には不水溶性切削油剤の使用をおすすめします。

- Use highly rigid machining center and holder.
- Use an air blow for dry process.
- When grooving Stainless Steel, reduce the rotation to 60%, and the feed to 40% of table values.
- Use in wet condition in case of Stainless Steel, Nickel Alloy, Titanium.
- Recommend use of non-water soluble cutting fluid to Nickel Alloy, Titanium Alloy.

新商品

超硬ドリル

ハイスドリル

タップ

超硬
エンドミル

ハイス
エンドミル

切断工具

バック・
セット商品
その他

精密工具

技術資料
索引

切削条件ご利用の注意

1. カタログに記載されている基準切削条件表の数値は、新しい作業の立ち上げの目安としてください。
2. ワークや機械により振動や異音が発生するときは、状況に応じて切削条件を変更してください。
3. ご使用の機械の最高回転数が基準切削条件に達しない場合は、最高回転数でご使用ください。その場合、送り速度も同じ比率で下げてください。

Attention on using the cutting condition tables

1. Utilize the standard cutting condition shown in the catalogs just as the general guide, when starting operation.
2. Adjust cutting condition when unusual vibration, different sound occur by cutting.
3. When using low speed machines, use the maximum speed and adjust the feed rate.

GSXB 2GSR | GSX MILL ボール GSX MILL Ball

GS MILL ボール GS MILL Ball

汎用条件 Conventional Condition

被削材 Work Material	一般構造用鋼 SS 炭素鋼 SC 鋳鉄 FC		合金鋼 SCM 調質鋼 NAK, HPM		調質鋼 焼入鋼		焼入鋼		ステンレス鋼 SUS304, SUS316		耐熱合金 チタン合金	
	Structural Steel Carbon Steel Cast Iron		Alloy Steel Heat treated Steel		Heat treated Steel Hardened Steel		Hardened Steel		Stainless Steel		Nickel Alloy, Titanium Alloy	
ボール半径 Ball Radius (mm)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)
R1	19100	770	12800	370	10200	270	8900	190	8900	210	6400	120
R2	10800	1100	7200	550	5700	400	5000	280	5000	310	3600	180
R3	7700	1300	5200	660	4100	480	3600	330	3600	380	2600	210
R4	6000	1400	4000	700	3200	510	2800	360	2800	400	2000	230
R5	4800	1400	3200	700	2600	520	2300	370	2300	410	1600	230
R6	4000	1400	2700	710	2200	530	1900	370	1900	410	1400	240
切込み量 Depth of cut	ap Pf	0.1Dc 0.2Dc		0.05Dc 0.1Dc		0.1Dc 0.2Dc		0.1Dc 0.2Dc		0.05Dc 0.1Dc		



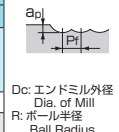
新商品

超硬ドリル

ハイスドリル

高速条件 High Speed Condition

被削材 Work Material	一般構造用鋼 SS 炭素鋼 SC 鋳鉄 FC		合金鋼 SCM 調質鋼 NAK, HPM		調質鋼 焼入鋼		焼入鋼		ステンレス鋼 SUS304, SUS316	
	Structural Steel Carbon Steel Cast Iron		Alloy Steel Heat treated Steel		Heat treated Steel Hardened Steel		Hardened Steel		Stainless Steel	
ボール半径 Ball Radius (mm)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)
R1	51000	2100	39800	1300	35700	960	23700	640	35700	960
R2	25500	2700	19900	1700	17900	1300	11900	830	17900	1300
R3	17000	3000	13300	1900	11900	1400	7900	920	11900	1400
R4	12800	3100	10000	2000	9000	1500	6000	960	9000	1500
R5	10200	3100	8000	2000	7200	1500	4800	960	7200	1500
R6	8500	3100	6700	2000	6000	1500	4000	960	6000	1500
切込み量 Depth of cut	ap Pf	0.05Dc 0.1Dc		0.02Dc 0.05Dc		0.05Dc 0.1Dc		0.05Dc 0.1Dc		



タップ

超硬
エンドミル

ハイス
エンドミル

GSXB/2GSR

- 1) 安定した加工を行うため、剛性のある精度の高い機械・ホルダーを使用してください。
- 2) エアブローまたはオイルミスト加工を推奨します。
- 3) ステンレス鋼、耐熱合金、チタン合金を加工する場合はウェットで加工してください。
- 4) 切込みを下げた場合、送り速度をさらに上げることができます。

- 1) Use highly rigid machining center and holder.
- 2) Recommend air blow or oil mist process.
- 3) Use in wet condition in case of Stainless Steel, Nickel Alloy, Titanium Alloy.
- 4) When depth of the cut is small, can increase feed speed more.

D-51 寸法表 Stocked Sized

切断工具

バック・
セット商品
その他

精密工具

技術資料
索引

超硬エンドミルの基準切削条件

Standard Cutting Condition for Carbide End Mills

2GEOR
2GEOLSR
2MMR

X's ミル ジオ ボール X's-mill Geo Ball
X's ミル ジオ ボール ロングシャンク X's-mill Geo Ball Long Shank
モールドマイスターボール Mold Meister Ball

汎用条件 Conventional Condition

被削材 Work Material	炭素鋼 SC 鋳鉄 FC Carbon Steel Cast Iron		合金鋼 SCM ダイス鋼 SKD Alloy Steel Mold Steel		調質鋼 プレハードン鋼 Hardened Steel Pre-Hardened Steel		ステンレス鋼 調質鋼 Stainless Steel Hardened Steel		高硬度鋼 Hardened Steel		高硬度鋼 Hardened Steel	
	~ 250HB				30 ~ 38HRC		38 ~ 45HRC		45 ~ 55HRC		55 ~ 60HRC	
ボール半径 Ball Radius (mm)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)
R 0.5	32000	820	31000	620	25000	440	22000	330	19000	240	14000	130
R 1	16000	920	15000	680	13000	510	11000	380	9600	280	7200	160
R 2	8000	1000	7600	760	6400	560	5600	430	4800	310	3600	170
R 3	5300	1000	5100	770	4200	550	3700	420	3200	310	2400	170
R 5	3200	1000	3100	780	2500	550	2200	420	1900	300	1400	170
R 8	2000	920	1900	680	1600	510	1400	380	1200	280	900	160
R10	1600	820	1500	600	1300	460	1100	330	960	250	720	140
R15	1100	740	1000	530	850	390	700	280	640	220	480	120
基準切込み量 Depth of cut	a _p 0.05Dc (R < 0.5)		0.1Dc (R ≥ 0.5)						0.05Dc			
	Pf		0.2Dc						0.1Dc			



Dc: エンドミル外径
Dia. of Mill
R: ボール半径
Ball Radius

高速条件 High Speed Condition

被削材 Work Material	炭素鋼 SC 鋳鉄 FC Carbon Steel Cast Iron		合金鋼 SCM ダイス鋼 SKD Alloy Steel Mold Steel		調質鋼 プレハードン鋼 Hardened Steel Pre-Hardened Steel		ステンレス鋼 調質鋼 Stainless Steel Hardened Steel		高硬度鋼 Hardened Steel		高硬度鋼 Hardened Steel	
	~ 250HB				30 ~ 38HRC		38 ~ 45HRC		45 ~ 55HRC		55 ~ 60HRC	
ボール半径 Ball Radius (mm)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)
R 0.5	60000	3600	60000	3600	60000	3000	60000	3000	60000	2400	48000	1900
R 1	51000	5100	48000	4800	40000	3200	37000	3000	35000	2100	24000	1400
R 2	25000	5000	24000	4800	20000	3200	18000	2500	18000	2200	12000	1400
R 3	17000	4100	16000	3800	13000	2900	12000	2200	12000	1900	8000	1300
R 5	10200	3100	9600	2500	8000	1900	7300	1500	7000	1400	4800	960
R 8	6400	1900	6000	1800	5000	1200	4600	1000	4400	900	3000	600
R10	5100	1600	4800	1400	4000	1000	3700	890	3500	700	2400	480
R15	3400	1100	3200	960	2700	650	2400	600	2300	460	1600	320
切込み量 Depth of cut	a _p 0.05Dc		0.1Dc						0.05Dc			
	Pf		0.1Dc						0.05Dc			



Dc: エンドミル外径
Dia. of Mill
R: ボール半径
Ball Radius

2GEOR/2GEOLSR/2MMR

- 安定した加工を行うため、剛性のある精度の高い機械・ホルダーを使用してください。
- エアブローまたはオイルミスト加工を推奨します。
- ペンシルネックは上記条件の70%としてください。
- ロングシャンクは突出し長さに応じて条件を下げてください。
- ステンレス鋼を加工する場合はウェットで加工してください。

- Use highly rigid machining center and holder.
- Recommend air blow or oil mist process.
- When using Pencil Neck Type End Mills, reduce the feed to 70% of table values.
- When using Long Shank Type End Mills, reduce cutting condition according to its over hang length.
- Use in wet condition in case of Stainless Steel.

D-52, D-55 ◀ ◀ ◀ 寸法表 Stocked Sized

新商品

超硬ドリル

ハイスドリル

タップ

超硬
エンドミル

ハイス
エンドミル

切断工具

バック・
セツト商品
その他

精密工具

技術資料
索引

切削条件ご利用の注意

1. カタログに記載されている基準切削条件の数値は、新しい作業の立ち上げの目安としてください。
2. ワークや機械により振動や異音が発生するときは、状況に応じて切削条件を変更してください。
3. ご使用の機械の最高回転数が基準切削条件に達しない場合は、最高回転数でご使用ください。その場合、送り速度も同じ比率で下げてください。

Attention on using the cutting condition tables

1. Utilize the standard cutting condition shown in the catalogs just as the general guide, when starting operation.
2. Adjust cutting condition when unusual vibration, different sound occur by cutting.
3. When using low speed machines, use the maximum speed and adjust the feed rate.

2PLXSR | X's ミル ボール X's-mill Ball

ボール半径 Ball Radius (mm)	被削材 Work Material		低硬度鋼 炭素鋼 合金鋼		中硬度鋼 合金鋼 ダイス鋼		高硬度鋼		ステンレス鋼 SUS304, SUS316		耐熱合金 チタン合金		鋳鉄 FC, FCD						
			Low Hardness Steel Carbon Steel Alloy Steel		Medium Hardness Steel Alloy Steel Mold Steel		Hardened Steel		Stainless Steel		Nickel Alloy Titanium Alloy		Cast Iron						
	切り込み量 Depth of cut		回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)			
粗加工 Roughing	R 1	0.8	0.8	9700	235	5700	115	粗加工には向きです。 Not suitable for roughing.								~ 200HB		10600	300
	R 2	1.6	1.6	5300	295	3200	190									5700	365		
	R 3	2.4	2.4	3500	335	2200	210									3800	410		
	R 5	4.0	4.0	2100	355	1300	220									2300	460		
	R 8	6.4	6.4	1300	335	810	180									1400	450		
	R10	8.0	8.0	1100	285	650	155									1100	395		
仕上げ 加工 Finishing	R12.5	10.0	10.0	840	230	520	115	910	365										
	R 1	0.2	0.3	15900	570	10600	340	5300	105	8000	160	5300	95	17200	620				
	R 2	0.2	0.4	11000	880	7300	585	3200	155	6400	305	4600	185	12800	1000				
	R 3	0.4	0.5	6400	920	4300	620	1900	180	3700	355	2700	210	7400	1050				
	R 5	0.5	0.6	4400	1150	2900	755	1300	220	2600	440	1800	215	5100	1300				
	R 8	0.5	0.8	3400	1300	2300	885	1000	255	2000	510	1400	270	4000	1550				
	R10	0.5	0.9	3100	1350	2000	880	890	250	1800	505	1300	310	3600	1600				
	R12.5	0.5	1.0	2700	1200	1800	900	800	220	1600	440	1100	305	3200	1450				



Dc: エンドミル外径
Dia. of Mill
R: ボール半径
Ball Radius

D-53 ◀ ◻ ▶ 寸法表 Stocked Sized

新商品

超硬ドリル

ハイスドリル

タップ

2CER | アンカー V ボール ANCHOR V Ball

ボール半径 Ball Radius (mm)	被削材 Work Material		ダイス鋼 プレハードン鋼		工具鋼 プレハードン鋼		炭素鋼 合金鋼		ステンレス鋼 SUS304, SUS316		耐熱合金 チタン合金		鋳鉄 FC, FCD		アルミニウム合金 銅合金 非鉄金属		
			Mold Steel Pre-Hardened Steel		Tool Steel Pre-Hardened Steel		Carbon Steel Alloy Steel		Stainless Steel		Nickel Alloy Titanium Alloy		Cast Iron		Aluminum Alloy Copper Alloy Nonferrous Alloy		
	切り込み量 Depth of cut		回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)
粗加工 Roughing	ap Pf		35 ~ 45HRC		25 ~ 35HRC		~ 250HB		~ 200HB								
	R 1.5	1.2	1.2	2700	40	4000	85	5300	125	2700	50	2700	30	6600	220	11900	535
	R 2	1.6	1.6	2000	50	3000	95	4000	145	2000	55	2000	40	5000	240	9000	575
	R 3	2.4	2.4	1300	55	2000	95	2700	160	1300	60	1300	45	3300	255	6000	610
	R 5	4.0	4.0	800	65	1200	110	1600	160	800	70	800	55	2000	280	3600	650
	R 6	4.8	4.8	660	65	1000	110	1300	155	660	70	660	55	1700	285	3000	650
	R 8	6.4	6.4	500	55	750	95	1000	145	500	65	500	50	1200	250	2200	600
	R10	8.0	8.0	400	50	600	85	800	145	400	55	400	50	1000	240	1800	575
仕上げ 加工 Finishing	R 1.5	0.2	0.3	5300	125	7400	200	9600	375	4300	115	4300	75	10600	350	19100	915
	R 2	0.2	0.4	4600	165	6400	255	8200	460	3700	135	3700	105	9100	435	16400	1100
	R 3	0.5	0.5	2700	165	3700	245	4800	430	2100	125	2100	100	5300	415	9600	1050
	R 5	0.5	0.6	1800	200	2600	310	3300	530	1500	165	1500	120	3700	520	6600	1300
	R 6	0.5	0.7	1700	225	2300	330	3000	575	1300	170	1300	125	3300	555	6000	1450
	R 8	0.5	0.8	1400	225	2000	350	2600	625	1100	175	1100	125	2900	605	5100	1450
R10	0.5	0.9	1300	235	1800	360	2300	645	1000	180	1000	140	2600	625	4600	1550	



Dc: エンドミル外径
Dia. of Mill
R: ボール半径
Ball Radius

D-54 ◀ ◻ ▶ 寸法表 Stocked Sized

2PLXSR/2CER

- 1) 仕上げ加工はhが0.01mmとなるようなap、Pfとなっています。
- 2) 2CER、2MNERはドライ加工（エアブローを推奨）の場合、回転数と送り速度をそれぞれ70%にしてください。
- 3) ステンレス鋼を加工する場合はウェットで加工してください。
- 4) 耐熱合金、チタン合金には不水溶性切削油剤の使用をおすすめします。

- 1) Depth of cut(ap & Pf) is calculated to be 0.01mm (=h) in finishing process.
- 2) When using 2CER and 2MNER in dry process (recommend air blow), reduce the rotation and feed to 70% of table values.
- 3) Use in wet condition in case of Stainless Steel.
- 4) Recommend use of non-water soluble cutting fluid to Nickel Alloy, Titanium Alloy.

超硬
エンドミル

ハイス
エンドミル

切断工具

バック・
セット商品
その他

精密工具

技術資料
索引

超硬エンドミルの基準切削条件

Standard Cutting Condition for Carbide End Mills

2MNER | 超硬 ミニボール エンドミル 2枚刃 Carbide Mini-Ball End Mills Two Flutes

被削材 Work Material	合金鋼 Alloy Steel ~ 40HRC		炭素鋼 Carbon Steel		特殊鋼 Special Steel		アルミニウム合金 銅合金 Aluminum Alloy Copper Alloy		鑄鉄 Cast Iron		Dc: エンドミル外径 Dia. of Mill R: ボール半径 Ball Radius
	切削速度 speed (m/min)	送り量 Feed (mm/tooth)	切削速度 speed (m/min)	送り量 Feed (mm/tooth)	切削速度 speed (m/min)	送り量 Feed (mm/tooth)	切削速度 speed (m/min)	送り量 Feed (mm/tooth)	切削速度 speed (m/min)	送り量 Feed (mm/tooth)	
RO.05 ~ RO.1	5 ~ 10	0.001 ~ 0.003	6 ~ 12	0.001 ~ 0.005	4 ~ 18	0.001 ~ 0.003	15 ~ 20	0.001 ~ 0.005	8 ~ 15	0.001 ~ 0.005	
RO.15 ~ RO.2	6 ~ 12	0.001 ~ 0.005	8 ~ 15	0.001 ~ 0.005	4 ~ 18	0.001 ~ 0.003	20 ~ 30	0.001 ~ 0.005	25 ~ 35	0.002 ~ 0.005	
RO.25 ~ RO.3	8 ~ 15	0.001 ~ 0.005	10 ~ 18	0.001 ~ 0.005	5 ~ 10	0.001 ~ 0.003	25 ~ 35	0.003 ~ 0.008	25 ~ 35	0.003 ~ 0.008	
RO.35 ~ RO.45	10 ~ 18	0.003 ~ 0.01	15 ~ 25	0.003 ~ 0.01	8 ~ 15	0.003 ~ 0.008	30 ~ 40	0.005 ~ 0.01	30 ~ 40	0.005 ~ 0.01	
RO.50 ~ R1	10 ~ 20	0.003 ~ 0.01	15 ~ 25	0.005 ~ 0.015	8 ~ 15	0.003 ~ 0.008	70 ~ 80	0.010 ~ 0.020	35 ~ 45	0.01 ~ 0.02	
切込み量 Depth of cut	a_p					0.2Dc					0.6Dc

D-54 ◀ 寸法表 Stocked Sized

2MNER

- 仕上げ加工はhが0.01mmとなるような a_p 、Pfとなっています。
- 2CER、2MNERはドライ加工（エアブローを推奨）の場合、回転数と送り速度をそれぞれ70%にしてください。
- ステンレス鋼を加工する場合はウェットで加工してください。
- 耐熱合金、チタン合金には不水溶性切削油剤の使用をおすすめします。

- Depth of cut(a_p & Pf) is calculated to be 0.01mm (=h) in finishing process.
- When using 2CER and 2MNER in dry process (recommend air blow), reduce the rotation and feed to 70% of table values.
- Use in wet condition in case of Stainless Steel.
- Recommend use of non-water soluble cutting fluid to Nickel Alloy, Titanium Alloy.

OVM | オーバルミル Oval mills

汎用条件 Conventional Condition

被削材 Work Material	炭素鋼 SC 鑄鉄 FC Carbon Steel Cast Iron		合金鋼 SCM ダイス鋼 SKD Alloy Steel Mold Steel		調質鋼 プレハードン鋼 Hardened Steel Pre-Hardened Steel		ステンレス鋼 調質鋼 Stainless Steel Hardened Steel		高硬度鋼 Hardened Steel		高硬度鋼 Hardened Steel		Sタイプ S type	
	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)		Eタイプ E type
Sタイプ S type	OVM6 x 1	5300	1000	4800	780	4200	600	3700	430	3200	320	1600	120	
	OVM10 x 1.5	3200	930	2900	760	2500	580	2200	410	1900	300	1000	120	
	OVM12 x 1.5	2700	820	2400	660	2100	500	1900	370	1600	270	800	100	
	OVM12 x 3	2700	910	2400	730	2100	560	1900	410	1600	300	800	110	
	OVM16 x 1.5	2000	800	1800	650	1600	510	1400	360	1200	260	600	100	
Eタイプ E type	OVM20 x 1.5	1600	700	1400	550	1300	460	1100	310	1000	240	480	80	
	OVM12 x 12	2700	540	2400	430	2100	340	1900	250	1600	180	800	60	
	OVM12 x 18	2700	490	2400	390	2100	310	1900	230	1600	160	800	50	
	OVM12 x 24	2700	430	2400	340	2100	270	1900	200	1600	140	800	50	
	OVM16 x 24	2000	400	1800	320	1600	260	1400	180	1200	130	600	50	
OVM16 x 32	2000	360	1800	290	1600	230	1400	160	1200	120	600	50		
切込み量 Depth of cut	Δa (mm)	0.1Dc						0.05Dc						

高速条件 High Speed Condition

被削材 Work Material	炭素鋼 SC 鑄鉄 FC Carbon Steel Cast Iron		合金鋼 SCM ダイス鋼 SKD Alloy Steel Mold Steel		調質鋼 プレハードン鋼 Hardened Steel Pre-Hardened Steel		ステンレス鋼 調質鋼 Stainless Steel Hardened Steel		高硬度鋼 Hardened Steel		高硬度鋼 Hardened Steel		Sタイプ S type	
	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)		Eタイプ E type
Sタイプ S type	OVM6 x 1	17000	4100	16000	3800	13000	3100	12000	2300	12000	2000	8000	960	
	OVM10 x 1.5	10000	3000	10000	3000	8000	2400	7300	1800	7000	1500	4800	720	
	OVM12 x 1.5	8500	2000	8000	1900	6600	1600	6100	1200	5800	1000	4000	480	
	OVM12 x 3	8500	2000	8000	1900	6600	1600	6100	1200	5800	1000	4000	480	
	OVM16 x 1.5	6400	1800	6000	1700	5000	1400	4600	1100	4400	900	3000	430	
Eタイプ E type	OVM20 x 1.5	5100	1500	4800	1400	4000	1200	3700	900	3500	700	2400	360	
	OVM12 x 12	8500	1200	8000	1100	6600	920	6100	850	5800	810	4000	560	
	OVM12 x 18	8500	1100	8000	1000	6600	830	6100	770	5800	730	4000	500	
	OVM12 x 24	8500	1000	8000	880	6600	740	6100	680	5800	650	4000	450	
	OVM16 x 24	6400	900	6000	840	5000	700	4600	640	4400	620	3000	420	
OVM16 x 32	6400	810	6000	800	5000	630	4600	580	4400	560	3000	380		
切込み量 Depth of cut	Δa (mm)	0.05Dc						0.02Dc						

D-56 ◀ 寸法表 Stocked Sized

OVM

- 安定した加工を行うため、剛性のある精度の高い機械・ホルダーを使用してください。
- エアブローまたはオイルミスト加工を推奨します。

- Use highly rigid machining center and holder.
- Recommend air blow or oil mist process.

切削条件ご利用の注意

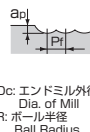
1. カタログに記載されている基準切削条件表の数値は、新しい作業の立ち上げの目安としてください。
2. ワークや機械により振動や異音が発生するときは、状況に応じて切削条件を変更してください。
3. ご使用の機械の最高回転数が基準切削条件に達しない場合は、最高回転数でご使用ください。その場合、送り速度も同じ比率で下げてください。

Attention on using the cutting condition tables

1. Utilize the standard cutting condition shown in the catalogs just as the general guide, when starting operation.
2. Adjust cutting condition when unusual vibration, different sound occur by cutting.
3. When using low speed machines, use the maximum speed and adjust the feed rate.

GSBH | GS MILL ハード ボール GS MILL Hard Ball

被削材 Work Material	プレハードン鋼 タイス鋼 Pre-Hardened Steel Mold Steel		焼入鋼 Hardened Steel		焼入鋼 Hardened Steel		焼入鋼 Hardened Steel		
	40 ~ 50HRC		50 ~ 55HRC		55 ~ 60HRC		60 ~ 65HRC		
	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	
ボール半径 Ball Radius (mm)									
R0.2	50000	530	50000	530	50000	500	50000	450	
R0.3	50000	830	50000	830	50000	760	50000	690	
R0.5	50000	1360	50000	1360	50000	1250	41970	960	
R0.75	50000	2040	50000	2040	37310	1400	27980	960	
R1	38130	2070	38130	2070	27980	1400	20990	960	
R1.25	30510	2070	30510	2070	22390	1400	16790	960	
R1.5	25420	2070	25420	2070	18660	1400	13990	960	
R2	19070	2070	19070	2070	13990	1400	10490	960	
R2.5	15250	2070	15250	2070	11190	1400	8390	960	
R3	12710	2070	12710	2070	9330	1400	7000	960	
R4	9530	2070	9530	2070	7000	1400	5250	960	
R5	7630	2070	7630	2070	5600	1400	4200	960	
R6	6360	2070	6360	2070	4660	1400	3500	960	
切込み量 Depth of cut	ap	0.08Dc				0.05Dc			
	Pf	0.25Dc				0.15Dc			



D-57 寸法表 Stocked Sized

GSBH

- 1) 安定した加工を行うため、剛性のある精度の高い機械・ホルダーを使用してください。
- 2) エアブローまたはオイルミスト加工を推奨します。
- 3) ステンレス鋼、耐熱合金、チタン合金を加工する場合はウェットで加工してください。
- 4) 切込みを下げた場合、送り速度をさらに上げることができます。

- 1) Use highly rigid machining center and holder.
- 2) Recommend air blow or oil mist process.
- 3) Use in wet condition in case of Stainless Steel, Nickel Alloy, Titanium Alloy.
- 4) When depth of the cut is small, can increase feed speed more.

新商品

超硬ドリル

ハイスドリル

タップ

超硬
エンドミル

ハイス
エンドミル

切削工具

バック・
セット商品
その他

精密工具

技術資料
索引

超硬エンドミルの基準切削条件

Standard Cutting Condition for Carbide End Mills

2DLCM 2DLCM-R

DLC ミル アルミ用 DLC-mill for Aluminum DLC ミル ラジアス DLC-mill Radius

被削材 Work Material	純アルミニウム A1070 Aluminum		アルミニウム合金 Si, Mg-Si 系 A4032, A6061 Aluminum Alloy		アルミニウム合金 Mg 系 A5052 Aluminum Alloy		アルミニウム合金 Zn-Mg 系 A7075 Aluminum Alloy		アルミニウム合金鋳物 AC, ADC Aluminum Alloy Casting		銅合金 C1100 Copper Alloy	
	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)
2	50000	1000	11500	230	38000	760	38000	840	34000	750	15300	240
3	41000	1200	9600	300	32000	1000	32000	1100	29000	960	12700	300
5	25000	1300	5700	300	19000	1000	19000	1100	17000	960	7600	310
6	21000	1300	4800	300	16000	1000	16000	1100	14000	960	6400	310
8	16000	1300	3600	300	12000	1000	12000	1100	10700	960	4800	310
10	12000	1300	2900	300	9600	1000	10000	1100	8600	960	3800	310
12	10000	1300	2400	300	8000	1000	8000	1100	7200	960	3200	310
16	7800	1300	1800	300	6000	1000	6000	1100	5400	960	2400	310
20	6200	1300	1400	300	4800	1000	4800	1100	4300	960	1900	310
側面加工	a _p	1.5Dc										
	a _e	0.2Dc										0.1Dc
溝加工	a _p	0.5Dc (ドライ加工の場合 In dry process) 1.0Dc (ウエット加工の場合 In wet-milling)										

D-60, D-67 ◀寸法表 Stocked Sized

2DLCM/2DLCM-R

- 1) 使用機械の最高回転数が上表に達しない場合は、最高回転数でご使用ください。
その場合、送り速度も同じ比率で下げてください。
- 2) ウエット加工の場合は、上表の送り速度を 1.25 倍にしてください。
- 3) 溝加工の場合は回転数を 70%、送り速度を 25% にしてください。
- 4) ドライ加工の場合はエアブローを推奨します。

- 1) When using low speed machines, use the maximum speed and adjust the feed rate.
- 2) In wet-milling, increase 1.25 times of feed.
- 3) In groove milling, reduce the rotation to 70%, and the feed to 25% of table values.
- 4) In dry-milling, recommend air blow.

2DLCSC SL2DLCSC

DLC ミル シャープコーナ 2 枚刃 DLC-mill Sharp Corner DLC ミル ロング シャープコーナ 2 枚刃 DLC-mill Long Sharp Corner

被削材 Work Material	純アルミニウム A1070 Aluminum		アルミニウム合金 Si, Mg-Si 系 A4032, A6061 Aluminum Alloy		アルミニウム合金 Mg 系 A5052 Aluminum Alloy		アルミニウム合金 Zn-Mg 系 A7075 Aluminum Alloy		アルミニウム合金鋳物 AC, ADC Aluminum Alloy Casting		銅合金 C1100 Copper Alloy	
	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)
2	50000	1000	11500	230	38000	760	38000	840	34000	750	15300	240
3	41000	1200	9600	300	32000	1000	32000	1100	29000	960	12700	300
5	25000	1300	5700	300	19000	1000	19000	1100	17000	960	7600	310
6	21000	1300	4800	300	16000	1000	16000	1100	14000	960	6400	310
8	16000	1300	3600	300	12000	1000	12000	1100	10700	960	4800	310
10	12000	1300	2900	300	9600	1000	10000	1100	8600	960	3800	310
12	10000	1300	2400	300	8000	1000	8000	1100	7200	960	3200	310
16	7800	1300	1800	300	6000	1000	6000	1100	5400	960	2400	310
20	6200	1300	1400	300	4800	1000	4800	1100	4300	960	1900	310
側面加工	a _p	1.5Dc (ロング 3.0Dc)										
	a _e	0.2Dc (ロング 0.1Dc)										0.1Dc (ロング 0.05Dc)
溝加工	a _p	1.0Dc (ロングは適用しない)										



側面加工の場合
Side Milling



溝加工の場合
Grooving

Dc: エンドミル外径
Dia. of Mill

D-61, D-62 ◀寸法表 Stocked Sized

2DLCSC/SL2DLCSC

- 1) 安定した加工を行なうため精度の高い機械・ホルダーを使用してください。
- 2) シャープコーナの場合はセミドライあるいはウエットでご使用ください。
- 3) ロングシャープコーナは送り速度を 50% としてください。
- 4) 溝加工の場合は回転数を 70%、送り速度を 25% にしてください。

- 1) Use precise machine and holder.
- 2) Use in MQL condition or wet condition in case of Sharp corner.
- 3) Reduce only the feed to 50% of table values in case of DLC-mill Long Sharp Corner.
- 4) When grooving, reduce the rotation to 70%, and the feed to 25% of table values.

新商品

超硬ドリル

ハイスドリル

タップ

超硬
エンドミル

ハイス
エンドミル

切断工具

バック・
セット商品
その他

精密工具

技術資料
索引

切削条件ご利用の注意

1. カタログに記載されている基準切削条件表の数値は、新しい作業の立ち上げの目安としてください。
2. ワークや機械により振動や異音が発生するときは、状況に応じて切削条件を変更してください。
3. ご使用の機械の最高回転数が基準切削条件に達しない場合は、最高回転数でご使用ください。その場合、送り速度も同じ比率で下げてください。

Attention on using the cutting condition tables

1. Utilize the standard cutting condition shown in the catalogs just as the general guide, when starting operation.
2. Adjust cutting condition when unusual vibration, different sound occur by cutting.
3. When using low speed machines, use the maximum speed and adjust the feed rate.

2CEAL | アンカー V アルミ用 ANCHOR V for Aluminum

被削材 Work Material	純アルミニウム A1070		アルミニウム合金 Si, Mg-Si 系 A4032, A6061		アルミニウム合金 Mg 系 A5052		アルミニウム合金 Zn-Mg 系 A7075		アルミニウム合金鋳物 AC, ADC		銅合金 C1100		側面加工の場合 Side Milling 
	Aluminum		Aluminum Alloy		Aluminum Alloy		Aluminum Alloy		Aluminum Alloy Casting		Copper Alloy		
外径 Dia. of Mill (mm)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	溝加工の場合 Grooving 
3	32000	800	5300	200	13000	400	27000	400	16000	500	7900	200	
5	19200	1000	3200	250	8000	500	16000	500	9600	600	4700	240	
6	16000	1000	2650	250	6500	500	13500	500	8000	600	3900	240	
8	12000	1000	2000	300	5000	600	10000	600	6000	700	2900	240	
10	9600	1200	1600	300	4000	600	8000	600	4800	700	2300	240	
12	8000	1200	1300	350	3300	700	6600	700	4000	800	1900	280	
16	6000	1200	1000	350	2500	700	5000	700	3000	800	1400	280	
20	4800	1200	800	350	2000	700	4000	700	2400	800	1100	280	
側面加工	ap											1.5Dc	
		ae											0.2Dc
溝加工	ap												1.0Dc
												0.5Dc	

D-61 ◀ ▶ 寸法表 Stocked Sized

2CEAL

- 1) 安定した加工を行うため、精度の高い機械・ホルダーを使用してください。
- 2) ドライ加工（エアブローを推奨）の場合は回転数と送り速度をそれぞれ70%にしてください。
- 3) ステンレス鋼を加工する場合はウェットで加工してください。
- 4) 耐熱合金、チタン合金には不水溶性切削油剤の使用をおすすめします。

- 1) Use precise machine and holder.
- 2) In dry process (recommend air blow), reduce the rotation and feed to 70% of table values.
- 3) Use in wet condition in case of Stainless Steel.
- 4) Recommend use of non-water soluble cutting fluid to Nickel Alloy, Titanium Alloy.

DLCVL4-5D | DLC ミル VL 5D DLC MILL VL 5D

被削材 Work Material	純アルミニウム A1070		アルミニウム合金 Si, Mg-Si 系 A4032, A6061		アルミニウム合金 Mg 系 A5052		アルミニウム合金 Zn-Mg 系 A7075		アルミニウム合金鋳物 AC, ADC		銅合金 C1100		側面加工の場合 Side Milling 
	Aluminum		Aluminum Alloy		Aluminum Alloy		Aluminum Alloy		Aluminum Alloy Casting		Copper Alloy		
外径 Dia. of Mill (mm)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	溝加工の場合 Grooving 
3	20300	540	4700	140	15700	450	15700	500	14200	410	6200	140	
4	15400	540	3500	140	11800	450	11800	500	10300	410	4700	140	
5	12300	590	2800	140	9300	450	9300	500	8300	410	3700	145	
6	10200	590	2300	140	7800	450	7800	500	6900	410	3200	145	
8	7800	590	1800	140	5900	450	5900	500	5300	410	2300	145	
10	5900	590	1400	140	4700	450	4700	500	4200	410	1900	145	
12	4900	590	1200	140	3900	450	3900	500	3500	410	1600	145	
16	3800	590	900	140	2900	450	2900	500	2700	410	1200	145	
20	3000	590	700	140	2300	450	2300	500	2100	410	900	145	
切込み量 Depth of cut	側面加工	ap											4.0Dc
		ae											0.07Dc
												0.03Dc	

D-65 ◀ ▶ 寸法表 Stocked Sized

DLCVL4-5D

- 1) 安定した加工を行うためには、剛性のある精度の高い機械・ホルダーをご使用ください。
- 2) ウェット加工もしくはミスト加工でご使用ください。
- 3) びびりが発生する場合は、上表の回転数と送り速度を同じ割合で下げるか、切込み量を下げてご使用ください。

- 1) Use highly rigid machining center and holder.
- 2) Please use in wet condition or MQL condition.
- 3) When chatter occurs, reduce the rotation and feed rate, or reduce the depth of cut.

新商品

超硬ドリル

ハイスドリル

タップ

超硬
エンドミル

ハイス
エンドミル

切断工具

バック・
セット商品
その他

精密工具

技術資料
索引

超硬エンドミルの基準切削条件

Standard Cutting Condition for Carbide End Mills

DLCVLSLT3-2.5D DLCVLSLT3-R-2.5D

DLC ミル VL スロット 2.5D DLC MILL VL SLOT 2.5D
DLC ミル VL スロット ラジアス 2.5D DLC MILL VL SLOT Radius 2.5D

側面加工、溝加工 Side Milling & Grooving

被削材 Work Material	純アルミニウム A1070		アルミニウム合金 Si、Mg-Si系 A4032、A6061		アルミニウム合金 Mg系 A5052		アルミニウム合金 Zn-Mg系 A7075		アルミニウム合金鋳物 AC、ADC		銅合金 C1100		側面加工の場合 Side Milling 
	Aluminum	Aluminum Alloy	Aluminum Alloy	Aluminum Alloy	Aluminum Alloy	Aluminum Alloy	Aluminum Alloy	Aluminum Alloy	Aluminum Alloy	Aluminum Alloy	Copper Alloy		
外径 Dia. of Mill (mm)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	Dc: エンドミル外径 Dia. of Mill 
3	41000	1500	21300	800	32000	1200	32000	1300	29000	1150	12700	380	
4	31000	1500	16000	800	24000	1200	24000	1300	21000	1150	9500	380	
5	25000	1600	12800	850	19000	1300	19000	1400	17000	1200	7600	380	Dc: エンドミル外径 Dia. of Mill
6	21000	1600	10700	850	16000	1300	16000	1400	14000	1200	6400	380	
8	16000	1600	8000	850	12000	1300	12000	1400	10700	1200	4800	380	Dc: エンドミル外径 Dia. of Mill
10	12000	1600	6400	850	9600	1300	10000	1400	8600	1200	3800	380	
12	10000	1600	5400	850	8000	1300	8000	1400	7200	1200	3200	380	Dc: エンドミル外径 Dia. of Mill
16	7800	1500	4000	850	6000	1200	6000	1300	5400	1150	2400	380	
切込み量 Depth of cut	側面加工 溝加工	ap	1.5Dc									0.1Dc	
			0.2Dc										
			1.0Dc										

ドリリング加工 Drilling

被削材 Work Material	純アルミニウム A1070		アルミニウム合金 Si、Mg-Si系 A4032、A6061		アルミニウム合金 Mg系 A5052		アルミニウム合金 Zn-Mg系 A7075		アルミニウム合金鋳物 AC、ADC		銅合金 C1100	
	Aluminum	Aluminum Alloy	Aluminum Alloy	Aluminum Alloy	Aluminum Alloy	Aluminum Alloy	Aluminum Alloy	Aluminum Alloy	Aluminum Alloy	Aluminum Alloy	Copper Alloy	
外径 Dia. of Mill (mm)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)
3	41000	1000	21300	500	32000	700	32000	510	29000	550	12700	210
4	31000	1100	16000	600	24000	750	24000	580	21000	600	9500	240
5	25000	1100	12800	600	19000	750	19000	580	17000	600	7600	240
6	21000	1100	10700	600	16000	750	16000	580	14000	600	6400	240
8	16000	1200	8000	600	12000	800	12000	640	10700	700	4800	240
10	12000	1200	6400	600	9600	800	10000	640	8600	700	3800	240
12	10000	1200	5400	600	8000	800	8000	640	7200	700	3200	240
16	7800	1100	4000	500	6000	750	6000	580	5400	600	2400	210

D-63, D-67 ◀ ▶ 寸法表 Stocked Sized

DLCVLSLT3-2.5D/DLCVLSLT3-R-2.5D

- 安定した加工を行うためには、剛性のある精度の高い機械・ホルダーをご使用ください。
- ウェット加工もしくはセミドライ加工でご使用ください。
- 切りくずが長くなる場合は0.1～0.5Dcを目安にステップ加工を行なってください。
- びびりが発生する場合は、上表の回転数と送り速度を同じ割合で下げるか、切り込み量を下げてご使用ください。

- Use highly rigid machining center and holder.
- Use in wet condition or MQL condition.
- In case of the chip is also long, the amount step is 0.1 ~ 0.5 x Dc.
- When chattering occurs, reduce the rotation and feed rate, or reduce the depth of cut.

新商品

超硬ドリル

ハイスドリル

タップ

超硬
エンドミル

ハイス
エンドミル

切断工具

バック・
セット商品
その他

精密工具

技術資料
索引

切削条件ご利用の注意

1. カタログに記載されている基準切削条件表の数値は、新しい作業の立ち上げの目安としてください。
2. ワークや機械により振動や異音が発生するときは、状況に応じて切削条件を変更してください。
3. ご使用の機械の最高回転数が基準切削条件に達しない場合は、最高回転数でご使用ください。その場合、送り速度も同じ比率で下げてください。

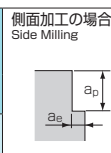
Attention on using the cutting condition tables

1. Utilize the standard cutting condition shown in the catalogs just as the general guide, when starting operation.
2. Adjust cutting condition when unusual vibration, different sound occur by cutting.
3. When using low speed machines, use the maximum speed and adjust the feed rate.

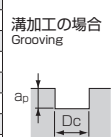
DLCVLSLTL3-1.5D | DLC ミル VL スロット ロングシャンク 1.5D DLC MILL VL SLOT Long Shank 1.5D

側面加工、溝加工 Side Milling & Grooving

被削材 Work Material	純アルミニウム A1070 Aluminum		アルミニウム合金 Si, Mg-Si系 A4032, A6061 Aluminum Alloy		アルミニウム合金 Mg系 A5052 Aluminum Alloy		アルミニウム合金 Zn-Mg系 A7075 Aluminum Alloy		アルミニウム合金鋳物 AC, ADC Aluminum Alloy Casting		銅合金 C1100 Copper Alloy	
	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)
外径 Dia. of Mill (mm)												
3	32800	1050	14900	900	25600	900	25600	990	23200	860	10150	270
4	24800	1050	11200	1100	19200	900	19200	990	16800	860	7600	270
5	20000	1160	9000	1100	15200	900	15200	990	13600	860	6050	280
6	16800	1160	7500	1200	12800	900	12800	990	11200	860	5100	280
8	12800	1160	5600	1200	9600	900	9600	990	8600	860	3850	280
10	9600	1160	4500	1200	8000	900	8000	990	6900	860	3050	280
12	8000	1160	3800	1200	6400	900	6400	990	5800	860	2550	280
16	6200	1160	2800	1100	4800	900	4800	990	4300	860	1900	280
切込み量 Depth of cut	側面加工 ap	0.85Dc										
	溝加工 ae	0.2Dc										
		0.1Dc										
		0.5Dc										



Dc: エンドミル外径
Dia. of Mill



Dc: エンドミル外径
Dia. of Mill

ドリリング加工 Drilling

被削材 Work Material	純アルミニウム A1070 Aluminum		アルミニウム合金 Si, Mg-Si系 A4032, A6061 Aluminum Alloy		アルミニウム合金 Mg系 A5052 Aluminum Alloy		アルミニウム合金 Zn-Mg系 A7075 Aluminum Alloy		アルミニウム合金鋳物 AC, ADC Aluminum Alloy Casting		銅合金 C1100 Copper Alloy	
	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)
外径 Dia. of Mill (mm)												
3	32800	800	14900	350	25600	570	25600	410	23200	440	10150	170
4	24800	880	11200	420	19200	570	19200	460	16800	480	7600	190
5	20000	880	9000	420	15200	570	15200	460	13600	480	6050	190
6	16800	880	7500	420	12800	570	12800	460	11200	480	5100	190
8	12800	960	5600	420	9600	640	9600	510	8600	560	3850	190
10	9600	960	4500	420	8000	640	8000	510	6900	560	3050	190
12	8000	960	3800	420	6400	640	6400	510	5800	560	2550	190
16	6200	880	2800	350	4800	570	4800	460	4300	480	1900	170

DLCVLSLTL3-1.5D

- 1) この切削条件表は側面加工の場合です。溝加工の場合は回転数と送り速度を50%にしてください。
- 2) 安定した加工を行うためには、剛性のある精度の高い機械・ホルダーをご使用ください。
- 3) ウェットもしくはセミドライでご使用下さい。
- 4) 切りくずが長くなる場合は0.1～0.5Dを目安にステップ加工を行ってください。
- 5) びびりが発生する場合は、上表の回転数と送り速度を同じ割合で下げるか、切り込み量を下げてください。

- 1) Cutting condition listed here are for side milling. When grooving, reduce the rotation and the feed to 50% of table values.
- 2) Use highly rigid machining center and holder.
- 3) Use in wet condition or MQL condition.
- 4) In case of the chip is also long, the amount step is 0.1 ~ 0.5 × Dc.
- 5) When chattering occurs, reduce the rotation and feed rate, or reduce the depth of cut.

D-64 ◀ ◻ ▶ 寸法表 Stocked Sized

新商品

超硬ドリル

ハイスドリル

タップ

超硬
エンドミル

ハイス
エンドミル

切断工具

バック・
セット商品
その他

精密工具

技術資料
索引

超硬エンドミルの基準切削条件

Standard Cutting Condition for Carbide End Mills

DLC SLTL S | DLC ミル スロット ロングシャंक DLC-mill SLOT Long Shank

汎用条件 側面加工 Conventional Condition Side Milling

被削材 Work Material	純アルミニウム A1070		アルミニウム合金 Si 系 A4032		アルミニウム合金 Mg 系 A5052		アルミニウム合金 Mg-Si 系 A6061		アルミニウム合金 Cu,Zn-Mg 系 A2014, A7075		アルミニウム 合金鋳物 Si ~ 12% AC2A, AC8C		アルミニウム 合金鋳物 Si 12% ADC12		銅合金 C1100	
	Aluminum		Aluminum Alloy		Aluminum Alloy		Aluminum Alloy		Aluminum Alloy		Aluminum Alloy Casting		Aluminum Alloy Casting		Copper Alloy	
外径 Dia. of Mill (mm)	回転数	送り速度	回転数	送り速度	回転数	送り速度	回転数	送り速度	回転数	送り速度	回転数	送り速度	回転数	送り速度	回転数	送り速度
	Rotation (min ⁻¹)	Feed (mm/min)	Rotation (min ⁻¹)	Feed (mm/min)	Rotation (min ⁻¹)	Feed (mm/min)	Rotation (min ⁻¹)	Feed (mm/min)	Rotation (min ⁻¹)	Feed (mm/min)	Rotation (min ⁻¹)	Feed (mm/min)	Rotation (min ⁻¹)	Feed (mm/min)	Rotation (min ⁻¹)	Feed (mm/min)
3	34500	2400	21300	1300	26600	1700	23900	1440	23400	1330	23900	1440	22600	1290	10700	480
4	25900	3100	16000	1600	19900	2200	18000	1900	17600	1720	18000	1900	17000	1660	8000	700
6	17300	3300	10700	1700	13300	2300	12000	2000	11700	1810	12000	2000	11300	1740	5400	700
8	13000	3500	8000	1800	10000	2400	9000	2100	8800	1910	9000	2100	8500	1840	4000	700
10	10400	3500	6400	1800	8000	2400	7200	2100	7100	1920	7200	2100	6800	1840	3200	700
12	8700	3500	5400	1800	6700	2500	6000	2100	5900	1920	6000	2100	5700	1850	2700	700
13	7900	3500	4800	1800	6100	2500	5500	2100	5400	1920	5500	2100	5100	1850	2400	700
16	6500	3300	4000	1600	5000	2300	4500	1900	4400	1800	4500	1900	4200	1700	2000	600
17	6000	3100	3700	1580	4600	2200	4200	1900	4100	1800	4200	1900	4000	1800	1900	600
20	5200	2700	3200	1400	4000	1900	3600	1600	3500	1500	3600	1600	3400	1500	1600	500
側面加工	a _p	1.2D _c														
	a _e	0.2D _c														

側面加工の場合
Side Milling



D_c: エンドミル外径
Dia. of Mill

汎用条件 溝加工 Conventional Condition Grooving

被削材 Work Material	純アルミニウム A1070		アルミニウム合金 Si 系 A4032		アルミニウム合金 Mg 系 A5052		アルミニウム合金 Mg-Si 系 A6061		アルミニウム合金 Cu,Zn-Mg 系 A2014, A7075		アルミニウム 合金鋳物 Si ~ 12% AC2A, AC8C		アルミニウム 合金鋳物 Si 12% ADC12		
	Aluminum		Aluminum Alloy		Aluminum Alloy		Aluminum Alloy		Aluminum Alloy		Aluminum Alloy Casting		Aluminum Alloy Casting		
外径 Dia. of Mill (mm)	回転数	送り速度	回転数	送り速度	回転数	送り速度	回転数	送り速度	回転数	送り速度	回転数	送り速度	回転数	送り速度	
	Rotation (min ⁻¹)	Feed (mm/min)	Rotation (min ⁻¹)	Feed (mm/min)	Rotation (min ⁻¹)	Feed (mm/min)	Rotation (min ⁻¹)	Feed (mm/min)	Rotation (min ⁻¹)	Feed (mm/min)	Rotation (min ⁻¹)	Feed (mm/min)	Rotation (min ⁻¹)	Feed (mm/min)	
3	34500	2100	21300	1100	26600	1500	23900	1230	23400	1140	23900	1230	22600	1100	
4	25900	2300	16000	1200	19900	1600	18000	1400	17600	1240	18000	1400	17000	1200	
6	17300	2400	10700	1200	13300	1700	12000	1400	11700	1290	12000	1400	11300	1250	
8	13000	2500	8000	1300	10000	1700	9000	1500	8800	1340	9000	1500	8500	1290	
10	10400	2500	6400	1300	8000	1700	7200	1500	7100	1350	7200	1500	6800	1290	
12	8700	2500	5400	1300	6700	1700	6000	1500	5900	1340	6000	1500	5700	1300	
13	7900	2500	4800	1300	6100	1700	5500	1500	5400	1340	5500	1500	5100	1300	
16	6500	2300	4000	1200	5000	1600	4500	1400	4400	1300	4500	1400	4200	1200	
17	6000	2300	3700	1100	4600	1500	4200	1300	4100	1200	4200	1300	4000	1200	
20	5200	2100	3200	1000	4000	1400	3600	1200	3500	1100	3600	1200	3400	1100	
溝加工	a _p	1.0D _c													

溝加工の場合
Grooving



D_c: エンドミル外径
Dia. of Mill

ドリリング加工 Drilling

被削材 Work Material	純アルミニウム A1070		アルミニウム合金 Si 系 A4032		アルミニウム合金 Mg 系 A5052		アルミニウム合金 Mg-Si 系 A6061		アルミニウム合金 Cu,Zn-Mg 系 A2014, A7075		アルミニウム 合金鋳物 Si ~ 12% AC2A, AC8C		アルミニウム 合金鋳物 Si 12% ADC12	
	Aluminum		Aluminum Alloy		Aluminum Alloy		Aluminum Alloy		Aluminum Alloy		Aluminum Alloy Casting		Aluminum Alloy Casting	
外径 Dia. of Mill (mm)	回転数	送り速度	回転数	送り速度	回転数	送り速度	回転数	送り速度	回転数	送り速度	回転数	送り速度	回転数	送り速度
	Rotation (min ⁻¹)	Feed (mm/min)	Rotation (min ⁻¹)	Feed (mm/min)	Rotation (min ⁻¹)	Feed (mm/min)	Rotation (min ⁻¹)	Feed (mm/min)	Rotation (min ⁻¹)	Feed (mm/min)	Rotation (min ⁻¹)	Feed (mm/min)	Rotation (min ⁻¹)	Feed (mm/min)
3	34500	1000	21300	500	26600	700	23900	550	23400	510	23900	550	18600	410
4	25900	1100	16000	600	19900	800	18000	700	17600	580	18000	700	14000	460
6	17300	1100	10700	600	13300	800	12000	700	11700	610	12000	700	9300	480
8	13000	1200	8000	600	10000	800	9000	700	8800	640	9000	700	7000	510
10	10400	1200	6400	600	8000	800	7200	700	7100	640	7200	700	5600	510
12	8700	1200	5400	600	6000	900	6000	700	5900	640	6000	700	4700	510
13	7900	1200	4800	600	6100	900	5500	700	5400	640	5500	700	4300	510
16	6500	1100	4000	500	5000	800	4500	600	4400	600	4500	600	3500	500
17	6000	1000	3700	500	4600	700	4200	600	4100	600	4200	600	3300	500
20	5200	900	3200	500	4000	600	3600	500	3500	500	3600	500	2800	400

D-62 ◀ ◀ ◀ 寸法表 Stacked Sized

切削条件ご利用の注意

1. カタログに記載されている基準切削条件表の数値は、新しい作業の立ち上げの目安としてください。
2. ワークや機械により振動や異音が発生するときは、状況に応じて切削条件を変更してください。
3. ご使用の機械の最高回転数が基準切削条件に達しない場合は、最高回転数でご使用ください。その場合、送り速度も同じ比率で下げてください。

Attention on using the cutting condition tables

1. Utilize the standard cutting condition shown in the catalogs just as the general guide, when starting operation.
2. Adjust cutting condition when unusual vibration, different sound occur by cutting.
3. When using low speed machines, use the maximum speed and adjust the feed rate.

DLC SLTLS | DLC ミル スロット ロングシャンク DLC-mill SLOT Long Shank

高速条件 側面加工 High Speed Condition Side Milling

被削材 Work Material	純アルミニウム A1070		アルミニウム合金 Si系 A4032		アルミニウム合金 Mg系 A5052		アルミニウム合金 Mg-Si系 A6061		アルミニウム合金 Cu,Zn-Mg系 A2014, A7075		アルミニウム 合金鋳物 Si ~ 12% AC2A, AC8C		アルミニウム 合金鋳物 Si 12% ADC12		銅合金 C1100	
	Aluminum		Aluminum Alloy		Aluminum Alloy		Aluminum Alloy		Aluminum Alloy		Aluminum Alloy Casting		Aluminum Alloy Casting		Copper Alloy	
外径 Dia. of Mill (mm)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)
3	62100	5200	38200	2600	47800	3700	43000	3090	42100	2870	43000	3090	33500	2280	19100	1020
4	51800	7400	31900	3800	39800	5200	35900	4500	35100	4100	35900	4500	27900	3260	16000	1500
6	38000	8600	23400	4400	29200	6000	26300	5200	25700	4750	26300	5200	20500	3790	11700	1700
8	31100	9900	19100	5000	23900	6900	21500	5900	21100	5470	21500	5900	16800	4360	9600	2000
10	24900	9900	15300	5000	19100	6900	17200	5900	16900	5480	17200	5900	13400	4350	7700	2000
12	20700	9900	12800	5000	16000	7000	14400	6000	14100	5490	14400	6000	11200	4360	6400	2000
13	19000	9900	11700	5000	14600	7000	13200	6000	13000	5500	13000	6000	10000	4400	5900	2000
16	15500	9300	9500	4700	11900	6500	10700	5600	10500	5200	10700	5600	8400	4100	4800	1800
17	13300	8500	8200	4300	10300	6000	9300	5200	9100	4700	9300	5200	7200	3800	4100	1700
20	10300	6500	6400	3300	8000	4600	7200	3900	7000	3600	7200	3900	5600	2900	3200	1300
側面加工	a _p	1.2Dc														
	a _e	0.1Dc														

側面加工の場合
Side Milling



Dc: エンドミル外径
Dia. of Mill

新商品

超硬ドリル

ハイスドリル

タップ

高速条件 溝加工 High Speed Condition Grooving

被削材 Work Material	純アルミニウム A1070		アルミニウム合金 Si系 A4032		アルミニウム合金 Mg系 A5052		アルミニウム合金 Mg-Si系 A6061		アルミニウム合金 Cu,Zn-Mg系 A2014, A7075		アルミニウム 合金鋳物 Si ~ 12% AC2A, AC8C		アルミニウム 合金鋳物 Si 12% ADC12		
	Aluminum		Aluminum Alloy		Aluminum Alloy		Aluminum Alloy		Aluminum Alloy		Aluminum Alloy Casting		Aluminum Alloy Casting		
外径 Dia. of Mill (mm)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	
3	62100	3700	38200	1900	47800	2600	43000	2210	42100	2050	43000	2210	33500	1630	
4	51800	4500	31900	2300	39800	3200	35900	2700	35100	2470	35900	2700	27900	1960	
6	38000	5200	23400	2600	29200	3600	26300	3100	25700	2840	26300	3100	20500	2260	
8	31100	5800	19100	2900	23900	4100	21500	3500	21100	3200	21500	3500	16800	2550	
10	24900	5800	15300	2900	19100	4100	17200	3500	16900	3200	17200	3500	13400	2540	
12	20700	5800	12800	3000	16000	4100	14400	3500	14100	3200	14400	3500	11200	2550	
13	19000	6100	11700	3000	14600	4300	13200	3500	13000	3200	13000	3500	10000	2500	
16	15500	5600	9500	2800	11900	3900	10700	3300	10500	3100	10700	3300	8400	2500	
17	13300	5200	8300	2600	10300	3600	9300	3000	9100	2900	9300	3000	7200	2200	
20	10300	4100	6400	2100	8000	2900	7200	2500	7000	2300	7200	2500	5600	1800	
溝加工	a _p	1.0Dc													

溝加工の場合
Grooving



Dc: エンドミル外径
Dia. of Mill

超硬
エンドミル

ハイス
エンドミル

切断工具

D-62 ◀寸法表 Stocked Sized

DLC SLTLS

- 1) 安定した加工を行なうため精度の高い機械・ホルダーを使用してください。
- 2) ドライ加工（エアブローを推奨）の場合は回転数と送りをそれぞれ70%にしてください。ドライ加工でドリリングの場合は、回転数を表の70%、送り速度を20%にしてください。
- 3) ドリリングの深さは直径の1倍を超えないようにしてください。

- 1) Use precise machine and holder.
- 2) When dry process, reduce the rotation and feed by 70%. In dry slotting, reduce the rotation to 70%, and the feed to 20% of table values.
- 3) Using slotting depth, under 1 time of end mill diameter.

バック・
セット商品
その他

精密工具

技術資料
索引

超硬エンドミルの基準切削条件

Standard Cutting Condition for Carbide End Mills

DLCVL4-2.5D DLCVL4-R-2.5D

DLC ミル VL 2.5D DLC MILL VL 2.5D
DLC ミル VL ラジラス 2.5D DLC MILL VL Radius 2.5D

被削材 Work Material	純アルミニウム A1070		アルミニウム合金 Si, Mg-Si 系 A4032, A6061		アルミニウム合金 Mg 系 A5052		アルミニウム合金 Zn-Mg 系 A7075		アルミニウム合金鋳物 AC, ADC		銅合金 C1100	
	Aluminum		Aluminum Alloy		Aluminum Alloy		Aluminum Alloy		Aluminum Alloy Casting		Copper Alloy	
外径 Dia. of Mill (mm)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)
3	41000	1800	9600	450	32000	1500	32000	1650	29000	1450	12700	450
4	31000	1800	7100	450	24000	1500	24000	1650	21000	1450	9500	450
5	25000	1950	5700	450	19000	1500	19000	1650	17000	1450	7600	460
6	21000	1950	4800	450	16000	1500	16000	1650	14000	1450	6400	460
8	16000	1950	3600	450	12000	1500	12000	1650	10700	1450	4800	460
10	12000	1950	2900	450	9600	1500	10000	1650	8600	1450	3800	460
12	10000	1950	2400	450	8000	1500	8000	1650	7200	1450	3200	460
16	7800	1950	1800	450	6000	1500	6000	1650	5400	1450	2400	460
20	6200	1950	1400	450	4800	1500	4800	1650	4300	1450	1900	460
側面加工	a _p	1.5Dc										
	a _e	0.2Dc										0.1Dc
溝加工	a _p	1.0Dc(Max 12mm)										

D-64, D-68 ◀寸法表 Stocked Sized

DLCVL4-2.5D/DLCVL4-R-2.5D

- この切削条件表は側面加工の場合です。溝加工の場合は回転数を70%、送り速度を25%にしてください。
- 安定した加工を行うためには、剛性のある精度の高い機械・ホルダーをご使用ください。
- ウェット加工もしくはミスト加工でご使用ください。
- びびりが発生する場合は、上表の回転数と送り速度を同じ割合で下げるか、切り込み量を下げてご使用ください。

- Cutting condition listed here are for side milling. When grooving, reduce the rotation to 70%, and the feed to 25% of table values.
- Use highly rigid machining center and holder.
- Please use in wet condition or MQL condition.
- When chattering occurs, reduce the rotation and feed rate, or reduce the depth of cut.

DLCVL4-4D DLCVL4-R-4D

DLC ミル VL 4D DLC MILL VL 4D
DLC ミル VL ラジラス 4D DLC MILL VL Radius 4D

被削材 Work Material	純アルミニウム A1070		アルミニウム合金 Si, Mg-Si 系 A4032, A6061		アルミニウム合金 Mg 系 A5052		アルミニウム合金 Zn-Mg 系 A7075		アルミニウム合金鋳物 AC, ADC		銅合金 C1100	
	Aluminum		Aluminum Alloy		Aluminum Alloy		Aluminum Alloy		Aluminum Alloy Casting		Copper Alloy	
外径 Dia. of Mill (mm)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)
3	29000	900	6700	230	22400	750	22400	830	20300	730	8900	230
4	22000	900	5000	230	16800	750	16800	830	14700	730	6650	230
5	17500	980	4000	230	13300	750	13300	830	11900	730	5300	240
6	14500	980	3350	230	11200	750	11200	830	9800	730	4500	240
8	11200	980	2500	230	8400	750	8400	830	7500	730	3350	240
10	8400	980	2000	230	6700	750	7000	830	6000	730	2650	240
12	7000	980	1700	230	5600	750	5600	830	5000	730	2250	240
16	5450	980	1250	230	4200	750	4200	830	3800	730	1700	240
20	4350	980	980	230	3350	750	3360	830	3000	730	1300	240
側面加工	a _p	3.0Dc										
	a _e	0.1Dc										0.05Dc

D-65, D-68 ◀寸法表 Stocked Sized

DLCVL4-4D/DLCVL4-R-4D

- 安定した加工を行うためには、剛性のある精度の高い機械・ホルダーをご使用ください。
- ウェット加工もしくはミスト加工でご使用ください。
- びびりが発生する場合は、上表の回転数と送り速度を同じ割合で下げるか、切り込み量を下げてご使用ください。

- Use highly rigid machining center and holder.
- Please use in wet condition or MQL condition.
- When chattering occurs, reduce the rotation and feed rate, or reduce the depth of cut.

新商品

超硬ドリル

ハイスドリル

タップ

超硬
エンドミル

ハイス
エンドミル

切断工具

バック・
セット商品
その他

精密工具

技術資料
索引

切削条件ご利用の注意

1. カタログに記載されている基準切削条件の数値は、新しい作業の立ち上げの目安としてください。
2. ワークや機械により振動や異音が発生するときは、状況に応じて切削条件を変更してください。
3. ご使用の機械の最高回転数が基準切削条件に達しない場合は、最高回転数でご使用ください。その場合、送り速度も同じ比率で下げてください。


Attention on using the cutting condition tables

1. Utilize the standard cutting condition shown in the catalogs just as the general guide, when starting operation.
2. Adjust cutting condition when unusual vibration, different sound occur by cutting.
3. When using low speed machines, use the maximum speed and adjust the feed rate.

DLCVLLS4-1.5D
DLCVLLS4-R-1.5D

DLC ミル VL ロングシャク 1.5D DLC MILL VL Long Shank 1.5D

DLC ミル VL ロングシャク ラジアス 1.5D DLC MILL VL Long Shank Radius 1.5D

被削材 Work Material		純アルミニウム A1070 Aluminum		アルミニウム合金 Si、Mg-Si系 A4032、A6061 Aluminum Alloy		アルミニウム合金 Mg系 A5052 Aluminum Alloy		アルミニウム合金 Zn-Mg系 A7075 Aluminum Alloy		アルミニウム合金鋳物 AC、ADC Aluminum Alloy Casting		銅合金 C1100 Copper Alloy		側面加工の場合 Side Milling 
外径 Dia. of Mill (mm)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	Dc: エンドミル外径 Dia. of Mill	
														3
4	24800	1400	5650	360	19200	1200	19200	1320	16800	1150	7600	360		
5	20000	1550	4550	360	15200	1200	15200	1320	13600	1150	6050	370		
6	16800	1550	3850	360	12800	1200	12800	1320	11200	1150	5100	370		
8	12800	1550	3000	360	9600	1200	9600	1320	8550	1150	3850	370		
10	9600	1550	2300	360	8000	1200	8000	1320	6850	1150	3050	370		
12	8000	1550	1900	360	6400	1200	6400	1320	5750	1150	2550	370		
16	6200	1550	1400	360	4800	1200	4800	1320	4300	1150	1900	370		
20	4900	1550	1100	360	3800	1200	3800	1320	3450	1150	1500	370		
切込み量 Depth of cut	側面加工 ae	0.85Dc												Dc: エンドミル外径 Dia. of Mill
		0.2Dc						0.1Dc						
切込み量 Depth of cut	溝加工 ap	0.5Dc												Dc: エンドミル外径 Dia. of Mill
		0.5Dc												

D-66, D-69 ◀寸法表 Stocked Sized

DLCVLLS4-1.5D/DLCVLLS4-R-1.5D


- 1) この切削条件表は側面加工の場合です。溝加工の場合は回転数を70%、送り速度を25%にしてください。
- 2) 安定した加工を行うためには、剛性のある精度の高い機械・ホルダーをご使用ください。
- 3) ウェット加工もしくはミスト加工でご使用ください。
- 4) びびりが発生する場合は、上表の回転数と送り速度を同じ割合で下げるか、切込み量を下げてください。

- 1) Cutting condition listed here are for side milling. When grooving, reduce the rotation to 70%, and the feed to 25% of table values.
- 2) Use highly rigid machining center and holder.
- 3) Please use in wet condition or MQL condition.
- 4) When chattering occurs, reduce the rotation and feed rate, or reduce the depth of cut.

DLCVL6-2.5D
DLCVL6-R-2.5D

DLC ミル VL 多刃 2.5D DLC MILL VL Multi-Flutes 2.5D

DLC ミル VL 多刃 ラジアス 2.5D DLC MILL VL Multi-Flutes Radius 2.5D

被削材 Work Material		純アルミニウム A1070 Aluminum		アルミニウム合金 Si、Mg-Si系 A4032、A6061 Aluminum Alloy		アルミニウム合金 Mg系 A5052 Aluminum Alloy		アルミニウム合金 Zn-Mg系 A7075 Aluminum Alloy		アルミニウム合金鋳物 AC、ADC Aluminum Alloy Casting		銅合金 C1100 Copper Alloy		側面加工の場合 Side Milling 
外径 Dia. of Mill (mm)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	Dc: エンドミル外径 Dia. of Mill	
														6
8	16000	2900	3600	670	12000	2200	12000	2450	10700	2150	4800	690		
10	12000	2900	2900	670	9600	2200	10000	2450	8600	2150	3800	690		
12	10000	2900	2400	670	8000	2200	8000	2450	7200	2150	3200	690		
16	7800	2900	1800	670	6000	2200	6000	2450	5400	2150	2400	690		
20	6200	2900	1400	670	4800	2200	4800	2450	4300	2150	1900	690		
切込み量 Depth of cut	側面加工 ae	1.5Dc												Dc: エンドミル外径 Dia. of Mill
		0.1Dc						0.05Dc						

D-66, D-69 ◀寸法表 Stocked Sized

DLCVL6-2.5D/DLCVL6-R-2.5D

- 1) 安定した加工を行うためには、剛性のある精度の高い機械・ホルダーをご使用ください。
- 2) ウェット加工もしくはミスト加工でご使用ください。
- 3) びびりが発生する場合は、上表の回転数と送り速度を同じ割合で下げるか、切込み量を下げてください。

- 1) Use highly rigid machining center and holder.
- 2) Please use in wet condition or MQL condition.
- 3) When chattering occurs, reduce the rotation and feed rate, or reduce the depth of cut.

新商品

超硬ドリル

ハイスドリル

タップ

超硬
エンドミル

ハイス
エンドミル

切断工具

バック・
セット商品
その他

精密工具

技術資料
索引

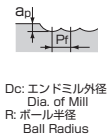
超硬エンドミルの基準切削条件

Standard Cutting Condition for Carbide End Mills

2DLCR | DLC ミル ボール DLC-mill Ball

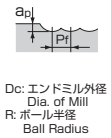
汎用条件 Conventional Condition

被削材 Work Material	純アルミニウム A1070		アルミニウム合金 Si, Mg-Si 系 A4032, A6061		アルミニウム合金 Mg 系 A5052		アルミニウム合金 Zn-Mg 系 A7075		アルミニウム合金鋳物 AC, ADC		銅合金 C1100	
	Aluminum		Aluminum Alloy		Aluminum Alloy		Aluminum Alloy		Aluminum Alloy Casting		Copper Alloy	
ボール半径 Ball Radius (mm)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)
R 0.5	41000	800	10000	200	32000	600	32000	700	29000	600	13000	200
R 1	31000	1200	7000	300	24000	1000	24000	1100	21000	900	10000	300
R 2	21000	1700	5000	400	16000	1300	16000	1400	14000	1200	6000	400
R 3	14000	1700	3200	400	11000	1300	11000	1500	10000	1300	4000	400
R 5	8000	1600	1900	400	6000	1200	6000	1300	6000	1300	2500	400
R 8	5000	1600	1200	400	4000	1300	4000	1400	3600	1300	1600	400
R10	4000	1600	1000	400	3200	1300	3200	1400	2900	1300	1300	400
切込み量 Depth of cut	a _p	0.1Dc										
	Pf	0.2Dc										



高速条件 High Speed Condition

被削材 Work Material	純アルミニウム A1070		アルミニウム合金 Si, Mg-Si 系 A4032, A6061		アルミニウム合金 Mg 系 A5052		アルミニウム合金 Zn-Mg 系 A7075		アルミニウム合金鋳物 AC, ADC		銅合金 C1100	
	Aluminum		Aluminum Alloy		Aluminum Alloy		Aluminum Alloy		Aluminum Alloy Casting		Copper Alloy	
ボール半径 Ball Radius (mm)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)
R 0.5	62000	1200	19000	400	60000	1200	60000	1300	57000	1300	25000	400
R 1	54000	2200	14000	600	48000	1900	48000	2100	43000	1900	19000	600
R 2	47000	3800	11000	900	36000	2900	36000	3200	32000	2800	14000	900
R 3	34000	4100	8000	1000	27000	3200	27000	3600	24000	3200	11000	1000
R 5	21000	4200	4800	1000	16000	3200	16000	3500	14000	3100	6400	1000
R 8	13000	4200	3000	1000	9900	3200	9900	3500	9000	3200	4000	1000
R10	10000	4000	2400	1000	8000	3200	8000	3500	7200	3200	3200	1000
切込み量 Depth of cut	a _p	0.05Dc										
	Pf	0.1Dc										



2DLCR

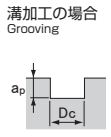
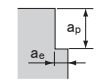
- 安定した加工を行うため、剛性のある精度の高い機械・ホルダーを使用してください。
- ドライ加工（エアブローを推奨）の場合は回転数と送り速度をそれぞれ70%にしてください。

- Use highly rigid machining center and holder.
- In dry process (recommend air blow), reduce the rotation and feed to 70% of table values.

D-70 ◀ 寸法表 Stocked Sized

2DSE | ダイヤミル スタブ Diamond Coating Stub End Mills

被削材 Work Material	アルミニウム合金 Aluminum Alloy			高シリコンアルミニウム合金 High Silicon Aluminum Alloy			
	外径 Dia. of Mill (mm)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	外径 Dia. of Mill (mm)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	
側面加工 Side Milling	1	20000 ~ 30000	100 ~ 240	1	20000 ~ 24000	100 ~ 190	
	2	20000 ~ 30000	200 ~ 300	2	20000 ~ 24000	200 ~ 240	
	3	16000 ~ 30000	580 ~ 1100	3	16000 ~ 24000	580 ~ 860	
	5	10000 ~ 19000	700 ~ 1350	5	10000 ~ 15000	700 ~ 1000	
	6	8000 ~ 16000	700 ~ 1350	6	8000 ~ 12000	700 ~ 1000	
	8	6500 ~ 12000	700 ~ 1350	8	6500 ~ 9600	700 ~ 1000	
	10	5000 ~ 9500	700 ~ 1350	10	5000 ~ 7500	700 ~ 1000	
	12	4000 ~ 8000	700 ~ 1350	12	4000 ~ 6000	700 ~ 1000	
	15	3200 ~ 6000	550 ~ 1050	15	3200 ~ 4800	550 ~ 850	
	20	2500 ~ 4800	500 ~ 950	20	2500 ~ 3800	500 ~ 750	
側面加工 Side Milling	a _p	1.5Dc 以下 Max.			1.5Dc 以下 Max.		
	a _e	0.2Dc 以下 Max.			0.1Dc 以下 Max.		
溝加工 Grooving	a _p	0.2Dc 以下 Max.			0.2Dc 以下 Max.		



D-70 ◀ 寸法表 Stocked Sized



切削条件ご利用の注意

1. カタログに記載されている基準切削条件表の数値は、新しい作業の立ち上げの目安としてください。
2. ワークや機械により振動や異音が発生するときは、状況に応じて切削条件を変更してください。
3. ご使用の機械の最高回転数が基準切削条件に達しない場合は、最高回転数でご使用ください。その場合、送り速度も同じ比率で下げてください。

Attention on using the cutting condition tables

1. Utilize the standard cutting condition shown in the catalogs just as the general guide, when starting operation.
2. Adjust cutting condition when unusual vibration, different sound occur by cutting.
3. When using low speed machines, use the maximum speed and adjust the feed rate.

2DCE | ダイヤミル 2 枚刃 Diamond Coating End Mills Two Flutes

被削材 Work Material	切削速度 Speed (m/min)	送り量 Feed (mm/rev)	最大切込み量 (ap or ae) Depth of cut (mm)	側面加工の場合 Side Milling 	溝加工の場合 Grooving 
グラファイト Graphite	100 ~ 400	0.02 ~ 0.25	0.3Dc	Dc: エンドミル外径 Dia. of Mill	
アルミニウム合金 Aluminum Alloy	50 ~ 300	0.02 ~ 0.2	0.2Dc		
銅合金 Copper Alloy	50 ~ 300	0.02 ~ 0.25	0.2Dc		
鋳鉄 Cast Iron	50 ~ 300	0.02 ~ 0.2	0.1Dc		

D-71 ◀ ▶ 寸法表 Stocked Sized

新商品

超硬ドリル

DCECF | クリスタルダイヤコート ファイバーミル Crystal Diamond Coat Fiber Mill

被削材 Work Material	CFRP	
外径 Dia. of Mill (mm)	切削速度 Speed (m/min)	送り量 Feed (mm/rev)
3	200 (100 ~ 200)	0.05
4		0.06
5		0.08
6		0.09
7		0.11
8		0.13
10		0.16
12		0.19
16		0.25
18		0.28
20		0.31

DCECF

- 1) この切削条件はドライ加工の場合です。
- 2) 切込み量が大きくなる場合は、送り速度を下げてください。
- 3) CFRP の材質によって、その被削性が異なります。推奨条件を参考にして、切削速度および送り量を調節してください。
- 4) コレットチャック、ミーリングチャックを使用してください。
- 5) 切りくずの飛散を防ぐため、十分な粉塵対策を行ってください。
- 6) 作業時は、保護めがね・防塵マスクを使用してください。

- 1) Cutting condition listed here are for dry process.
- 2) Reduce the feed speed if cuts are deep.
- 3) Drilling performance varies depending on the CFRP material. Refer to the recommended condition to adjust the feed and the cutting speed.
- 4) Use collet chuck or milling chuck.
- 5) Use sufficient dust protection measures to protect against flying chips.
- 6) Use a dust mask and protective glasses during work.

D-71 ◀ ▶ 寸法表 Stocked Sized

ハイスドリル

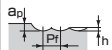
タップ

超硬
エンドミル

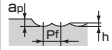
ハイス
エンドミル

DCRE | ダイヤボールミル Diamond Coating Ball End Mills

ボール半径 R1 以上の切削条件 For ball radius is above R1.0

被削材 Work Material	切削速度 Speed (m/min)	送り量 Feed (mm/rev)	最大切込み量 (H) Depth of cut (mm)	
グラファイト Graphite	100 ~ 400	0.02 ~ 0.25	0.3Dc	Dc: エンドミル外径 Dia. of Mill R: ボール半径 Ball Radius
アルミニウム合金 Aluminum Alloy	50 ~ 300	0.02 ~ 0.20	0.2Dc	
銅合金 Copper Alloy	50 ~ 300	0.02 ~ 0.25	0.2Dc	
鋳鉄 Cast Iron	50 ~ 300	0.02 ~ 0.2	0.1Dc	

ボール半径 R0.95 以下の切削条件 For ball radius is up to R0.95

被削材 Work Material	切削速度 Speed (m/min)	送り量 Feed (mm/rev)	最大切込み量 (H) Depth of cut (mm)	
グラファイト Graphite	50 ~ 300	0.02 ~ 0.15	0.3Dc	Dc: エンドミル外径 Dia. of Mill R: ボール半径 Ball Radius
アルミニウム合金 Aluminum Alloy	50 ~ 200	0.02 ~ 0.10	0.1Dc	

D-72 ◀ ▶ 寸法表 Stocked Sized

2DCE/2DSE/DCRE

- 1) グラファイト以外の被削材はウェットで加工してください。
- 2) DCRE ボール半径 R0.95 以下は銅合金には使用できません。

- 1) Use in wet condition except graphite.
- 2) DCRE which radius is up to R0.95 are not applied in milling Copper Alloy.

切断工具

バック・
セット商品
その他

精密工具

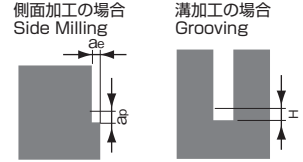
技術資料
索引

超硬エンドミルの基準切削条件

Standard Cutting Condition for Carbide End Mills

GSN2 | GS MILL ロングネック 2 枚刃

GS MILL Long Neck Two Flutes



新商品

超硬ドリル

ハイスドリル

タップ

超硬
エンドミル

ハイス
エンドミル

切断工具

バック・
セット商品
その他

精密工具

技術資料
索引

被削材 Work Material		炭素鋼 合金鋼 Carbon Steel Alloy Steel						ステンレス鋼 ダイス鋼 Stainless Steel Mold Steel					
		150~250HB						25~35HRC					
外径 Dia. of Mill (mm)	首下長 L1 (mm)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	切り込み量 (mm) Depth of cut			回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	切り込み量 (mm) Depth of cut				
				a _p	a _e	H			a _p	a _e	H		
0.2	0.5	50000	300	0.02	0.005	0.02	50000	270	0.02	0.005	0.02		
0.2	1	50000	300	0.02	0.005	0.014	50000	270	0.02	0.005	0.013		
0.2	1.5	50000	300	0.02	0.005	0.008	50000	270	0.02	0.005	0.007		
0.3	1	50000	500	0.03	0.005	0.021	50000	450	0.03	0.005	0.02		
0.3	2	50000	500	0.03	0.005	0.012	50000	450	0.03	0.005	0.011		
0.3	3	50000	500	0.03	0.005	0.009	50000	450	0.03	0.005	0.008		
0.3	6	50000	500	0.03	0.005	0.006	50000	450	0.03	0.005	0.005		
0.3	9	50000	500	0.03	0.005	0.003	50000	350	0.03	0.005	0.003		
0.4	2	50000	750	0.04	0.01	0.028	50000	680	0.04	0.009	0.03		
0.4	3	50000	750	0.04	0.01	0.016	50000	680	0.04	0.009	0.014		
0.4	4	50000	750	0.04	0.008	0.012	50000	680	0.04	0.007	0.011		
0.4	8	48000	550	0.04	0.006	0.008	38000	500	0.04	0.005	0.007		
0.4	12	48000	450	0.04	0.005	0.004	38000	410	0.04	0.005	0.004		
0.5	2	50000	900	0.1	0.02	0.035	43000	770	0.05	0.02	0.03		
0.5	4	50000	900	0.1	0.015	0.02	43000	770	0.05	0.014	0.02		
0.5	6	48000	860	0.1	0.012	0.015	41000	730	0.05	0.011	0.014		
0.5	8	38000	680	0.1	0.01	0.01	32000	580	0.05	0.009	0.009		
0.5	10	38000	600	0.1	0.008	0.01	32000	510	0.05	0.007	0.009		
0.5	15	38000	500	0.1	0.006	0.005	32000	430	0.05	0.005	0.005		
0.6	2	50000	1000	0.12	0.02	0.04	43000	850	0.06	0.02	0.04		
0.6	4	50000	1000	0.12	0.02	0.02	43000	850	0.06	0.02	0.02		
0.6	6	42000	840	0.12	0.015	0.02	36000	710	0.06	0.014	0.016		
0.6	8	32000	640	0.12	0.012	0.02	27000	540	0.06	0.011	0.016		
0.6	10	32000	640	0.12	0.012	0.012	27000	540	0.06	0.011	0.011		
0.6	12	32000	640	0.12	0.01	0.012	27000	540	0.06	0.009	0.011		
0.6	18	32000	640	0.12	0.005	0.006	27000	540	0.06	0.005	0.005		
0.7	2	45000	990	0.14	0.02	0.07	38000	840	0.07	0.02	0.06		
0.7	4	45000	990	0.14	0.015	0.03	38000	840	0.07	0.014	0.03		
0.7	6	36000	790	0.14	0.015	0.02	31000	670	0.07	0.014	0.02		
0.7	8	36000	790	0.14	0.01	0.02	31000	670	0.07	0.009	0.02		
0.7	10	28000	620	0.14	0.005	0.014	24000	530	0.07	0.005	0.013		
0.8	4	40000	1000	0.24	0.04	0.06	34000	850	0.08	0.04	0.05		
0.8	6	40000	1000	0.24	0.03	0.03	34000	850	0.08	0.03	0.03		
0.8	8	32000	800	0.24	0.02	0.02	27000	680	0.08	0.02	0.02		
0.8	10	24000	600	0.24	0.02	0.02	20000	510	0.08	0.02	0.02		
0.8	12	24000	600	0.24	0.015	0.016	20000	510	0.08	0.014	0.014		
0.8	16	24000	600	0.24	0.01	0.016	20000	510	0.08	0.009	0.014		
0.8	24	24000	600	0.24	0.008	0.008	20000	510	0.08	0.007	0.007		
0.9	6	36000	1190	0.27	0.05	0.04	31000	1010	0.09	0.05	0.03		
0.9	8	30000	990	0.27	0.03	0.03	26000	840	0.09	0.03	0.02		
0.9	10	30000	990	0.27	0.02	0.03	26000	840	0.09	0.02	0.02		
0.9	15	22000	730	0.27	0.01	0.02	19000	620	0.09	0.01	0.016		
1	4	32000	1280	0.5	0.08	0.07	27000	900	0.1	0.07	0.06		
1	6	32000	1280	0.5	0.06	0.04	27000	900	0.1	0.05	0.04		
1	8	32000	1280	0.5	0.05	0.04	27000	900	0.1	0.05	0.04		
1	10	26000	1040	0.5	0.04	0.03	22000	730	0.1	0.04	0.03		
1	12	26000	1040	0.5	0.03	0.03	22000	730	0.1	0.03	0.03		
1	16	19000	760	0.5	0.03	0.02	16000	530	0.1	0.03	0.02		
1	20	19000	760	0.5	0.02	0.02	16000	530	0.1	0.02	0.02		
1	25	19000	760	0.5	0.015	0.01	16000	530	0.1	0.014	0.009		
1	30	19000	760	0.5	0.01	0.01	16000	530	0.1	0.009	0.009		
1.2	6	26000	1170	0.6	0.12	0.08	22000	820	0.12	0.11	0.08		
1.2	8	26000	1170	0.6	0.06	0.05	22000	820	0.12	0.05	0.04		
1.2	10	22000	990	0.6	0.05	0.05	19000	690	0.12	0.05	0.04		
1.2	12	22000	990	0.6	0.04	0.04	19000	690	0.12	0.04	0.03		
1.2	16	16000	720	0.6	0.02	0.04	14000	500	0.12	0.02	0.03		
1.2	20	16000	720	0.6	0.01	0.02	14000	500	0.12	0.01	0.02		
1.5	6	21000	1130	0.75	0.12	0.11	18000	790	0.15	0.11	0.09		
1.5	8	21000	1130	0.75	0.1	0.06	18000	790	0.15	0.09	0.05		
1.5	10	21000	1130	0.75	0.08	0.06	18000	790	0.15	0.07	0.05		
1.5	12	21000	1130	0.75	0.07	0.06	18000	790	0.15	0.06	0.05		
1.5	14	17000	920	0.75	0.05	0.05	14000	640	0.15	0.05	0.04		
1.5	16	17000	920	0.75	0.04	0.05	14000	640	0.15	0.04	0.04		

切削条件ご利用の注意

1. カタログに記載されている基準切削条件表の数値は、新しい作業の立ち上げの目安としてください。
2. ワークや機械により振動や異音が発生するときは、状況に応じて切削条件を変更してください。
3. ご使用の機械の最高回転数が基準切削条件に達しない場合は、最高回転数でご使用ください。その場合、送り速度も同じ比率で下げてください。

Attention on using the cutting condition tables

1. Utilize the standard cutting condition shown in the catalogs just as the general guide, when starting operation.
2. Adjust cutting condition when unusual vibration, different sound occur by cutting.
3. When using low speed machines, use the maximum speed and adjust the feed rate.

被削材 Work Material		プレハードン鋼 Pre-Hardened Steel					焼入鋼 Hardened Steel				
		35 ~ 45HRC					45 ~ 55HRC				
外径 Dia. of Mill (mm)	首下長 L1 (mm)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	切り込み量 (mm) Depth of cut			回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	切り込み量 (mm) Depth of cut		
				a _p	a _e	H			a _p	a _e	H
0.2	0.5	50000	240	0.02	0.004	0.014	50000	210	0.02	0.003	0.01
0.2	1	50000	240	0.02	0.004	0.01	50000	210	0.02	0.003	0.007
0.2	1.5	50000	240	0.02	0.004	0.006	50000	210	0.02	0.003	0.004
0.3	1	50000	400	0.03	0.004	0.015	42000	300	0.03	0.003	0.011
0.3	2	50000	400	0.03	0.004	0.008	42000	300	0.03	0.003	0.006
0.3	3	45000	400	0.03	0.004	0.006	42000	300	0.03	0.003	0.005
0.3	6	42000	400	0.03	0.004	0.004	42000	300	0.03	0.003	0.003
0.3	9	40000	300	0.03	0.004	0.002	42000	250	0.03	0.003	0.002
0.4	2	50000	560	0.04	0.007	0.02	34000	340	0.04	0.005	0.014
0.4	3	50000	560	0.04	0.007	0.011	34000	340	0.04	0.005	0.008
0.4	4	35000	560	0.04	0.006	0.008	34000	340	0.04	0.004	0.006
0.4	8	32000	410	0.04	0.004	0.006	34000	250	0.04	0.003	0.004
0.4	12	32000	340	0.04	0.004	0.003	34000	200	0.04	0.003	0.002
0.5	2	30000	450	0.05	0.014	0.02	25000	320	0.05	0.01	0.018
0.5	4	30000	450	0.05	0.011	0.014	25000	320	0.05	0.008	0.01
0.5	6	29000	430	0.05	0.008	0.011	24000	300	0.05	0.006	0.008
0.5	8	23000	340	0.05	0.007	0.007	19000	240	0.05	0.005	0.005
0.5	10	23000	300	0.05	0.006	0.007	19000	210	0.05	0.004	0.005
0.5	15	23000	250	0.05	0.004	0.004	19000	180	0.05	0.003	0.003
0.6	2	30000	500	0.06	0.014	0.03	25000	350	0.06	0.01	0.021
0.6	4	30000	500	0.06	0.014	0.02	25000	350	0.06	0.01	0.012
0.6	6	25000	420	0.06	0.011	0.013	21000	290	0.06	0.008	0.009
0.6	8	19000	320	0.06	0.008	0.013	16000	220	0.06	0.006	0.009
0.6	10	19000	320	0.06	0.008	0.008	16000	220	0.06	0.006	0.006
0.6	12	19000	320	0.06	0.007	0.008	16000	220	0.06	0.005	0.006
0.6	18	19000	320	0.06	0.004	0.004	16000	220	0.06	0.003	0.003
0.7	2	27000	500	0.07	0.014	0.05	23000	350	0.07	0.01	0.035
0.7	4	27000	500	0.07	0.011	0.02	23000	350	0.07	0.008	0.014
0.7	6	22000	400	0.07	0.011	0.015	18000	280	0.07	0.008	0.011
0.7	8	22000	400	0.07	0.007	0.015	18000	280	0.07	0.005	0.011
0.7	10	17000	310	0.07	0.004	0.01	14000	220	0.07	0.003	0.007
0.8	4	24000	500	0.08	0.03	0.04	20000	350	0.08	0.02	0.03
0.8	6	24000	500	0.08	0.02	0.02	20000	350	0.08	0.015	0.016
0.8	8	19000	400	0.08	0.014	0.02	16000	280	0.08	0.01	0.012
0.8	10	14000	300	0.08	0.014	0.02	12000	210	0.08	0.01	0.012
0.8	12	14000	300	0.08	0.011	0.011	12000	210	0.08	0.008	0.008
0.8	16	14000	300	0.08	0.007	0.011	12000	210	0.08	0.005	0.008
0.8	24	14000	300	0.08	0.006	0.006	12000	210	0.08	0.004	0.004
0.9	6	22000	600	0.09	0.04	0.03	18000	420	0.09	0.03	0.02
0.9	8	18000	500	0.09	0.02	0.02	15000	350	0.09	0.015	0.014
0.9	10	18000	500	0.09	0.014	0.02	15000	350	0.09	0.01	0.014
0.9	15	13000	370	0.09	0.007	0.013	11000	260	0.09	0.005	0.009
1	4	22000	640	0.1	0.06	0.05	11000	300	0.1	0.04	0.04
1	6	22000	640	0.1	0.04	0.03	11000	300	0.1	0.03	0.02
1	8	22000	640	0.1	0.04	0.03	11000	300	0.1	0.03	0.02
1	10	18000	520	0.1	0.03	0.02	9000	250	0.1	0.02	0.015
1	12	18000	520	0.1	0.02	0.02	9000	250	0.1	0.015	0.015
1	16	13000	380	0.1	0.02	0.014	9000	250	0.1	0.015	0.01
1	20	13000	380	0.1	0.014	0.014	9000	250	0.1	0.01	0.01
1	25	13000	380	0.1	0.011	0.007	9000	250	0.1	0.008	0.005
1	30	13000	380	0.1	0.007	0.007	9000	250	0.1	0.005	0.005
1.2	6	18000	590	0.12	0.08	0.06	9000	290	0.12	0.06	0.04
1.2	8	18000	590	0.12	0.04	0.03	9000	290	0.12	0.03	0.02
1.2	10	15000	500	0.12	0.04	0.03	8000	260	0.12	0.03	0.02
1.2	12	15000	500	0.12	0.03	0.03	8000	260	0.12	0.02	0.02
1.2	16	11000	360	0.12	0.014	0.03	8000	260	0.12	0.01	0.02
1.2	20	11000	360	0.12	0.007	0.02	8000	260	0.12	0.005	0.012
1.5	6	15000	570	0.15	0.08	0.07	7000	300	0.15	0.06	0.05
1.5	8	15000	570	0.15	0.07	0.04	7000	300	0.15	0.05	0.03
1.5	10	15000	570	0.15	0.06	0.04	7000	300	0.15	0.04	0.03
1.5	12	15000	570	0.15	0.05	0.04	7000	300	0.15	0.04	0.03
1.5	14	12000	460	0.15	0.04	0.03	6000	260	0.15	0.03	0.02
1.5	16	12000	460	0.15	0.03	0.03	6000	260	0.15	0.02	0.02

新商品

超硬ドリル

ハイスドリル

タップ

超硬
エンドミル

ハイス
エンドミル

切断工具

バック・
セット商品
その他

精密工具

技術資料
索引

超硬エンドミルの基準切削条件

Standard Cutting Condition for Carbide End Mills

GSN2 | GS MILL ロングネック 2 枚刃 GS MILL Long Neck Two Flutes

被削材 Work Material		炭素鋼 合金鋼 Carbon Steel Alloy Steel					ステンレス鋼 ダイス鋼 Stainless Steel Mold Steel				
		150~250HB					25~35HRC				
外径 Dia. of Mill (mm)	首下長 L1 (mm)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	切り込み量 (mm) Depth of cut			回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	切り込み量 (mm) Depth of cut		
				a _p	a _e	H			a _p	a _e	H
1.5	18	17000	920	0.75	0.03	0.05	14000	640	0.15	0.03	0.04
1.5	20	12800	690	0.75	0.03	0.05	11000	480	0.15	0.03	0.04
1.5	25	12800	690	0.75	0.02	0.03	11000	480	0.15	0.02	0.03
1.5	30	12800	690	0.75	0.02	0.03	11000	480	0.15	0.02	0.03
1.5	38	12800	690	0.75	0.015	0.015	11000	480	0.15	0.014	0.014
1.5	45	12800	690	0.75	0.01	0.015	11000	480	0.15	0.009	0.014
2	6	16000	1120	1	0.15	0.2	14000	780	0.2	0.14	0.18
2	8	16000	1120	1	0.12	0.14	14000	780	0.2	0.11	0.13
2	10	16000	1120	1	0.11	0.14	14000	780	0.2	0.1	0.13
2	12	16000	1120	1	0.1	0.08	14000	780	0.2	0.09	0.07
2	14	16000	1120	1	0.08	0.08	14000	780	0.2	0.07	0.07
2	16	16000	1120	1	0.08	0.08	14000	780	0.2	0.07	0.07
2	18	12000	840	1	0.07	0.06	10000	590	0.2	0.06	0.05
2	20	12000	840	1	0.05	0.06	10000	590	0.2	0.05	0.05
2	25	10000	700	1	0.03	0.06	9000	490	0.2	0.02	0.05
2	30	10000	700	1	0.03	0.04	9000	490	0.2	0.02	0.04
2	35	10000	700	1	0.02	0.04	9000	490	0.2	0.02	0.04
2	40	10000	700	1	0.02	0.04	9000	490	0.2	0.02	0.04
2	50	10000	700	1	0.015	0.02	9000	490	0.2	0.014	0.02
2	60	10000	700	1	0.01	0.02	9000	490	0.2	0.01	0.02
2.5	8	13000	1300	1.25	0.15	0.18	11000	910	0.25	0.14	0.16
2.5	10	13000	1300	1.25	0.12	0.18	11000	910	0.25	0.11	0.16
2.5	12	13000	1300	1.25	0.1	0.18	11000	910	0.25	0.09	0.16
2.5	14	13000	1300	1.25	0.07	0.1	11000	910	0.25	0.06	0.09
2.5	16	13000	1300	1.25	0.06	0.1	11000	910	0.25	0.05	0.09
2.5	18	13000	1300	1.25	0.05	0.1	11000	910	0.25	0.05	0.09
2.5	20	13000	1300	1.25	0.04	0.1	11000	910	0.25	0.04	0.09
2.5	25	10000	1000	1.25	0.03	0.08	9000	700	0.25	0.03	0.07
2.5	30	10000	1000	1.25	0.02	0.08	9000	700	0.25	0.02	0.07
2.5	40	8300	830	1.25	0.015	0.05	7000	580	0.25	0.014	0.05
2.5	50	8300	830	1.25	0.01	0.05	7000	580	0.25	0.01	0.05
3	8	11000	1760	1.5	0.15	0.3	9000	1230	0.3	0.14	0.27
3	10	11000	1760	1.5	0.13	0.21	9000	1230	0.3	0.12	0.19
3	12	11000	1760	1.5	0.12	0.21	9000	1230	0.3	0.11	0.19
3	14	11000	1760	1.5	0.11	0.21	9000	1230	0.3	0.1	0.19
3	16	11000	1760	1.5	0.1	0.12	9000	1230	0.3	0.09	0.11
3	18	11000	1760	1.5	0.08	0.12	9000	1230	0.3	0.07	0.11
3	20	11000	1760	1.5	0.07	0.12	9000	1230	0.3	0.06	0.11
3	25	8000	1280	1.5	0.06	0.09	7000	900	0.3	0.05	0.08
3	30	8000	1280	1.5	0.04	0.09	7000	900	0.3	0.04	0.08
3	40	6900	1100	1.5	0.02	0.09	6000	770	0.3	0.02	0.08
3	50	6900	1100	1.5	0.01	0.06	6000	770	0.3	0.01	0.05
4	12	8000	1440	2	0.15	0.4	7000	1010	0.4	0.14	0.36
4	20	8000	1440	2	0.1	0.28	7000	1010	0.4	0.09	0.25
4	25	8000	1440	2	0.07	0.16	7000	1010	0.4	0.06	0.14
4	30	8000	1440	2	0.05	0.16	7000	1010	0.4	0.05	0.14
4	35	6000	1080	2	0.04	0.12	5000	760	0.4	0.04	0.11
4	40	6000	1080	2	0.03	0.12	5000	760	0.4	0.03	0.11
4	45	6000	1080	2	0.02	0.12	5000	760	0.4	0.02	0.11
4	50	5200	940	2	0.015	0.12	4000	660	0.4	0.014	0.11
4	60	5200	940	2	0.01	0.08	4000	660	0.4	0.01	0.07
5	16	6400	1280	2.5	0.15	0.35	5000	900	0.5	0.14	0.32
5	25	6400	1280	2.5	0.1	0.35	5000	900	0.5	0.09	0.32
5	35	6400	1280	2.5	0.07	0.2	5000	900	0.5	0.06	0.18
5	50	4800	960	2.5	0.04	0.15	4000	670	0.5	0.04	0.14
5	60	4800	960	2.5	0.015	0.15	4000	670	0.5	0.014	0.14
6	20	5300	1170	3	0.15	0.42	5000	820	0.6	0.14	0.38
6	30	5300	1170	3	0.1	0.42	5000	820	0.6	0.09	0.38
6	40	5300	1170	3	0.07	0.24	5000	820	0.6	0.06	0.22
6	50	4000	880	3	0.04	0.18	3000	620	0.6	0.04	0.16
6	60	4000	880	3	0.015	0.18	3000	620	0.6	0.014	0.16

切削条件ご利用の注意

1. カタログに記載されている基準切削条件の数値は、新しい作業の立ち上げの目安としてください。
2. ワークや機械により振動や異音が発生するときは、状況に応じて切削条件を変更してください。
3. ご使用の機械の最高回転数が基準切削条件に達しない場合は、最高回転数でご使用ください。その場合、送り速度も同じ比率で下げてください。

Attention on using the cutting condition tables

1. Utilize the standard cutting condition shown in the catalogs just as the general guide, when starting operation.
2. Adjust cutting condition when unusual vibration, different sound occur by cutting.
3. When using low speed machines, use the maximum speed and adjust the feed rate.

被削材 Work Material		プレハードン鋼 Pre-Hardened Steel					焼入鋼 Hardened Steel				
		35 ~ 45HRC					45 ~ 55HRC				
外径 Dia. of Mill (mm)	首下長 L1 (mm)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	切り込み量 (mm) Depth of cut			回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	切り込み量 (mm) Depth of cut		
				a _p	a _e	H			a _p	a _e	H
1.5	18	12000	460	0.15	0.02	0.03	6000	260	0.15	0.015	0.02
1.5	20	9000	350	0.15	0.02	0.03	6000	260	0.15	0.015	0.02
1.5	25	9000	350	0.15	0.014	0.02	6000	260	0.15	0.01	0.015
1.5	30	9000	350	0.15	0.014	0.02	6000	260	0.15	0.01	0.015
1.5	38	9000	350	0.15	0.011	0.011	6000	260	0.15	0.008	0.008
1.5	45	9000	350	0.15	0.007	0.011	6000	260	0.15	0.005	0.008
2	6	11000	560	0.2	0.11	0.14	6000	360	0.2	0.08	0.1
2	8	11000	560	0.2	0.08	0.1	6000	360	0.2	0.06	0.07
2	10	11000	560	0.2	0.08	0.1	6000	360	0.2	0.06	0.07
2	12	11000	560	0.2	0.07	0.06	6000	360	0.2	0.05	0.04
2	14	11000	560	0.2	0.06	0.06	6000	360	0.2	0.04	0.04
2	16	11000	560	0.2	0.05	0.06	6000	360	0.2	0.04	0.04
2	18	8000	420	0.2	0.05	0.04	5000	300	0.2	0.04	0.03
2	20	8000	420	0.2	0.04	0.04	5000	300	0.2	0.03	0.03
2	25	7000	350	0.2	0.02	0.04	5000	300	0.2	0.01	0.03
2	30	7000	350	0.2	0.02	0.03	5000	300	0.2	0.01	0.02
2	35	7000	350	0.2	0.014	0.03	5000	300	0.2	0.01	0.02
2	40	7000	350	0.2	0.014	0.03	5000	300	0.2	0.01	0.02
2	50	7000	350	0.2	0.011	0.014	5000	300	0.2	0.008	0.01
2	60	7000	350	0.2	0.007	0.014	5000	300	0.2	0.005	0.01
2.5	8	9000	650	0.25	0.11	0.12	5000	400	0.25	0.08	0.09
2.5	10	9000	650	0.25	0.08	0.12	5000	400	0.25	0.06	0.09
2.5	12	9000	650	0.25	0.07	0.12	5000	400	0.25	0.05	0.09
2.5	14	9000	650	0.25	0.05	0.07	5000	400	0.25	0.04	0.05
2.5	16	9000	650	0.25	0.04	0.07	5000	400	0.25	0.03	0.05
2.5	18	9000	650	0.25	0.04	0.07	5000	400	0.25	0.03	0.05
2.5	20	9000	650	0.25	0.03	0.07	5000	400	0.25	0.02	0.05
2.5	25	7000	500	0.25	0.02	0.05	4000	320	0.25	0.015	0.04
2.5	30	7000	500	0.25	0.014	0.05	4000	320	0.25	0.01	0.04
2.5	40	6000	420	0.25	0.01	0.04	4000	320	0.25	0.008	0.03
2.5	50	6000	420	0.25	0.007	0.04	4000	320	0.25	0.005	0.03
3	8	8000	880	0.3	0.11	0.21	4000	450	0.3	0.08	0.15
3	10	8000	880	0.3	0.09	0.15	4000	450	0.3	0.07	0.11
3	12	8000	880	0.3	0.08	0.15	4000	450	0.3	0.06	0.11
3	14	8000	880	0.3	0.08	0.15	4000	450	0.3	0.06	0.11
3	16	8000	880	0.3	0.07	0.08	4000	450	0.3	0.05	0.06
3	18	8000	880	0.3	0.06	0.08	4000	450	0.3	0.04	0.06
3	20	8000	880	0.3	0.05	0.08	4000	450	0.3	0.04	0.06
3	25	6000	640	0.3	0.04	0.06	3000	330	0.3	0.03	0.05
3	30	6000	640	0.3	0.03	0.06	3000	330	0.3	0.02	0.05
3	40	5000	550	0.3	0.014	0.06	3000	330	0.3	0.01	0.05
3	50	5000	550	0.3	0.007	0.04	3000	330	0.3	0.005	0.03
4	12	6000	720	0.4	0.11	0.28	3000	420	0.4	0.08	0.2
4	20	6000	720	0.4	0.07	0.2	3000	420	0.4	0.05	0.14
4	25	6000	720	0.4	0.05	0.11	3000	420	0.4	0.04	0.08
4	30	6000	720	0.4	0.04	0.11	3000	420	0.4	0.03	0.08
4	35	4000	540	0.4	0.03	0.08	2500	350	0.4	0.02	0.06
4	40	4000	540	0.4	0.02	0.08	2500	350	0.4	0.015	0.06
4	45	4000	540	0.4	0.014	0.08	2500	350	0.4	0.01	0.06
4	50	4000	470	0.4	0.01	0.08	2500	350	0.4	0.008	0.06
4	60	4000	470	0.4	0.007	0.06	2500	350	0.4	0.005	0.04
5	16	4000	640	0.5	0.11	0.25	2000	360	0.5	0.08	0.18
5	25	4000	640	0.5	0.07	0.25	2000	360	0.5	0.05	0.18
5	35	4000	640	0.5	0.05	0.14	2000	360	0.5	0.04	0.1
5	50	3000	480	0.5	0.03	0.11	2000	360	0.5	0.02	0.08
5	60	3000	480	0.5	0.01	0.11	2000	360	0.5	0.008	0.08
6	20	4000	590	0.6	0.11	0.29	2000	400	0.6	0.08	0.21
6	30	4000	590	0.6	0.07	0.29	2000	400	0.6	0.05	0.21
6	40	4000	590	0.6	0.05	0.17	2000	400	0.6	0.04	0.12
6	50	3000	440	0.6	0.03	0.13	2000	400	0.6	0.02	0.09
6	60	3000	440	0.6	0.01	0.13	2000	400	0.6	0.008	0.09

新商品

超硬ドリル

ハイスドリル

タップ

超硬
エンドミル

ハイス
エンドミル

切斷工具

バック・
セット商品
その他

精密工具

技術資料
索引

D-75 ◀寸法表 Stocked Sized

GSN2

- 1) 安定した加工を行なうため精度の高い機械・ホルダーを使用してください。
- 2) コーナ部の加工は、送り速度を 1 / 2 に下げてください。
- 3) 不水溶性の切削液の使用をおすすめします。
- 4) 溝深さに合せて、首下長さの短いものより順次使用してください。
- 5) 高速回転での加工ですので、取付け振れを 10μm 以下に抑えてください。

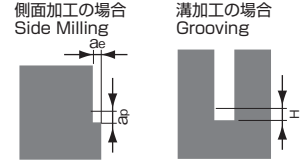
- 1) Use precise machine and holder.
- 2) When corner processing, reduce the feed rate by approximately half.
- 3) Recommend non-water soluble cutting fluid.
- 4) To achieve flute depth, sequential use of each neck length is most effective.
- 5) The run out of the end mill should be in 10 μm after chucking.

超硬エンドミルの基準切削条件

Standard Cutting Condition for Carbide End Mills

GSN4 | GS MILL ロングネック 4 枚刃

GS MILL Long Neck Four Flutes



新品

超硬ドリル

ハイスドリル

タップ

超硬
エンドミル

ハイス
エンドミル

切断工具

バック・
セット商品
その他

精密工具

技術資料
索引

被削材 Work Material		炭素鋼 合金鋼 Carbon Steel Alloy Steel					ステンレス鋼 ダイス鋼 Stainless Steel Mold Steel				
		150~250HB					25~35HRC				
外径 Dia. of Mill (mm)	首下長 L1 (mm)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	切り込み量 (mm) Depth of cut			回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	切り込み量 (mm) Depth of cut		
				a _p	a _e	H			a _p	a _e	H
1	4	32000	1920	0.5	0.08	0.07	27000	1340	0.1	0.07	0.06
1	6	32000	1920	0.5	0.06	0.04	27000	1340	0.1	0.05	0.04
1	8	32000	1920	0.5	0.05	0.04	27000	1340	0.1	0.05	0.04
1	10	26000	1560	0.5	0.04	0.03	22000	1090	0.1	0.04	0.03
1	12	26000	1560	0.5	0.03	0.03	22000	1090	0.1	0.03	0.03
1	16	19000	1140	0.5	0.03	0.02	16000	800	0.1	0.03	0.02
1	20	19000	1140	0.5	0.02	0.02	16000	800	0.1	0.02	0.02
1	25	19000	1140	0.5	0.015	0.01	16000	800	0.1	0.014	0.01
1	30	19000	1140	0.5	0.01	0.01	16000	800	0.1	0.01	0.01
1.2	6	26000	1760	0.6	0.12	0.08	22000	1230	0.12	0.11	0.08
1.2	8	26000	1760	0.6	0.06	0.05	22000	1230	0.12	0.05	0.04
1.2	10	22000	1490	0.6	0.05	0.05	19000	1040	0.12	0.05	0.04
1.2	12	22000	1490	0.6	0.04	0.04	19000	1040	0.12	0.04	0.03
1.2	16	16000	1080	0.6	0.02	0.04	14000	760	0.12	0.02	0.03
1.2	20	16000	1080	0.6	0.01	0.02	14000	760	0.12	0.01	0.02
1.5	6	21000	1700	0.75	0.12	0.11	18000	1190	0.15	0.11	0.09
1.5	8	21000	1700	0.75	0.1	0.06	18000	1190	0.15	0.09	0.05
1.5	10	21000	1700	0.75	0.08	0.06	18000	1190	0.15	0.07	0.05
1.5	12	21000	1700	0.75	0.07	0.06	18000	1190	0.15	0.06	0.05
1.5	14	17000	1380	0.75	0.05	0.05	14000	970	0.15	0.05	0.04
1.5	16	17000	1380	0.75	0.04	0.05	14000	970	0.15	0.04	0.04
1.5	18	17000	1380	0.75	0.03	0.05	14000	970	0.15	0.03	0.04
1.5	20	12800	1040	0.75	0.03	0.05	11000	730	0.15	0.03	0.04
1.5	25	12800	1040	0.75	0.02	0.03	11000	730	0.15	0.018	0.03
1.5	30	12800	1040	0.75	0.02	0.03	11000	730	0.15	0.018	0.03
1.5	38	12800	1040	0.75	0.02	0.02	11000	730	0.15	0.014	0.014
1.5	45	12800	1040	0.75	0.01	0.02	11000	730	0.15	0.01	0.014
2	6	16000	1680	1	0.15	0.2	14000	1180	0.2	0.14	0.18
2	8	16000	1680	1	0.12	0.14	14000	1180	0.2	0.11	0.13
2	10	16000	1680	1	0.11	0.14	14000	1180	0.2	0.1	0.13
2	12	16000	1680	1	0.1	0.08	14000	1180	0.2	0.09	0.07
2	14	16000	1680	1	0.08	0.08	14000	1180	0.2	0.07	0.07
2	16	16000	1680	1	0.08	0.08	14000	1180	0.2	0.07	0.07
2	18	12000	1260	1	0.07	0.06	10000	880	0.2	0.06	0.05
2	20	12000	1260	1	0.05	0.06	10000	880	0.2	0.05	0.05
2	25	10000	1050	1	0.03	0.06	9000	740	0.2	0.02	0.05
2	30	10000	1050	1	0.03	0.04	9000	740	0.2	0.02	0.04
2	35	10000	1050	1	0.02	0.04	9000	740	0.2	0.018	0.04
2	40	10000	1050	1	0.02	0.04	9000	740	0.2	0.018	0.04
2	50	10000	1050	1	0.015	0.02	9000	740	0.2	0.014	0.018
2	60	10000	1050	1	0.01	0.02	9000	740	0.2	0.01	0.018
2.5	8	13000	1950	1.25	0.15	0.18	11000	1370	0.25	0.14	0.16
2.5	10	13000	1950	1.25	0.12	0.18	11000	1370	0.25	0.11	0.16
2.5	12	13000	1950	1.25	0.1	0.18	11000	1370	0.25	0.09	0.16
2.5	14	13000	1950	1.25	0.07	0.1	11000	1370	0.25	0.06	0.09
2.5	16	13000	1950	1.25	0.06	0.1	11000	1370	0.25	0.05	0.09
2.5	18	13000	1950	1.25	0.05	0.1	11000	1370	0.25	0.05	0.09
2.5	20	13000	1950	1.25	0.04	0.1	11000	1370	0.25	0.04	0.09
2.5	25	10000	1500	1.25	0.03	0.08	9000	1050	0.25	0.03	0.07
2.5	30	10000	1500	1.25	0.02	0.08	9000	1050	0.25	0.018	0.07
2.5	40	8300	1250	1.25	0.015	0.05	7000	880	0.25	0.014	0.05
2.5	50	8300	1250	1.25	0.01	0.05	7000	880	0.25	0.01	0.05
3	8	11000	2640	1.5	0.15	0.3	9000	1850	0.3	0.14	0.27
3	10	11000	2640	1.5	0.13	0.21	9000	1850	0.3	0.12	0.19
3	12	11000	2640	1.5	0.12	0.21	9000	1850	0.3	0.11	0.19
3	14	11000	2640	1.5	0.11	0.21	9000	1850	0.3	0.1	0.19
3	16	11000	2640	1.5	0.1	0.12	9000	1850	0.3	0.09	0.11
3	18	11000	2640	1.5	0.08	0.12	9000	1850	0.3	0.07	0.11
3	20	11000	2640	1.5	0.07	0.12	9000	1850	0.3	0.06	0.11
3	25	8000	1920	1.5	0.06	0.09	7000	1340	0.3	0.05	0.08
3	30	8000	1920	1.5	0.04	0.09	7000	1340	0.3	0.04	0.08
3	40	6900	1650	1.5	0.02	0.09	6000	1740	0.3	0.02	0.08
3	50	6900	1650	1.5	0.01	0.06	6000	1740	0.3	0.01	0.05

切削条件ご利用の注意

1. カタログに記載されている基準切削条件表の数値は、新しい作業の立ち上げの目安としてください。
2. ワークや機械により振動や異音が発生するときは、状況に応じて切削条件を変更してください。
3. ご使用の機械の最高回転数が基準切削条件に達しない場合は、最高回転数でご使用ください。その場合、送り速度も同じ比率で下げてください。

Attention on using the cutting condition tables

1. Utilize the standard cutting condition shown in the catalogs just as the general guide, when starting operation.
2. Adjust cutting condition when unusual vibration, different sound occur by cutting.
3. When using low speed machines, use the maximum speed and adjust the feed rate.

被削材 Work Material		プレハードン鋼 Pre-Hardened Steel					焼入鋼 Hardened Steel				
		35 ~ 45HRC					45 ~ 55HRC				
外径 Dia. of Mill (mm)	首下長 L1 (mm)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	切り込み量 (mm) Depth of cut			回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	切り込み量 (mm) Depth of cut		
				a _p	a _e	H			a _p	a _e	H
1	4	22000	960	0.1	0.06	0.05	11000	450	0.1	0.04	0.04
1	6	22000	960	0.1	0.04	0.03	11000	450	0.1	0.03	0.02
1	8	22000	960	0.1	0.04	0.03	11000	450	0.1	0.03	0.02
1	10	18000	780	0.1	0.03	0.02	9000	370	0.1	0.02	0.015
1	12	18000	780	0.1	0.02	0.02	9000	370	0.1	0.015	0.015
1	16	13000	570	0.1	0.02	0.014	9000	370	0.1	0.015	0.01
1	20	13000	570	0.1	0.014	0.014	9000	370	0.1	0.01	0.01
1	25	13000	570	0.1	0.01	0.007	9000	370	0.1	0.008	0.005
1	30	13000	570	0.1	0.007	0.007	9000	370	0.1	0.005	0.005
1.2	6	18000	880	0.12	0.08	0.06	9000	440	0.12	0.06	0.04
1.2	8	18000	880	0.12	0.04	0.03	9000	440	0.12	0.03	0.02
1.2	10	15000	750	0.12	0.04	0.03	8000	390	0.12	0.03	0.02
1.2	12	15000	750	0.12	0.03	0.03	8000	390	0.12	0.02	0.02
1.2	16	11000	540	0.12	0.014	0.03	8000	390	0.12	0.01	0.02
1.2	20	11000	540	0.12	0.007	0.017	8000	390	0.12	0.005	0.01
1.5	6	15000	850	0.15	0.08	0.07	7000	450	0.15	0.06	0.05
1.5	8	15000	850	0.15	0.07	0.04	7000	450	0.15	0.05	0.03
1.5	10	15000	850	0.15	0.06	0.04	7000	450	0.15	0.04	0.03
1.5	12	15000	850	0.15	0.05	0.04	7000	450	0.15	0.04	0.03
1.5	14	12000	690	0.15	0.04	0.03	6000	390	0.15	0.03	0.02
1.5	16	12000	690	0.15	0.03	0.03	6000	390	0.15	0.02	0.02
1.5	18	12000	690	0.15	0.02	0.03	6000	390	0.15	0.015	0.02
1.5	20	9000	520	0.15	0.02	0.03	6000	390	0.15	0.015	0.02
1.5	25	9000	520	0.15	0.014	0.02	6000	390	0.15	0.01	0.015
1.5	30	9000	520	0.15	0.014	0.02	6000	390	0.15	0.01	0.015
1.5	38	9000	520	0.15	0.01	0.01	6000	390	0.15	0.008	0.008
1.5	45	9000	520	0.15	0.007	0.01	6000	390	0.15	0.005	0.008
2	6	11000	840	0.2	0.11	0.14	6000	540	0.2	0.08	0.1
2	8	11000	840	0.2	0.08	0.1	6000	540	0.2	0.06	0.07
2	10	11000	840	0.2	0.08	0.1	6000	540	0.2	0.06	0.07
2	12	11000	840	0.2	0.07	0.06	6000	540	0.2	0.05	0.04
2	14	11000	840	0.2	0.06	0.06	6000	540	0.2	0.04	0.04
2	16	11000	840	0.2	0.05	0.06	6000	540	0.2	0.04	0.04
2	18	8000	630	0.2	0.05	0.04	5000	450	0.2	0.04	0.03
2	20	8000	630	0.2	0.04	0.04	5000	450	0.2	0.03	0.03
2	25	7000	530	0.2	0.018	0.04	5000	450	0.2	0.013	0.03
2	30	7000	530	0.2	0.018	0.03	5000	450	0.2	0.013	0.02
2	35	7000	530	0.2	0.014	0.03	5000	450	0.2	0.01	0.02
2	40	7000	530	0.2	0.014	0.03	5000	450	0.2	0.01	0.02
2	50	7000	530	0.2	0.01	0.014	5000	450	0.2	0.008	0.01
2	60	7000	530	0.2	0.007	0.014	5000	450	0.2	0.005	0.01
2.5	8	9000	980	0.25	0.11	0.12	5000	600	0.25	0.08	0.09
2.5	10	9000	980	0.25	0.08	0.12	5000	600	0.25	0.06	0.09
2.5	12	9000	980	0.25	0.07	0.12	5000	600	0.25	0.05	0.09
2.5	14	9000	980	0.25	0.05	0.07	5000	600	0.25	0.04	0.05
2.5	16	9000	980	0.25	0.04	0.07	5000	600	0.25	0.03	0.05
2.5	18	9000	980	0.25	0.04	0.07	5000	600	0.25	0.03	0.05
2.5	20	9000	980	0.25	0.03	0.07	5000	600	0.25	0.02	0.05
2.5	25	7000	750	0.25	0.02	0.05	4000	480	0.25	0.015	0.04
2.5	30	7000	750	0.25	0.01	0.05	4000	480	0.25	0.01	0.04
2.5	40	6000	630	0.25	0.01	0.04	4000	480	0.25	0.008	0.03
2.5	50	6000	630	0.25	0.007	0.04	4000	480	0.25	0.005	0.03
3	8	8000	1320	0.3	0.11	0.21	4000	680	0.3	0.08	0.15
3	10	8000	1320	0.3	0.09	0.15	4000	680	0.3	0.07	0.11
3	12	8000	1320	0.3	0.08	0.15	4000	680	0.3	0.06	0.11
3	14	8000	1320	0.3	0.08	0.15	4000	680	0.3	0.06	0.11
3	16	8000	1320	0.3	0.07	0.08	4000	680	0.3	0.05	0.06
3	18	8000	1320	0.3	0.06	0.08	4000	680	0.3	0.04	0.06
3	20	8000	1320	0.3	0.05	0.08	4000	680	0.3	0.04	0.06
3	25	6000	960	0.3	0.04	0.06	3000	500	0.3	0.03	0.05
3	30	6000	960	0.3	0.03	0.06	3000	500	0.3	0.02	0.05
3	40	5000	1250	0.3	0.014	0.06	3000	500	0.3	0.01	0.05
3	50	5000	1250	0.3	0.007	0.04	3000	500	0.3	0.005	0.03

新商品

超硬ドリル

ハイスドリル

タップ

超硬
エンドミル

ハイス
エンドミル

切断工具

バック・
セット商品
その他

精密工具

技術資料
索引

超硬エンドミルの基準切削条件

Standard Cutting Condition for Carbide End Mills

GSN4 | GS MILL ロングネック 4 枚刃 GS MILL Long Neck Four Flutes

被削材 Work Material		炭素鋼 合金鋼 Carbon Steel Alloy Steel					ステンレス鋼 ダイス鋼 Stainless Steel Mold Steel				
		150 ~ 250HB					25 ~ 35HRC				
外径 Dia. of Mill (mm)	首下長 L1 (mm)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	切り込み量 (mm) Depth of cut			回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	切り込み量 (mm) Depth of cut		
				ap	ae	H			ap	ae	H
4	12	8000	2160	2	0.15	0.4	7000	2270	0.4	0.14	0.36
4	20	8000	2160	2	0.1	0.28	7000	2270	0.4	0.09	0.25
4	25	8000	2160	2	0.07	0.16	7000	2270	0.4	0.06	0.14
4	30	8000	2160	2	0.05	0.16	7000	2270	0.4	0.05	0.14
4	35	6000	1620	2	0.04	0.12	5000	1700	0.4	0.04	0.11
4	40	6000	1620	2	0.03	0.12	5000	1700	0.4	0.03	0.11
4	45	6000	1620	2	0.02	0.12	5000	1700	0.4	0.02	0.11
4	50	5200	1410	2	0.015	0.12	4000	1490	0.4	0.014	0.11
4	60	5200	1410	2	0.01	0.08	4000	1490	0.4	0.01	0.07
5	16	6400	1920	2.5	0.15	0.35	5000	2010	0.5	0.14	0.32
5	25	6400	1920	2.5	0.1	0.35	5000	2010	0.5	0.09	0.32
5	35	6400	1920	2.5	0.07	0.2	5000	2010	0.5	0.06	0.18
5	50	4800	1440	2.5	0.04	0.15	4000	1520	0.5	0.04	0.14
5	60	4800	1440	2.5	0.015	0.15	4000	1520	0.5	0.014	0.14
6	20	5300	1760	3	0.15	0.42	5000	1850	0.6	0.14	0.38
6	30	5300	1760	3	0.1	0.42	5000	1850	0.6	0.09	0.38
6	40	5300	1760	3	0.07	0.24	5000	1850	0.6	0.06	0.22
6	50	4000	1320	3	0.04	0.18	3000	1380	0.6	0.04	0.16
6	60	4000	1320	3	0.015	0.18	3000	1380	0.6	0.014	0.16

← 前頁 Previous Page

超硬
エンドミル

ハイス
エンドミル

切断工具

バック・
セット商品
その他

精密工具

技術資料
索引

切削条件ご利用の注意

1. カタログに記載されている基準切削条件表の数値は、新しい作業の立ち上げの目安としてください。
2. ワークや機械により振動や異音が発生するときは、状況に応じて切削条件を変更してください。
3. ご使用の機械の最高回転数が基準切削条件に達しない場合は、最高回転数でご使用ください。その場合、送り速度も同じ比率で下げてください。

Attention on using the cutting condition tables

1. Utilize the standard cutting condition shown in the catalogs just as the general guide, when starting operation.
2. Adjust cutting condition when unusual vibration, different sound occur by cutting.
3. When using low speed machines, use the maximum speed and adjust the feed rate.

被削材 Work Material		プレハードン鋼 Pre-Hardened Steel						焼入鋼 Hardened Steel					
		35 ~ 45HRC						45 ~ 55HRC					
外径 Dia. of Mill (mm)	首下長 L1 (mm)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	切り込み量 (mm) Depth of cut			回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	切り込み量 (mm) Depth of cut				
				a _p	a _e	H			a _p	a _e	H		
4	12	6000	1620	0.4	0.11	0.28	3000	630	0.4	0.08	0.2		
4	20	6000	1620	0.4	0.07	0.2	3000	630	0.4	0.05	0.14		
4	25	6000	1620	0.4	0.05	0.11	3000	630	0.4	0.04	0.08		
4	30	6000	1620	0.4	0.04	0.11	3000	630	0.4	0.03	0.08		
4	35	4000	1220	0.4	0.03	0.08	2500	530	0.4	0.02	0.06		
4	40	4000	1220	0.4	0.02	0.08	2500	530	0.4	0.015	0.06		
4	45	4000	1220	0.4	0.014	0.08	2500	530	0.4	0.01	0.06		
4	50	4000	1070	0.4	0.01	0.08	2500	530	0.4	0.008	0.06		
4	60	4000	1070	0.4	0.007	0.06	2500	530	0.4	0.005	0.04		
5	16	4000	1440	0.5	0.11	0.25	2000	540	0.5	0.08	0.18		
5	25	4000	1440	0.5	0.07	0.25	2000	540	0.5	0.05	0.18		
5	35	4000	1440	0.5	0.05	0.14	2000	540	0.5	0.04	0.1		
5	50	3000	1080	0.5	0.03	0.11	2000	540	0.5	0.02	0.08		
5	60	3000	1080	0.5	0.01	0.11	2000	540	0.5	0.008	0.08		
6	20	4000	1320	0.6	0.11	0.29	2000	600	0.6	0.08	0.21		
6	30	4000	1320	0.6	0.07	0.29	2000	600	0.6	0.05	0.21		
6	40	4000	1320	0.6	0.05	0.17	2000	600	0.6	0.04	0.12		
6	50	3000	990	0.6	0.03	0.13	2000	600	0.6	0.02	0.09		
6	60	3000	990	0.6	0.01	0.13	2000	600	0.6	0.008	0.09		

D-77 ◀寸法表 Stocked Sized

GSN4

- 1) 安定した加工を行なうため精度の高い機械・ホルダーを使用してください。
- 2) コーナ部の加工は、送り速度を 1/2 に下げてください。
- 3) 不水溶性の切削液の使用をおすすめします。
- 4) 溝深さに合せて、首下長さの短いものより順次使用してください。
- 5) 高速回転での加工ですので、取付け振れを 10 μm 以下に抑えてください。

- 1) Use precise machine and holder.
- 2) When corner processing, reduce the feed rate by approximately half.
- 3) Recommend non-water soluble cutting fluid.
- 4) To achieve flute depth, sequential use of each neck length is most effective.
- 5) The run out of the end mill should be in 10 μm after chucking.

新商品

超硬ドリル

ハイスドリル

タップ

超硬
エンドミル

ハイス
エンドミル

切断工具

バック・
セット商品
その他

精密工具

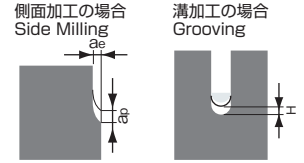
技術資料
索引

超硬エンドミルの基準切削条件

Standard Cutting Condition for Carbide End Mills

GSBNH2 | GS MILL ロングネック ハードボール

GS MILL Long Neck Hard Ball



新商品

超硬ドリル

ハイスドリル

タップ

超硬
エンドミル

ハイス
エンドミル

切断工具

バック・
セット商品
その他

精密工具

技術資料
索引

被削材 Work Material			炭素鋼 合金鋼 Carbon Steel Alloy Steel					ステンレス鋼 ダイス鋼 Stainless Steel Mold Steel				
			150 ~ 250HB					25 ~ 35HRC				
ボール半径 Ball Radius (mm)	外径 Dia. of Mill (mm)	首下長 L1 (mm)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	切り込み量 (mm) Depth of cut			回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	切り込み量 (mm) Depth of cut		
					ap	ae	H			ap	ae	H
0.1	0.2	0.5	50000	410	0.005	0.005	0.02	50000	370	0.005	0.005	0.018
0.1	0.2	1	50000	410	0.005	0.005	0.014	50000	370	0.005	0.005	0.013
0.1	0.2	2	50000	280	0.005	0.005	0.006	50000	250	0.005	0.005	0.005
0.15	0.3	1	50000	600	0.005	0.005	0.02	50000	540	0.005	0.005	0.02
0.15	0.3	2	50000	600	0.005	0.005	0.01	50000	540	0.005	0.005	0.01
0.15	0.3	3	50000	450	0.005	0.005	0.01	50000	540	0.005	0.005	0.007
0.2	0.4	1	50000	900	0.02	0.05	0.04	50000	810	0.02	0.05	0.04
0.2	0.4	1.5	50000	900	0.02	0.03	0.03	50000	810	0.02	0.03	0.03
0.2	0.4	2	50000	800	0.01	0.02	0.03	50000	810	0.01	0.02	0.025
0.2	0.4	2.5	50000	800	0.005	0.01	0.016	50000	740	0.005	0.01	0.014
0.2	0.4	3	50000	800	0.005	0.01	0.016	50000	740	0.005	0.01	0.014
0.2	0.4	4	50000	800	0.005	0.005	0.01	50000	740	0.005	0.005	0.01
0.2	0.4	5	48000	480	0.005	0.005	0.01	46000	420	0.005	0.005	0.01
0.25	0.5	2	50000	1100	0.02	0.03	0.04	50000	990	0.02	0.03	0.03
0.25	0.5	4	50000	1100	0.01	0.01	0.02	50000	990	0.01	0.01	0.02
0.25	0.5	5	50000	1100	0.005	0.01	0.015	40000	790	0.005	0.01	0.014
0.25	0.5	6	50000	1100	0.005	0.005	0.013	40000	790	0.005	0.005	0.012
0.25	0.5	8	38000	480	0.005	0.005	0.01	34000	390	0.005	0.005	0.01
0.3	0.6	2	50000	1300	0.03	0.05	0.04	48000	1110	0.03	0.05	0.04
0.3	0.6	3	50000	1300	0.02	0.03	0.04	46000	1060	0.02	0.03	0.04
0.3	0.6	4	50000	1300	0.01	0.02	0.02	43000	990	0.01	0.02	0.02
0.3	0.6	5	42000	1090	0.01	0.02	0.02	38000	880	0.01	0.02	0.016
0.3	0.6	6	42000	1090	0.01	0.01	0.02	33000	760	0.01	0.01	0.016
0.3	0.6	8	42000	840	0.005	0.005	0.02	33000	600	0.005	0.005	0.016
0.3	0.6	10	32000	640	0.005	0.005	0.01	30000	550	0.005	0.005	0.01
0.4	0.8	2	48000	1750	0.1	0.1	0.08	36000	1180	0.1	0.1	0.07
0.4	0.8	4	48000	1750	0.05	0.1	0.06	36000	1180	0.05	0.1	0.05
0.4	0.8	5	40000	1460	0.05	0.1	0.03	30000	980	0.05	0.1	0.03
0.4	0.8	6	40000	1460	0.03	0.05	0.03	30000	980	0.03	0.05	0.03
0.4	0.8	7	32000	1120	0.01	0.02	0.02	24000	780	0.01	0.02	0.02
0.4	0.8	8	32000	1120	0.005	0.01	0.02	24000	780	0.005	0.01	0.02
0.4	0.8	10	24000	840	0.005	0.005	0.02	21000	680	0.005	0.005	0.02
0.5	1	3	38000	1710	0.2	0.3	0.1	29000	1160	0.2	0.3	0.09
0.5	1	4	38000	1710	0.2	0.3	0.07	29000	1160	0.2	0.3	0.06
0.5	1	5	38000	1710	0.1	0.3	0.07	29000	1160	0.1	0.3	0.06
0.5	1	6	32000	1440	0.1	0.3	0.04	24000	960	0.1	0.3	0.04
0.5	1	7	32000	1440	0.1	0.2	0.04	24000	960	0.1	0.2	0.04
0.5	1	8	32000	1440	0.05	0.1	0.04	24000	960	0.05	0.1	0.04
0.5	1	9	26000	1170	0.03	0.05	0.03	20000	800	0.03	0.05	0.03
0.5	1	10	26000	1170	0.01	0.01	0.03	20000	800	0.01	0.01	0.03
0.5	1	12	26000	1170	0.01	0.01	0.03	20000	800	0.01	0.01	0.03
0.5	1	14	20000	900	0.005	0.01	0.03	16000	640	0.005	0.01	0.03
0.5	1	16	20000	900	0.005	0.01	0.02	16000	640	0.005	0.01	0.02
0.5	1	18	20000	900	0.005	0.005	0.015	16000	640	0.005	0.005	0.01
0.5	1	20	20000	900	0.005	0.005	0.015	16000	640	0.005	0.005	0.01
0.6	1.2	6	32000	1600	0.1	0.2	0.08	24000	1120	0.1	0.2	0.08
0.6	1.2	8	26000	1300	0.1	0.2	0.05	19500	910	0.1	0.2	0.04
0.6	1.2	10	22000	1100	0.05	0.1	0.04	16500	770	0.05	0.1	0.03
0.6	1.2	12	22000	1100	0.03	0.05	0.04	16500	770	0.03	0.05	0.03
0.75	1.5	8	22000	1500	0.1	0.2	0.06	16500	1050	0.1	0.2	0.05
0.75	1.5	10	22000	1500	0.1	0.2	0.06	16500	1050	0.1	0.2	0.05
0.75	1.5	12	22000	1500	0.1	0.1	0.06	16500	1050	0.1	0.1	0.05
0.75	1.5	14	17000	1160	0.05	0.1	0.05	12750	810	0.05	0.1	0.04
0.75	1.5	16	17000	1160	0.03	0.05	0.05	12750	810	0.03	0.05	0.04
0.75	1.5	18	17000	1160	0.02	0.03	0.05	12750	810	0.02	0.03	0.04
0.75	1.5	20	12800	870	0.01	0.02	0.05	9600	610	0.01	0.02	0.04
0.8	1.6	8	24000	1800	0.1	0.3	0.11	18000	1260	0.1	0.3	0.1
0.8	1.6	12	20000	1500	0.05	0.1	0.06	15000	1050	0.05	0.1	0.06
0.8	1.6	16	16000	1200	0.03	0.05	0.05	12000	840	0.03	0.05	0.04
0.8	1.6	20	12000	900	0.02	0.03	0.05	9000	630	0.02	0.03	0.04

切削条件ご利用の注意

1. カタログに記載されている基準切削条件表の数値は、新しい作業の立ち上げの目安としてください。
2. ワークや機械により振動や異音が発生するときは、状況に応じて切削条件を変更してください。
3. ご使用の機械の最高回転数が基準切削条件に達しない場合は、最高回転数でご使用ください。その場合、送り速度も同じ比率で下げてください。

Attention on using the cutting condition tables

1. Utilize the standard cutting condition shown in the catalogs just as the general guide, when starting operation.
2. Adjust cutting condition when unusual vibration, different sound occur by cutting.
3. When using low speed machines, use the maximum speed and adjust the feed rate.

被削材 Work Material			プレハードン鋼 Pre-Hardened Steel						焼入鋼 Hardened Steel					
			35 ~ 45HRC						45 ~ 55HRC					
			回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	切り込み量 (mm) Depth of cut			回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	切り込み量 (mm) Depth of cut				
ボール半径 Ball Radius (mm)	外径 Dia. of Mill (mm)	首下長 L1 (mm)	a _p	a _e	H	a _p	a _e	H	a _p	a _e	H			
0.1	0.2	0.5	50000	320	0.005	0.005	0.015	50000	290	0.005	0.005	0.013		
0.1	0.2	1	50000	220	0.005	0.005	0.01	50000	290	0.005	0.005	0.01		
0.1	0.2	2	50000	220	0.005	0.005	0.004	50000	200	0.005	0.005	0.004		
0.15	0.3	1	50000	360	0.005	0.005	0.02	50000	310	0.005	0.005	0.014		
0.15	0.3	2	50000	360	0.005	0.005	0.01	50000	310	0.005	0.005	0.008		
0.15	0.3	3	50000	330	0.005	0.005	0.006	50000	280	0.005	0.005	0.005		
0.2	0.4	1	50000	720	0.02	0.05	0.03	50000	500	0.02	0.05	0.03		
0.2	0.4	1.5	50000	720	0.02	0.03	0.02	50000	500	0.02	0.03	0.02		
0.2	0.4	2	50000	640	0.01	0.02	0.02	50000	500	0.01	0.02	0.02		
0.2	0.4	2.5	50000	640	0.005	0.01	0.01	50000	500	0.005	0.01	0.01		
0.2	0.4	3	50000	640	0.005	0.01	0.01	50000	500	0.005	0.01	0.01		
0.2	0.4	4	50000	640	0.005	0.005	0.008	50000	500	0.005	0.005	0.008		
0.2	0.4	5	44000	350	0.005	0.005	0.008	42000	290	0.005	0.005	0.008		
0.25	0.5	2	45000	770	0.02	0.03	0.03	32000	500	0.02	0.03	0.02		
0.25	0.5	4	40000	700	0.01	0.01	0.016	29000	450	0.01	0.01	0.01		
0.25	0.5	5	40000	700	0.005	0.01	0.01	29000	450	0.005	0.01	0.01		
0.25	0.5	6	31000	540	0.005	0.005	0.009	29000	450	0.005	0.005	0.008		
0.25	0.5	8	31000	310	0.005	0.005	0.008	29000	270	0.005	0.005	0.007		
0.3	0.6	2	37000	780	0.03	0.05	0.035	27000	520	0.03	0.05	0.03		
0.3	0.6	3	35000	740	0.02	0.03	0.03	25000	480	0.02	0.03	0.03		
0.3	0.6	4	33000	700	0.01	0.02	0.02	24000	460	0.01	0.02	0.016		
0.3	0.6	5	30000	630	0.01	0.02	0.015	24000	440	0.01	0.02	0.01		
0.3	0.6	6	26000	550	0.01	0.01	0.012	24000	440	0.01	0.01	0.01		
0.3	0.6	8	26000	420	0.005	0.005	0.01	24000	330	0.005	0.005	0.01		
0.3	0.6	10	26000	420	0.005	0.005	0.01	24000	330	0.005	0.005	0.007		
0.4	0.8	2	28800	840	0.1	0.1	0.06	20000	500	0.1	0.1	0.05		
0.4	0.8	4	28800	840	0.05	0.1	0.04	20000	500	0.05	0.1	0.04		
0.4	0.8	5	24000	700	0.05	0.1	0.03	18000	420	0.05	0.1	0.02		
0.4	0.8	6	24000	700	0.03	0.05	0.024	18000	420	0.03	0.05	0.02		
0.4	0.8	7	20000	560	0.01	0.02	0.02	18000	420	0.01	0.02	0.016		
0.4	0.8	8	20000	560	0.005	0.01	0.016	18000	420	0.005	0.01	0.016		
0.4	0.8	10	18000	500	0.005	0.005	0.016	16000	380	0.005	0.005	0.016		
0.5	1	3	22800	770	0.2	0.3	0.08	16000	480	0.2	0.3	0.07		
0.5	1	4	22800	770	0.2	0.3	0.06	16000	480	0.2	0.3	0.05		
0.5	1	5	22800	770	0.1	0.3	0.05	16000	480	0.1	0.3	0.04		
0.5	1	6	19200	650	0.1	0.3	0.03	14500	435	0.1	0.3	0.03		
0.5	1	7	19200	650	0.1	0.2	0.03	14500	435	0.1	0.2	0.03		
0.5	1	8	19200	650	0.05	0.1	0.03	14500	435	0.05	0.1	0.03		
0.5	1	9	15600	530	0.03	0.05	0.02	14500	435	0.03	0.05	0.02		
0.5	1	10	15600	530	0.01	0.01	0.02	13000	390	0.01	0.01	0.02		
0.5	1	12	15600	530	0.01	0.01	0.02	13000	390	0.01	0.01	0.02		
0.5	1	14	12000	410	0.005	0.01	0.02	13000	390	0.005	0.01	0.02		
0.5	1	16	12000	410	0.005	0.01	0.016	13000	390	0.005	0.01	0.01		
0.5	1	18	12000	410	0.005	0.005	0.012	13000	390	0.005	0.005	0.01		
0.5	1	20	12000	410	0.005	0.005	0.012	13000	390	0.005	0.005	0.01		
0.6	1.2	6	19200	720	0.1	0.2	0.07	12800	480	0.1	0.2	0.05		
0.6	1.2	8	15600	590	0.1	0.2	0.04	10400	390	0.1	0.2	0.03		
0.6	1.2	10	13200	500	0.05	0.1	0.03	8800	330	0.05	0.1	0.02		
0.6	1.2	12	13200	500	0.03	0.05	0.03	8800	330	0.03	0.05	0.02		
0.75	1.5	8	13200	680	0.1	0.2	0.05	8800	450	0.1	0.2	0.04		
0.75	1.5	10	13200	680	0.1	0.2	0.05	8800	450	0.1	0.2	0.04		
0.75	1.5	12	13200	680	0.1	0.1	0.05	8800	450	0.1	0.1	0.04		
0.75	1.5	14	10200	520	0.05	0.1	0.04	6800	350	0.05	0.1	0.03		
0.75	1.5	16	10200	520	0.03	0.05	0.04	6800	350	0.03	0.05	0.03		
0.75	1.5	18	10200	520	0.02	0.03	0.04	6800	350	0.02	0.03	0.03		
0.75	1.5	20	7680	390	0.01	0.02	0.04	5120	260	0.01	0.02	0.03		
0.8	1.6	8	14400	810	0.1	0.3	0.09	9600	540	0.1	0.3	0.07		
0.8	1.6	12	12000	680	0.05	0.1	0.05	8000	450	0.05	0.1	0.04		
0.8	1.6	16	9600	540	0.03	0.05	0.04	6400	360	0.03	0.05	0.03		
0.8	1.6	20	7200	410	0.02	0.03	0.04	4800	270	0.02	0.03	0.03		

新商品

超硬ドリル

ハイスドリル

タップ

超硬
エンドミル

ハイス
エンドミル

切断工具

バック・
セット商品
その他

精密工具

技術資料
索引

超硬エンドミルの基準切削条件

Standard Cutting Condition for Carbide End Mills

GSBNH2 | GS MILL ロングネック ハードボール

GS MILL Long Neck Hard Ball

← 前頁 Previous Page

被削材 Work Material			炭素鋼 合金鋼 Carbon Steel Alloy Steel						ステンレス鋼 ダイス鋼 Stainless Steel Mold Steel					
			150~250HB						25~35HRC					
ボール半径 Ball Radius (mm)	外径 Dia. of Mill (mm)	首下長 L1 (mm)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	切り込み量 (mm) Depth of cut			回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	切り込み量 (mm) Depth of cut				
					a _p	a _e	H			a _p	a _e	H		
1	2	4	19000	1710	0.3	0.5	0.2	14250	1200	0.3	0.5	0.18		
1	2	6	19000	1710	0.2	0.5	0.2	14250	1200	0.2	0.5	0.18		
1	2	8	19000	1710	0.1	0.3	0.14	14250	1200	0.1	0.3	0.13		
1	2	12	16000	1440	0.1	0.2	0.08	12000	1010	0.1	0.2	0.07		
1	2	14	16000	1440	0.1	0.2	0.08	12000	1010	0.1	0.2	0.07		
1	2	16	16000	1440	0.1	0.1	0.08	12000	1010	0.1	0.1	0.07		
1	2	18	12800	1150	0.1	0.1	0.06	9600	810	0.1	0.1	0.05		
1	2	20	12800	1150	0.05	0.1	0.06	9600	810	0.05	0.1	0.05		
1	2	22	12800	1150	0.03	0.05	0.06	9600	810	0.03	0.05	0.05		
1	2	25	10000	900	0.02	0.03	0.06	7500	630	0.02	0.03	0.05		
1	2	30	10000	900	0.01	0.02	0.04	7500	630	0.01	0.02	0.04		
1.5	3	8	12800	2180	0.3	0.5	0.3	9600	1530	0.3	0.5	0.27		
1.5	3	10	12800	2180	0.2	0.5	0.21	9600	1530	0.2	0.5	0.19		
1.5	3	16	10600	1800	0.1	0.3	0.12	7950	1260	0.1	0.3	0.11		
1.5	3	20	10600	1800	0.1	0.2	0.12	7950	1260	0.1	0.2	0.11		
1.5	3	25	8500	1450	0.05	0.1	0.09	6375	1020	0.05	0.1	0.08		
1.5	3	30	8500	1450	0.03	0.05	0.09	6375	1020	0.03	0.05	0.08		
1.5	3	35	8500	1450	0.02	0.03	0.09	6375	1020	0.02	0.03	0.08		
2	4	10	10000	2200	0.3	0.5	0.4	7500	1540	0.3	0.5	0.36		
2	4	16	10000	2200	0.2	0.5	0.28	7500	1540	0.2	0.5	0.25		
2	4	20	10000	2200	0.1	0.3	0.28	7500	1540	0.1	0.3	0.25		
2	4	25	8000	1760	0.1	0.3	0.16	6000	1230	0.1	0.3	0.14		
2	4	30	8000	1760	0.1	0.2	0.16	6000	1230	0.1	0.2	0.14		
2	4	35	6400	1410	0.1	0.2	0.12	4800	990	0.1	0.2	0.11		
2	4	40	6400	1410	0.05	0.1	0.12	4800	990	0.05	0.1	0.11		
2	4	45	6400	1410	0.03	0.05	0.12	4800	990	0.03	0.05	0.11		
2	4	50	4800	1060	0.02	0.03	0.12	3600	740	0.02	0.03	0.11		
2.5	5	20	7700	1930	0.2	0.3	0.35	5775	1350	0.2	0.3	0.32		
2.5	5	25	7700	1930	0.2	0.3	0.35	5775	1350	0.2	0.3	0.32		
2.5	5	30	6400	1600	0.1	0.3	0.2	4800	1120	0.1	0.3	0.18		
2.5	5	35	6400	1600	0.1	0.3	0.2	4800	1120	0.1	0.3	0.18		
3	6	30	6400	1860	0.3	0.5	0.42	4800	1300	0.3	0.5	0.38		
3	6	50	4200	1220	0.2	0.3	0.18	3150	850	0.2	0.3	0.16		

新品

超硬ドリル

ハイスドリル

タップ

超硬
エンドミル

ハイス
エンドミル

切断工具

バック・
セット商品
その他

精密工具

技術資料
索引

切削条件ご利用の注意

1. カタログに記載されている基準切削条件表の数値は、新しい作業の立ち上げの目安としてください。
2. ワークや機械により振動や異音が発生するときは、状況に応じて切削条件を変更してください。
3. ご使用の機械の最高回転数が基準切削条件に達しない場合は、最高回転数でご使用ください。その場合、送り速度も同じ比率で下げてください。

Attention on using the cutting condition tables

1. Utilize the standard cutting condition shown in the catalogs just as the general guide, when starting operation.
2. Adjust cutting condition when unusual vibration, different sound occur by cutting.
3. When using low speed machines, use the maximum speed and adjust the feed rate.

被削材 Work Material			プレハードン鋼 Pre-Hardened Steel						焼入鋼 Hardened Steel					
			35 ~ 45HRC						45 ~ 55HRC					
ボール半径 Ball Radius (mm)	外径 Dia. of Mill (mm)	首下長 L1 (mm)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	切り込み量 (mm) Depth of cut			回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	切り込み量 (mm) Depth of cut				
					a _p	a _e	H			a _p	a _e	H		
1	2	4	11400	770	0.3	0.5	0.16	7600	510	0.3	0.5	0.13		
1	2	6	11400	770	0.2	0.5	0.16	7600	510	0.2	0.5	0.13		
1	2	8	11400	770	0.1	0.3	0.11	7600	510	0.1	0.3	0.09		
1	2	12	9600	650	0.1	0.2	0.06	6400	430	0.1	0.2	0.05		
1	2	14	9600	650	0.1	0.2	0.06	6400	430	0.1	0.2	0.05		
1	2	16	9600	650	0.1	0.1	0.06	6400	430	0.1	0.1	0.05		
1	2	18	7680	520	0.1	0.1	0.05	5120	350	0.1	0.1	0.04		
1	2	20	7680	520	0.05	0.1	0.05	5120	350	0.05	0.1	0.04		
1	2	22	7680	520	0.03	0.05	0.05	5120	350	0.03	0.05	0.04		
1	2	25	6000	410	0.02	0.03	0.05	4000	270	0.02	0.03	0.04		
1	2	30	6000	410	0.01	0.02	0.03	4000	270	0.01	0.02	0.03		
1.5	3	8	7680	980	0.3	0.5	0.24	5120	650	0.3	0.5	0.2		
1.5	3	10	7680	980	0.2	0.5	0.17	5120	650	0.2	0.5	0.14		
1.5	3	16	6360	810	0.1	0.3	0.1	4240	540	0.1	0.3	0.08		
1.5	3	20	6360	810	0.1	0.2	0.1	4240	540	0.1	0.2	0.08		
1.5	3	25	5100	650	0.05	0.1	0.07	3400	440	0.05	0.1	0.06		
1.5	3	30	5100	650	0.03	0.05	0.07	3400	440	0.03	0.05	0.06		
1.5	3	35	5100	650	0.02	0.03	0.07	3400	440	0.02	0.03	0.06		
2	4	10	6000	990	0.3	0.5	0.32	4000	660	0.3	0.5	0.26		
2	4	16	6000	990	0.2	0.5	0.22	4000	660	0.2	0.5	0.18		
2	4	20	6000	990	0.1	0.3	0.22	4000	660	0.1	0.3	0.18		
2	4	25	4800	790	0.1	0.3	0.13	3200	530	0.1	0.3	0.1		
2	4	30	4800	790	0.1	0.2	0.13	3200	530	0.1	0.2	0.1		
2	4	35	3840	630	0.1	0.2	0.1	2560	420	0.1	0.2	0.08		
2	4	40	3840	630	0.05	0.1	0.1	2560	420	0.05	0.1	0.08		
2	4	45	3840	630	0.03	0.05	0.1	2560	420	0.03	0.05	0.08		
2	4	50	2880	480	0.02	0.03	0.1	1920	320	0.02	0.03	0.08		
2.5	5	20	4620	870	0.2	0.3	0.28	3080	580	0.2	0.3	0.23		
2.5	5	25	4620	870	0.2	0.3	0.28	3080	580	0.2	0.3	0.23		
2.5	5	30	3840	720	0.1	0.3	0.16	2560	480	0.1	0.3	0.13		
2.5	5	35	3840	720	0.1	0.3	0.16	2560	480	0.1	0.3	0.13		
3	6	30	3840	840	0.3	0.5	0.34	2560	560	0.3	0.5	0.27		
3	6	50	2520	550	0.2	0.3	0.14	1680	370	0.2	0.3	0.12		

D-78 ◀ ◻ ▶ 寸法表 Stocked Sized

GSBNH2

- 1) 安定した加工を行なうため精度の高い機械・ホルダーを使用してください。
- 2) コーナ部の加工は、送り速度を 1 / 2 に下げてください。
- 3) 不水溶性の切削液の使用をおすすめします。
- 4) 溝深さに合わせて、首下長の短いものより順次使用してください。
- 5) 高速回転での加工ですので、取付け振れを 10 μm 以下に抑えてください。

- 1) Use precise machine and holder.
- 2) When corner processing, reduce the feed rate by approximately half.
- 3) Recommend non-water soluble cutting fluid.
- 4) To achieve flute depth, sequential use of each neck length is most effective.
- 5) The run out of the end mill should be in 10 μm after chucking.

Next Page 次頁 ▶

新商品

超硬ドリル

ハイスドリル

タップ

超硬
エンドミル

ハイス
エンドミル

切断工具

バック・
セット商品
その他

精密工具

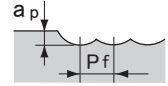
技術資料
索引

超硬エンドミルの基準切削条件

Standard Cutting Condition for Carbide End Mills

GSBNH2 | GS MILL ロングネック ハードボール

GS MILL Long Neck Hard Ball



← 前頁 Previous Page

被削材 Work Material			調質鋼 プレハードン鋼 Hardened Steel Pre-Hardened Steel						高硬度鋼 Hardened Steel						高硬度鋼 Hardened Steel					
			38 ~ 45HRC						45 ~ 55HRC						55 ~ 60HRC					
			回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	切り込み量 (mm) Depth of cut		回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	切り込み量 (mm) Depth of cut		回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	切り込み量 (mm) Depth of cut							
ボール半径 Ball Radius (mm)	外径 Dia. of Mill (mm)	首下長 L1 (mm)	a _p	P _f	a _p	P _f	a _p	P _f	a _p	P _f	a _p	P _f								
超硬ドリル	0.1	0.2	0.5	50000	380	0.005	0.005	50000	260	0.005	0.005	50000	200	0.004	0.005					
	0.1	0.2	1	50000	340	0.005	0.005	50000	230	0.005	0.005	50000	180	0.004	0.005					
	0.1	0.2	1.5	50000	310	0.005	0.005	50000	220	0.005	0.005	45000	140	0.004	0.005					
	0.1	0.2	2	42000	230	0.005	0.005	41000	160	0.005	0.005	36000	110	0.004	0.005					
	0.1	0.2	2.5	35000	180	0.005	0.005	34000	110	0.005	0.005	34000	90	0.004	0.005					
	0.1	0.2	3	35000	150	0.004	0.005	34000	100	0.004	0.005	34000	80	0.004	0.005					
	0.2	0.4	1	50000	850	0.01	0.02	50000	550	0.01	0.02	50000	470	0.008	0.015					
	0.2	0.4	2	50000	660	0.01	0.02	50000	460	0.01	0.02	50000	370	0.008	0.015					
	0.2	0.4	3	47000	510	0.008	0.015	47000	350	0.008	0.015	42000	240	0.005	0.01					
	0.2	0.4	4	40000	390	0.005	0.005	39000	260	0.005	0.005	34000	180	0.005	0.005					
ハイスドリル	0.2	0.4	5	35000	280	0.004	0.005	34000	190	0.004	0.005	31000	130	0.004	0.005					
	0.25	0.5	2	50000	950	0.015	0.03	50000	650	0.015	0.03	50000	520	0.01	0.02					
	0.25	0.5	3	50000	890	0.01	0.02	50000	570	0.01	0.02	47000	430	0.01	0.02					
	0.25	0.5	4	47000	620	0.01	0.02	47000	430	0.01	0.02	42000	300	0.01	0.01					
	0.25	0.5	5	33000	420	0.005	0.01	32000	280	0.005	0.01	29000	190	0.005	0.01					
	0.25	0.5	6	29000	260	0.004	0.005	28000	170	0.004	0.005	24000	110	0.004	0.005					
	0.25	0.5	8	24000	160	0.004	0.005	23000	120	0.004	0.005	22000	110	0.004	0.005					
	0.3	0.6	2	50000	1200	0.03	0.05	50000	820	0.03	0.05	50000	650	0.01	0.02					
	0.3	0.6	3	50000	1100	0.02	0.03	50000	750	0.02	0.03	50000	600	0.01	0.02					
	0.3	0.6	4	50000	1060	0.01	0.02	50000	740	0.01	0.02	42000	490	0.01	0.02					
超硬 エンドミル	0.3	0.6	5	50000	1070	0.01	0.02	48000	700	0.01	0.02	35000	400	0.01	0.02					
	0.3	0.6	6	48000	1050	0.01	0.02	42000	640	0.01	0.02	30000	350	0.01	0.02					
	0.3	0.6	8	37000	560	0.005	0.01	33000	350	0.005	0.01	23000	190	0.005	0.01					
	0.3	0.6	10	31000	290	0.005	0.008	28000	180	0.005	0.008	19000	110	0.005	0.008					
	0.5	1	4	50000	3560	0.05	0.1	44000	2420	0.05	0.1	44000	1870	0.02	0.05					
	0.5	1	6	44000	2790	0.05	0.1	38000	1900	0.05	0.1	33000	1320	0.02	0.05					
	0.5	1	8	34000	2480	0.02	0.05	31000	1430	0.05	0.1	29000	1070	0.02	0.05					
	0.5	1	10	28000	1270	0.01	0.02	26000	940	0.01	0.02	20000	580	0.01	0.02					
	0.5	1	12	24000	910	0.01	0.01	22000	660	0.01	0.01	19000	450	0.01	0.01					
	0.5	1	14	21000	670	0.01	0.01	20000	510	0.005	0.01	17000	340	0.005	0.01					
ハイス エンドミル	0.5	1	16	19000	480	0.005	0.01	18000	360	0.005	0.01	14000	220	0.005	0.01					
	0.5	1	18	17000	360	0.005	0.005	16000	270	0.005	0.005	13000	170	0.004	0.005					
	0.5	1	20	16000	350	0.005	0.005	15000	230	0.005	0.005	13000	150	0.004	0.005					
	0.5	1	22	14000	220	0.005	0.005	14000	130	0.005	0.005	13000	110	0.004	0.005					
	0.75	1.5	8	32000	2800	0.075	0.15	28000	1980	0.075	0.15	23000	1200	0.03	0.06					
	0.75	1.5	10	26000	2060	0.075	0.15	26000	1630	0.075	0.15	23000	1100	0.03	0.06					
	0.75	1.5	16	18000	1410	0.05	0.1	16000	690	0.05	0.1	11000	370	0.03	0.05					
	0.75	1.5	20	15000	380	0.02	0.05	14000	310	0.02	0.05	10000	170	0.02	0.05					
	1	2	4	50000	5600	0.1	0.2	50000	5640	0.1	0.2	44000	3960	0.05	0.1					
	1	2	6	40000	3110	0.1	0.2	39000	3010	0.1	0.2	33000	1980	0.05	0.1					
バック・ セット商品 その他	1	2	8	31000	2980	0.1	0.2	26000	2490	0.1	0.2	22000	1650	0.05	0.1					
	1	2	10	25000	2750	0.1	0.2	22000	2320	0.1	0.2	19000	1560	0.05	0.1					
	1	2	16	17000	1940	0.1	0.1	15000	1620	0.1	0.1	12000	1040	0.05	0.1					
	1	2	20	14000	1400	0.05	0.1	13000	1160	0.05	0.1	10000	710	0.05	0.1					
	1	2	25	11000	930	0.03	0.05	11000	830	0.03	0.03	8000	480	0.03	0.05					
	1	2	30	10000	840	0.03	0.05	10000	400	0.02	0.05	8000	260	0.02	0.05					
	1	2	35	8000	250	0.02	0.03	8000	150	0.02	0.03	7000	120	0.02	0.03					
	1.5	3	8	33000	4620	0.15	0.3	28000	3920	0.15	0.3	24000	2620	0.06	0.15					
	1.5	3	10	28000	4030	0.15	0.3	22000	3080	0.15	0.3	20000	2220	0.06	0.15					
	精密工具	1.5	3	15	18000	2480	0.1	0.3	14000	1940	0.1	0.3	12000	1310	0.06	0.15				
1.5		3	20	15000	1820	0.1	0.2	12000	1750	0.1	0.2	11000	1100	0.06	0.15					
1.5		3	25	13000	1190	0.05	0.1	10000	910	0.05	0.1	9000	650	0.05	0.1					
1.5		3	30	10000	840	0.03	0.05	8000	670	0.03	0.05	7000	470	0.03	0.05					
1.5		3	35	8000	610	0.02	0.05	7000	540	0.02	0.05	6000	360	0.02	0.05					
2		4	10	28000	4700	0.2	0.5	22000	4840	0.2	0.5	20000	2560	0.08	0.2					
2		4	15	22000	3740	0.2	0.5	18000	3040	0.2	0.5	13000	1730	0.08	0.2					
2		4	20	18000	2930	0.2	0.4	15000	2460	0.2	0.4	9000	1130	0.08	0.2					
2		4	25	18000	2930	0.1	0.3	14000	2370	0.1	0.3	7000	950	0.08	0.2					
2		4	30	15000	2360	0.1	0.2	13000	2060	0.1	0.2	6000	760	0.08	0.2					
技術資料 索引	2	4	35	13000	1840	0.1	0.2	10000	1330	0.1	0.2	5000	530	0.08	0.2					
	2	4	40	10000	1330	0.05	0.1	9000	1130	0.05	0.1	4500	450	0.05	0.1					
	2	4	45	8000	1010	0.05	0.05	8000	1020	0.05	0.05	4100	410	0.05	0.05					
	2	4	50	7000	710	0.02	0.05	7000	700	0.02	0.05	4000	310	0.02	0.05					

切削条件ご利用の注意

1. カタログに記載されている基準切削条件表の数値は、新しい作業の立ち上げの目安としてください。
2. ワークや機械により振動や異音が発生するときは、状況に応じて切削条件を変更してください。
3. ご使用の機械の最高回転数が基準切削条件に達しない場合は、最高回転数でご使用ください。その場合、送り速度も同じ比率で下げてください。

Attention on using the cutting condition tables

1. Utilize the standard cutting condition shown in the catalogs just as the general guide, when starting operation.
2. Adjust cutting condition when unusual vibration, different sound occur by cutting.
3. When using low speed machines, use the maximum speed and adjust the feed rate.

被削材 Work Material			調質鋼 プレハードン鋼 Hardened Steel Pre-Hardened Steel					高硬度鋼 Hardened Steel					高硬度鋼 Hardened Steel				
			38 ~ 45HRC					45 ~ 55HRC					55 ~ 60HRC				
ボール半径 Ball Radius (mm)	外径 Dia. of Mill (mm)	首下長 L1 (mm)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	切り込み量 (mm) Depth of cut		回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	切り込み量 (mm) Depth of cut		回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	切り込み量 (mm) Depth of cut				
					a _p	P _f			a _p	P _f			a _p	P _f			
2.5	5	20	22000	4290	0.25	0.5	14000	2910	0.25	0.5	9000	1460	0.1	0.25			
2.5	5	25	17000	3400	0.2	0.3	13000	2600	0.2	0.3	7000	1120	0.1	0.25			
2.5	5	30	15000	2460	0.1	0.3	12000	1960	0.1	0.3	5600	730	0.1	0.25			
2.5	5	35	13000	1630	0.1	0.3	11000	1210	0.1	0.3	4900	430	0.1	0.25			
3	6	30	11000	2640	0.3	0.5	10000	2330	0.3	0.5	5400	1000	0.1	0.2			
3	6	50	8000	1710	0.2	0.3	8000	1600	0.2	0.3	3500	560	0.1	0.2			

D-78 ◀ ▶ 寸法表 Stocked Sized

GSBNH2

- 1) 安定した加工を行なうため精度の高い機械・ホルダーを使用してください。
- 2) エアブロー、オイルミストを推奨します。
- 3) 工具の突き出し量は、できるだけ短くしてご使用ください。
- 4) 機械剛性等により条件が異なる事がありますのでその都度条件を調整してください。
- 5) 必要とする加工面粗度に応じて切り込み量を調整してください。
- 6) 高速回転での加工ですので、取付け振れを 10 μm 以下に抑えてください。

- 1) Use precise machine and holder.
- 2) Air blow or oil mist coolant is recommended.
- 3) Shorten overhang as much as possible.
- 4) Cutting condition should be adjusted according to machine rigidity.
- 5) It should be adjusted according to surface roughness required.
- 6) The run out of the end mill should be in 10 μm after chucking.

新商品

超硬ドリル

ハイスドリル

タップ

超硬
エンドミル

ハイス
エンドミル

切断工具

バック・
セット商品
その他

精密工具

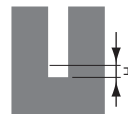
技術資料
索引

超硬エンドミルの基準切削条件

Standard Cutting Condition for Carbide End Mills

CURIB | 銅加工用ロングネック 2 枚刃

Long Neck Two Flutes for Copper



新品

超硬ドリル

ハイスドリル

タップ

超硬
エンドミル

ハイス
エンドミル

切断工具

バック・
セット商品
その他

精密工具

技術資料
索引

外径 (mm)	首下長さ (mm)	回転数 (min ⁻¹)	送り速度 (mm/min)	切り込み量 H (mm)		
0.3	1	50,000	500	0.021		
	2			0.012		
	3			0.009		
	6			0.006		
	9			0.003		
0.4	2	50,000	750	0.028		
	3			0.016		
	4			0.012		
	8			0.008		
	12			0.004		
0.5	2	50,000	1,000	0.035		
	4			0.02		
	6	48,000	960	0.015		
	8			820	0.01	
	15			570	0.005	
0.6	2	50,000	1,000	0.042		
	4			0.024		
	6			0.018		
	8	40,000	800	0.018		
	10, 12			34,000	680	0.012
	18			480	0.006	
0.7	2	45,000	1,350	0.049		
	4			0.028		
	6, 8	34,000	1,020	0.021		
	10			30,000	900	0.014
0.8	4	40,000	1,200	0.056		
	6			0.032		
	8			30,000	900	0.024
	10	26,000	780	0.024		
	12, 16			0.016		
	24			550	0.008	
0.9	6	36,000	1,440	0.036		
	8, 10			27,000	1,080	0.027
	15	23,000	920	0.018		
	4			32,000	1,280	0.07
6, 8	0.04					
10, 12	24,000	960	0.03			
1	16, 20	21,000	840	0.02		
	25, 30			590	0.01	
	6	27,000	1,210	0.084		
	8			0.048		
	10, 12			20,000	900	0.036
1.2	16	17,000	770	0.036		
	20			0.024		
	6	23,000	1,150	0.098		
	8, 10			0.056		
12, 14, 16	17,000			850	0.042	

外径 (mm)	首下長さ (mm)	回転数 (min ⁻¹)	送り速度 (mm/min)	切り込み量 H (mm)		
1.5	6	21,000	1,150	0.105		
	8, 10, 12			0.06		
	14, 16, 18			16,000	880	0.045
	20	14,000	770	0.045		
	25, 30			0.03		
1.6	38, 45	20,000	1,200	0.015		
	6, 8			0.112		
	10, 12			0.064		
	14, 16, 18			15,000	900	0.048
	20			13,000	780	0.048
1.7	6, 8	19,000	1,140	0.119		
	10, 12			0.068		
	14, 16, 18, 20	14,000	840	0.051		
1.8	6, 8	18,000	1,170	0.126		
	10, 12, 14			0.072		
	16, 18, 20			13,000	850	0.054
1.9	6, 8	17,000	1,100	0.133		
	10, 12, 14			0.076		
	16, 18, 20	13,000	850	0.057		
	6, 8, 10			16,000	1,200	0.14
12, 14, 16	0.08					
2	18, 20	12,000	1,000	0.06		
	25			0.06		
	30, 35, 40	10,000	700	0.04		
	50, 60			0.02		
	8, 10, 12			13,000	1,610	0.175
	14, 16, 18, 20					0.1
25, 30	10,000	1,240	0.075			
40, 50			8,300	720	0.05	
3	8, 10, 12, 14	11,000	1,650	0.21		
	16, 18, 20			0.12		
	25, 30, 40	8,000	1,200	0.09		
	50			6,900	1,030	0.06
4	12, 20	8,000	1,600	0.28		
	25			0.16		
	30			0.16		
	35, 40, 45	6,000	1,200	0.12		
	50			5,200	1,040	0.12
60	5,200	1,040	0.08			
16, 25			6,400	1,600	0.35	
35	0.2					
5	50, 60	4,800	1,200	0.15		
	20, 30			5,300	1,600	0.42
	40	5,300	1,600	0.24		
50, 60	4,000			1,200	0.18	

D-82 ◀ ◀ ◀ 寸法表 Stocked Sized

CURIB

- 安定した加工を行なうため精度の高い機械・ホルダーを使用してください。
- エアブロー、オイルミストを推奨します。
- 工具の突き出し量は、できるだけ短くしてご使用ください。
- 機械剛性等により条件が異なる事がありますのでその都度条件を調整してください。
- 必要とする加工面粗度に応じて切り込み量を調整してください。
- 高速回転での加工ですので、取付け振れを 10 μm 以下に抑えてください。

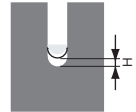
- Use precise machine and holder.
- Air blow or oil mist coolant is recommended.
- Shorten overhang as much as possible.
- Cutting condition should be adjusted according to machine rigidity.
- It should be adjusted according to surface roughness required.
- The run out of the end mill should be in 10 μm after chucking.

切削条件ご利用の注意

- カタログに記載されている基準切削条件表の数値は、新しい作業の立ち上げの目安としてください。
- ワークや機械により振動や異音が発生するときは、状況に応じて切削条件を変更してください。
- ご利用の機械の最高回転数が基準切削条件に達しない場合は、最高回転数でご利用ください。その場合、送り速度も同じ比率で下げてください。

Attention on using the cutting condition tables

- Utilize the standard cutting condition shown in the catalogs just as the general guide, when starting operation.
- Adjust cutting condition when unusual vibration, different sound occur by cutting.
- When using low speed machines, use the maximum speed and adjust the feed rate.



CURIBR | 銅加工用ロングネック ボール

Long Neck Ball for Copper

R 径 (mm)	外径 (mm)	首下長さ (mm)	回転数 (min ⁻¹)	送り速度 (mm/min)	切り込み量 H (mm)
0.2	0.4	1, 1.5, 2	50,000	1,000	0.028
		2.5, 3			0.016
		4, 5			0.012
0.25	0.5	2	50,000	1,250	0.035
		4			0.02
		5, 6			0.015
0.3	0.6	8	48,000	1,200	0.01
		2, 3			0.042
		4			0.024
0.4	0.8	5, 6, 7	50,000	1,500	0.018
		8			0.018
		2, 4			0.056
0.5	1	5, 6	50,000	2,000	0.032
		7, 8			0.024
		10			0.024
0.6	1.2	3, 4, 5	40,000	1,200	0.07
		6, 7, 8			0.04
		9, 10, 12			0.03
0.7	1.4	14	40,000	1,600	0.03
		16, 18, 20			0.02
		6			0.084
0.8	1.6	8	48,000	1,200	0.048
		10, 12			0.036
		28,000			1,960
0.9	1.8	12, 16	50,000	1,500	0.042
		4			0.024
		5, 6, 7			0.018
1	2	8	40,000	1,200	0.018
		2, 4			0.056
		5, 6			0.032
1.5	3	7, 8	40,000	1,600	0.024
		10			0.024
		30,000			1,200
2	4	3, 4, 5	40,000	2,000	0.07
		6, 7, 8			0.04
		9, 10, 12			0.03
2.5	5	14	40,000	1,600	0.03
		16, 18, 20			0.02
		6			0.084
3	6	8	48,000	1,200	0.048
		10, 12			0.036
		28,000			1,960

R 径 (mm)	外径 (mm)	首下長さ (mm)	回転数 (min ⁻¹)	送り速度 (mm/min)	切り込み量 H (mm)
0.75	1.5	8, 10, 12	27,000	2,025	0.06
		14, 16, 18			0.045
		20			0.045
0.8	1.6	8	25,000	2,000	0.112
		12			0.064
		16			0.048
0.9	1.8	20	15,000	1,200	0.048
		8			0.126
		12			0.072
1	2	16, 20	18,000	1,620	0.054
		4, 6, 8			0.14
		12, 14, 16			0.08
1.5	3	18, 20, 22	16,000	1,600	0.06
		25			0.06
		30			0.04
2	4	8, 10	13,000	1,950	0.21
		16, 20			0.12
		25, 30, 35			0.09
2.5	5	10, 16, 20	11,000	1,650	0.28
		25, 30			0.16
		35, 40, 45			0.12
3	6	50	6,000	1,200	0.12
		20, 25			0.35
		30, 35			0.2
3	6	30	6,600	1,980	0.42
		30, 35			0.42
		50			0.18

CURIBR

- 安定した加工を行なうため精度の高い機械・ホルダーを使用してください。
- エアブロー、オイルミストを推奨します。
- 工具の突き出し量は、できるだけ短くしてご使用ください。
- 機械剛性等により条件が異なる事がありますのでその都度条件を調整してください。
- 必要とする加工面粗度に応じて切り込み量を調整してください。
- 高速回転での加工ですので、取付け振れを 10 μm 以下に抑えてください。

- Use precise machine and holder.
- Air blow or oil mist coolant is recommended.
- Shorten overhang as much as possible.
- Cutting condition should be adjusted according to machine rigidity.
- It should be adjusted according to surface roughness required.
- The run out of the end mill should be in 10 μm after chucking.

D-85 ◀ ▶ 寸法表 Stocked Sized

CU2 | 銅加工用エンドミル 2 枚刃

Two Flutes End Mill for Copper

被削材 Work Material	銅合金 C1100 Copper Alloy			溝加工の場合 Grooving
	外径 Dia. of Mill (mm)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	
側面加工 Side Milling	2	16000	576	
	3	12700	762	
	5	7600	821	
	6	6400	922	
	8	4800	922	
	10	3800	912	
溝加工 Grooving	12	3200	922	
	側面加工 Side Milling	ap	1.5Dc	
溝加工 Grooving	ap	0.1Dc		
溝加工 Grooving	ap	0.5Dc		

D-73 ◀ ▶ 寸法表 Stocked Sized

- 銅タングステンの場合は回転数、送り速度を表の 70% にしてください。
- When copper tungsten, reduce the rotation and the feed to 70% of table values.

CU4 | 銅加工用エンドミル 4 枚刃

Four Flutes End Mill for Copper

被削材 Work Material	銅合金 C1100 Copper Alloy			溝加工の場合 Grooving
	外径 Dia. of Mill (mm)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	
側面加工 Side Milling	2	16000	864	
	3	12700	1143	
	5	7600	1231	
	6	6400	1382	
	8	4800	1382	
	10	3800	1368	
溝加工 Grooving	12	3200	1382	
	側面加工 Side Milling	ap	1.5Dc	
溝加工 Grooving	ap	0.1Dc		
溝加工 Grooving	ap	0.5Dc		

D-74 ◀ ▶ 寸法表 Stocked Sized

- 銅タングステンの場合は回転数、送り速度を表の 70% にしてください。
- When copper tungsten, reduce the rotation and the feed to 70% of table values.

CUB2 | 銅加工用エンドミル ボール

Ball End Mill for Copper

被削材 Work Material	銅合金 C1100 Copper Alloy			溝加工の場合 Grooving
	ボール半径 Ball Radius (mm)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	
側面加工 Side Milling	R1	20000	960	
	R2	14000	1680	
	R3	10000	1920	
	R5	6400	2304	
	R6	5300	2290	
	溝加工 Grooving	ap	0.1Dc	
溝加工 Grooving	Pr	0.2Dc		

D-74 ◀ ▶ 寸法表 Stocked Sized

- 銅タングステンの場合は回転数、送り速度を表の 70% にしてください。
- When copper tungsten, reduce the rotation and the feed to 70% of table values.

新商品

超硬ドリル

ハイスドリル

タップ

超硬
エンドミル

ハイス
エンドミル

切断工具

バック・
セット商品
その他

精密工具

技術資料
索引

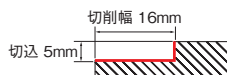
超硬エンドミルの基準切削条件

Standard Cutting Condition for Carbide End Mills

WAVY MILL NWEX | WAVY MILL NWEX 型 WAVY MILL NWEX type

被削材 Work Material	ワーク 硬度 (HB) Hardness	ブレイカ 形状 Chip breaker	材種 Grade																	
			NCP100			NCP200			NCP300			NCK200			NCK300			NDL100		
			一刃送り (mm / 刃) Feed rate (mm/tooth)																	
			0.12	0.25	0.35	0.12	0.25	0.35	0.12	0.25	0.35	0.12	0.25	0.35	0.12	0.25	0.35	0.05	0.15	0.25
切削速度 (m / min) Cutting speed (m/min)																				
鋼、炭素鋼 S15C Steel, Carbon steel	125	G	400	370	350	330	350	330	350	330	310									
鋼、炭素鋼 S45C Steel, Carbon steel	190	G	300	270	250	270	250	230	250	230	210									
鋼、炭素鋼 S45C 焼入れ Steel, Carbon Steel Hardened	250	G	250	220	200	220	200	180	200	180	160									
鋼、炭素鋼 S75C Steel, Carbon steel	270	G	200	170	150	180	160	140	160	140	120									
鋼、炭素鋼 S75C 焼入れ Steel, Carbon Steel Hardened	300	G	150	120	100	120	100	80	100	80	60									
低合金鋼 SCM, SNCM Low Alloy Steel	180	G	280	250	230	250	230	210	230	210	190									
低合金鋼 SCM, SNCM 焼入れ Low Alloy Steel Hardened	275	G	180	150	130	160	140	120	140	120	100									
低合金鋼 SCM, SNCM 焼入れ Low Alloy Steel Hardened	300	G	160	130	110	140	120	100	120	100	80									
低合金鋼 SCM, SNCM 焼入れ Low Alloy Steel Hardened	350	G	130	100	80	110	90	70	90	70	50									
高合金鋼 SKD, SKT, SKH High Alloy Steel	200	G	250	220	200	220	200	180	200	180	160									
高合金鋼 SKD, SKT, SKH 焼入れ High Alloy Steel Hardened	325	G	130	100	80	100	80	60	80	60	40									
マルテンサイト系、フェライト系 ステンレス鋼 SUS403 他 Martensitic, Ferritic Stainless Steel	200	G	210	180	160	180	160	140	160	140	120									
マルテンサイト系 焼入れ Hardened ステンレス鋼 SUS403 他 Martensitic Stainless Steel	240	G	180	150	130	150	130	110	130	110	90									
オーステナイト系 ステンレス鋼 SUS304, SUS316 Austenitic Stainless Steel	180	G	230	200	180	200	180	160	180	160	140									
铸铁 Cast iron		G										300	270	250	270	250	230			
ダクタイル铸铁 Ductile Cast Iron		G										200	170	150	170	150	130			
耐熱合金、チタン合金 Nickel Alloy, Titanium Alloy		G										50	30	50	30					
アルミ合金 Si < 13% Aluminum Alloy		S																1000	750	500
アルミ合金 Si > 13% Aluminum Alloy		S																250	200	170
銅合金 Copper Alloy		S																350	330	300

D-88, D-89, D-90, D-91, D-92 ◀寸法表 Stocked Sized



工 具 NWEX3032E
チップ NAXMT170508PEER-G
切削条件 切り込み量 5mm、切削幅 16mm

新商品

超硬ドリル

ハイスドリル

タップ

超硬
エンドミル

ハイス
エンドミル

切断工具

バック・
セット商品
その他

精密工具

技術資料
索引

ハイスエンドミル

HSS End Mills



商品一覧 E-2
Product List

被削材選定基準表 E-4
Selection Chart According to Work Materials

寸法表 E-8
Size List

ハイスエンドミルの基準切削条件 E-48
Standard Cutting Condition for HSS End Mills

ページ Page	商品記号 Code	商品名 Product Name	表面処理 Coating	刃数・形状 Appearance	寸法 Size
E-8	2SGE	SG-FAX エンドミル 2枚刃 SG-FAX End Mills Two Flutes	SG		φ1~φ50
E-10	2AGE	AG ミル 2枚刃 AG-mill Two Flutes	AG		φ1~φ50
E-12	2GE	G スタンダード エンドミル 2枚刃 G End Mills Standard Two Flutes	G		φ1~φ50
E-14	GHKEY/ GKKEY/GLKEY	G キー溝用 エンドミル 2枚刃 G End Mills for Keyway Two Flutes	G		φ3~φ20
E-15	2NAC	ナタック 2枚刃 NATAC End Mills Two Flutes	-		φ1~φ20
E-17	2DLCHE	DLC ハイスミル DLC-HSS Mills	DLC		φ1~φ20
E-17	2MSGE	SG-FAX ミディアム エンドミル 2枚刃 SG-FAX End Mills Medium Two Flutes	SG		φ1~φ30
E-18	2AGEM	AG ミル 2枚刃 ミディアム AG-mill Two Flutes Medium	AG	2枚刃	φ1~φ20
E-18	2MGE	G ミディアム エンドミル 2枚刃 G End Mills Medium Two Flutes	G		φ1~φ20
E-19	2SE	スーパーハード 2枚刃 SUPER HARD End Mills Two Flutes	-		φ1~φ50
E-20	2RSE	スーパーハード レギュラ シャンク 2枚刃 SUPER HARD End Mills Regular Shank Two Flutes	-		φ4~φ18
E-21	SL2SGE	SG-FAX エンドミル ロング 2枚刃 SG-FAX End Mills Long Two Flutes	SG		φ3~φ30
E-21	2AGEL	AG ミル 2枚刃 ロング AG-mill Two Flutes Long	AG		φ3~φ40
E-22	SL2GE	G ロング エンドミル 2枚刃 G End Mills Long Two Flutes	G		φ3~φ40
E-22	SL2SE	スーパーハード ロング 2枚刃 SUPER HARD End Mills Long Two Flutes	-		φ3~φ40
E-23	RSL2SE	スーパーハード レギュラ シャンク ロング 2枚刃 SUPER HARD End Mills Regular Shank Long Two Flutes	-		φ4~φ18
E-23	3GE	G スタンダード エンドミル 3枚刃 G End Mills Standard Three Flutes	G	3枚刃	φ3~φ40
E-24	3NAC	ナタック 3枚刃 NATAC End Mills Three Flutes	-		φ3~φ20
E-24	4SGE	SG-FAX エンドミル 4枚刃 SG-FAX End Mills Four Flutes	SG		φ3~φ30
E-25	4AGE	AG ミル 4枚刃 AG-mill Four Flutes	AG		φ2.5~φ50
E-26	4GE	G スタンダード エンドミル 4枚刃 G End Mills Standard Four Flutes	G		φ2.5~φ50
E-27	4NAC	ナタック 4枚刃 NATAC End Mills Four Flutes	-		φ2.1~φ20
E-29	4SE	スーパーハード 4枚刃 SUPER HARD End Mills Four Flutes	-		φ2.5~φ50
E-30	4RSE	スーパーハード レギュラ シャンク 4枚刃 SUPER HARD End Mills Regular Shank Four Flutes	-	4枚刃	φ4~φ18
E-30	SL4SGE	SG-FAX エンドミル ロング 4枚刃 SG-FAX End Mills Long Four Flutes	SG		φ3~φ30
E-31	4AGEL	AG ミル 4枚刃 ロング AG-mill Four Flutes Long	AG		φ3~φ40
E-31	SL4GE	G ロング エンドミル 4枚刃 G End Mills Long Four Flutes	G		φ3~φ40
E-32	SL4SE	スーパーハード ロング 4枚刃 SUPER HARD End Mills Long Four Flutes	-		φ3~φ40
E-32	RSL4SE	スーパーハード レギュラ シャンク ロング 4枚刃 SUPER HARD End Mills Regular Shank Long Four Flutes	-		φ4~φ18
E-33	SGFRERS	SG-FAX ラフィング エンドミル レギュラ レングス ショート SG-FAX Roughing End Mills Regular Length Short	SG		φ6~φ50
E-33	SGFRE	SG-FAX ラフィング エンドミル ショート SG-FAX Roughing End Mills Short With Neck	SG		φ6~φ50
E-34	AGRERS	AG ミル ラフィング レギュラ レングス ショート AG-mill Roughing Regular Length Short	AG	ラフィング	φ6~φ50
E-34	AGRES	AG ミル ラフィング ショート AG-mill Roughing Short	AG		φ6~φ50
E-35	SRE	ラフィング エンドミル ショート Roughing End Mills Short	-		φ6~φ50

新商品

超硬ドリル

ハイスドリル

タップ

超硬
エンドミル

ハイス
エンドミル

切断工具

バック・
セット商品
その他

精密工具

技術資料
索引

ページ Page	商品記号 Code	商品名 Product Name	表面処理 Coating	刃数・形状 Appearance	寸法 Size
E-35	SGFREM	SG-FAX ラフィング エンドミル ミディアム SG-FAX Roughing End Mills Medium With Neck	SG		φ6 ~ φ50
E-36	SGLREM	SG-FAX ラフィング エンドミル ラージピッチ ミディアム SG-FAX Roughing End Mills Large Pitch Medium	SG		φ6 ~ φ50
E-36	AGREM	AG ミル ラフィング ミディアム AG-mill Roughing Medium	AG		φ6 ~ φ50
E-37	MRE	ラフィング エンドミル ミディアム Roughing End Mills Medium	-		φ6 ~ φ50
E-37	SGFREL	SG-FAX ラフィング エンドミル ロング SG-FAX Roughing End Mills Long	SG		φ6 ~ φ50
E-38	AGREL	AG ミル ラフィング ロング AG-mill Roughing Long	AG	ラフィング	φ6 ~ φ50
E-38	LRE	ラフィング エンドミル ロング Roughing End Mills Long	-		φ12 ~ φ50
E-39	SGFREX	SG-FAX ラフィング エンドミル ロングシャック SX 形 SG-FAX Roughing End Mills Long Shank SX Type	SG		φ16 ~ φ50
E-39	SGFREU	SG-FAX ラフィング エンドミル ロングシャック SLX 形 SG-FAX Roughing End Mills Long Shank SLX Type	SG		φ16 ~ φ50
E-39	AGREX	AG ミル ラフィング ロングシャック SX 形 AG-mill Roughing Long Shank SX Type	AG		φ10 ~ φ50
E-39	AGREU	AG ミル ラフィング ロングシャック SLX 形 AG-mill Roughing Long Shank SLX Type	AG		φ10 ~ φ50
E-40	SGHV	SG-FAX ヘビー SG-FAX HEAVY End Mills	SG		φ3 ~ φ50
E-40	AGHV	AG ミル ヘビー AG-mill HEAVY	AG		φ3 ~ φ50
E-41	HV	ヘビー HEAVY End Mills	-		φ3 ~ φ50
E-42	SGLHV	SG-FAX ヘビー ロング SG-FAX HEAVY End Mills Long	SG		φ3 ~ φ50
E-42	AGLHV	AG ミル ヘビー ロング AG-mill HEAVY Long	AG	ヘビー	φ3 ~ φ50
E-43	SLHV	ヘビー ロング HEAVY End Mills Long	-		φ3 ~ φ50
E-43	SGELHV	SG-FAX ヘビー エキストラロング SG-FAX HEAVY End Mills Extra Long	SG		φ15 ~ φ50
E-44	AGELHV	AG ミル ヘビー エキストラロング AG-mill HEAVY Extra Long	AG		φ3 ~ φ50
E-44	ELHV	ヘビー エキストラロング HEAVY End Mills Extra Long	-		φ15 ~ φ60
E-45	AGRERS-R	AG ミル ラフィング ラジアス AG-mill Roughing Radius	AG		φ6 ~ φ25
E-45	AGREX-R	AG ミル ラフィング ロングシャック ラジアス SX 形 AG-mill Roughing Long Shank Radius SX Type	AG	ラジアス	φ10 ~ φ50
E-46	AGREU-R	AG ミル ラフィング ロングシャック ラジアス SLX 形 AG-mill Roughing Long Shank Radius SLX Type	AG		φ10 ~ φ50
E-46	2AGRE	AG ミル ボール AG-mill Ball	AG		R0.5 ~ R12.5
E-47	RE	ボール エンドミル 2枚刃 Ball End Mills Two Flutes	-	ボール	R0.75 ~ R20
E-47	SGFRR	SG-FAX ラフィング ボール エンドミル SG-FAX Roughing Ball End Mills Fine Pitch	SG		R5 ~ R25

新商品

超硬ドリル

ハイスドリル

タップ

超硬
エンドミル

ハイス
エンドミル

切断工具

バック・
セット商品
その他

精密工具

技術資料
索引

被削材選定基準表
















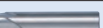














Selection Chart According to Work Materials

ハイスエンドミル

HSS End Mills

商品記号 Code	商品名 Product Name	掲載頁 Page		刃数 No. of Flutes	刃長・種類 Length of Cut	寸法 Size	表面 処理 Coating	用途・特長 Application Merit	在庫 Stock
		寸法表 Size List	切削条件 Cutting Condition						
2SGE	SG-FAX エンドミル 2枚刃 SG-FAX End Mills Two Flutes	E-8	E-48	2	ショート Short	φ1~φ50	SG		●□
2AGE	AG ミル 2枚刃 AG-mill Two Flutes	E-10	E-48	2	ショート Short	φ1~φ50	AG		●
2GE	G スタンダード エンドミル 2枚刃 G End Mills Standard Two Flutes	E-12	E-49	2	ショート Short	φ1~φ50	G		●□
GHKEY/GKKEY/BLKEY	G キー溝用 エンドミル 2枚刃 G End Mills for Keyway Two Flutes	E-14	E-49	2	ショート Short	φ3~φ20	G		●△
2NAC	ナタック 2枚刃 NATAC End Mills Two Flutes	E-15	E-49	2	ショート Short	φ1~φ20	—		●
2DLCHE	DLC ハイスミル DLC-HSS Mills	E-17	E-50	2	ショート Short	φ1~φ20	DLC	アルミ・非鉄金属用 For Aluminum・Non-iron Alloy	●
2MSGE	SG-FAX ミディアム エンドミル 2枚刃 SG-FAX End Mills Medium Two Flutes	E-17	E-48	2	ミディアム Medium	φ1~φ30	SG		●□
2AGEM	AG ミル 2枚刃 ミディアム AG-mill Two Flutes Medium	E-18	E-48	2	ミディアム Medium	φ1~φ20	AG		●
2MGE	G ミディアム エンドミル 2枚刃 G End Mills Medium Two Flutes	E-18	E-49	2	ミディアム Medium	φ1~φ20	G		●
2SE	スーパーハード 2枚刃 SUPER HARD End Mills Two Flutes	E-19	E-50	2	ミディアム Medium	φ1~φ50	—		●□
2RSE	スーパーハード レギュラ シャンク 2枚刃 SUPER HARD End Mills Regular Shank Two Flutes	E-20	E-50	2	ミディアム Medium	φ4~φ18	—		●
SL2SGE	SG-FAX エンドミル ロング 2枚刃 SG-FAX End Mills Long Two Flutes	E-21	E-51	2	ロング Long	φ3~φ30	SG		●
2AGEL	AG ミル 2枚刃 ロング AG-mill Two Flutes Long	E-21	E-51	2	ロング Long	φ3~φ40	AG		●
SL2GE	G ロング エンドミル 2枚刃 G End Mills Long Two Flutes	E-22	E-51	2	ロング Long	φ3~φ40	G		●
SL2SE	スーパーハード ロング 2枚刃 SUPER HARD End Mills Long Two Flutes	E-22	E-52	2	ロング Long	φ3~φ40	—		●
RSL2SE	スーパーハード レギュラ シャンク ロング 2枚刃 SUPER HARD End Mills Regular Shank Long Two Flutes	E-23	E-52	2	ロング Long	φ4~φ18	—		●
3GE	G スタンダード エンドミル 3枚刃 G End Mills Standard Three Flutes	E-23	E-52	3	ショート Short	φ3~φ40	G		●
3NAC	ナタック 3枚刃 NATAC End Mills Three Flutes	E-24	E-52	3	ショート Short	φ3~φ20	—		●
4SGE	SG-FAX エンドミル 4枚刃 SG-FAX End Mills Four Flutes	E-24	E-53	4	ミディアム Medium	φ3~φ30	SG		●
4AGE	AG ミル 4枚刃 AG-mill Four Flutes	E-25	E-53	4	ミディアム Medium	φ25~φ50	AG		●
4GE	G スタンダード エンドミル 4枚刃 G End Mills Standard Four Flutes	E-26	E-53	4	ミディアム Medium	φ25~φ50	G		●
4NAC	ナタック 4枚刃 NATAC End Mills Four Flutes	E-27	E-54	4	ミディアム Medium	φ2.1~φ20	—		●□
4SE	スーパーハード 4枚刃 SUPER HARD End Mills Four Flutes	E-29	E-54	4	ミディアム Medium	φ25~φ50	—		●□
4RSE	スーパーハード レギュラ シャンク 4枚刃 SUPER HARD End Mills Regular Shank Four Flutes	E-30	E-54	4	ミディアム Medium	φ4~φ18	—		●
SL4SGE	SG-FAX エンドミル ロング 4枚刃 SG-FAX End Mills Long Four Flutes	E-30	E-54	4	ロング Long	φ3~φ30	SG		●
4AGEL	AG ミル 4枚刃 ロング AG-mill Four Flutes Long	E-31	E-55	4	ロング Long	φ3~φ40	AG		●
SL4GE	G ロング エンドミル 4枚刃 G End Mills Long Four Flutes	E-31	E-55	4	ロング Long	φ3~φ40	G		●
SL4SE	スーパーハード ロング 4枚刃 SUPER HARD End Mills Long Four Flutes	E-32	E-55	4	ロング Long	φ3~φ40	—		●
RSL4SE	スーパーハード レギュラ シャンク ロング 4枚刃 SUPER HARD End Mills Regular Shank Long Four Flutes	E-32	E-55	4	ロング Long	φ4~φ18	—		●
SGFRERS	SG-FAX ラフニングエンドミルレギュラロングスショート SG-FAX Roughing End Mills Regular Length Short	E-33	E-56	3~6	ショート Short	φ6~φ50	SG	粗加工 Roughing	●

◎：最適 Excellent ○：適用 Good ×：不適 Not Used -：推奨しません Not recommended

商品写真 Product Photography	被削材 Work Materials													
	Structural Steel 一般構造用鋼	Carbon Steel 炭素鋼	Alloy Steel 合金鋼	Pre-Hardened Steel プレハードニング鋼	Heat-treated Steel, Mold Steel 調質鋼・ダイス鋼	Hardened Steel 高硬鋼			Stainless Steel ステンレス鋼	Titanium Alloy, Nickel Alloy Ti合金・Ni合金	Cast Iron 鋳鉄	Aluminum Alloy アルミニウム合金	Copper Alloy 銅合金	Graphite グラファイト
						30~45 HRC	45~55 HRC	55~60 HRC						
SS400	S45C S50C	SCM SCR	NAK	30~45 HRC	45~55 HRC	55~60 HRC	60~66 HRC	SUS304 SUS316		FC FCD	Al AC ADC	Cu		
	◎	◎	◎	◎	○	×	×	×	◎	○	○	○	-	
	◎	◎	◎	◎	○	×	×	×	◎	○	○	○	-	
	○	○	○	○	○	×	×	×	○	○	○	○	-	
	○	○	○	○	○	×	×	×	○	○	○	○	-	
	○	○	○	○	-	×	×	×	○	-	○	○	-	
	-	-	×	×	×	×	×	×	×	×	◎	○	-	
	◎	◎	◎	◎	○	×	×	×	◎	○	○	○	-	
	◎	◎	◎	◎	○	×	×	×	◎	○	○	○	-	
	○	○	○	○	○	×	×	×	○	○	○	○	-	
	○	○	○	○	-	×	×	×	○	-	○	○	-	
	○	○	○	○	-	×	×	×	○	-	○	○	-	
	○	○	○	○	-	×	×	×	○	-	○	○	-	
	◎	◎	◎	◎	○	×	×	×	◎	-	○	○	-	
	○	○	○	○	○	×	×	×	○	-	○	○	-	
	○	○	○	○	-	×	×	×	○	-	○	○	-	
	○	○	○	○	-	×	×	×	○	-	○	○	-	
	○	○	○	○	○	×	×	×	○	○	○	○	-	
	○	○	○	○	-	×	×	×	○	-	○	○	-	
	◎	◎	◎	◎	○	×	×	×	◎	○	○	○	-	
	◎	◎	◎	◎	○	×	×	×	◎	○	○	○	-	
	○	○	○	○	○	×	×	×	○	○	○	○	-	
	○	○	○	○	-	×	×	×	○	-	○	○	-	
	○	○	○	○	-	×	×	×	○	-	○	○	-	
	○	○	○	○	-	×	×	×	○	-	○	○	-	
	◎	◎	◎	◎	○	×	×	×	◎	-	○	○	-	
	◎	◎	◎	◎	○	×	×	×	◎	-	○	○	-	
	○	○	○	○	○	×	×	×	○	-	○	○	-	
	○	○	○	○	-	×	×	×	○	-	○	○	-	
	○	○	○	○	-	×	×	×	○	-	○	○	-	
	◎	◎	◎	◎	○	×	×	×	◎	○	○	○	-	

新商品

超硬ドリル

ハイスドリル

タップ

超硬
エンドミル

ハイス
エンドミル

切断工具

バック・
セット商品
その他

精密工具

技術資料
索引

被削材選定基準表







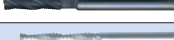
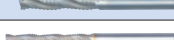


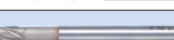







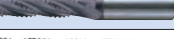


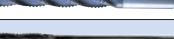






Selection Chart According to Work Materials

ハイスエンドミル

HSS End Mills

商品記号 Code	商品名 Product Name	掲載頁 Page		刃数 No. of Flutes	刃長・種類 Length of Cut	寸法 Size	表面 処理 Coating	用途・特長 Application Merit	在庫 Stock
		寸法表 Size List	切削条件 Cutting Condition						
SGFRE	SG-FAX ラフィング エンドミル ショート SG-FAX Roughing End Mills Short With Neck	E-33	E-56	3~6	ショート Short	φ6~φ50	SG	粗加工 Roughing	●
AGRERS	AG ミル ラフィング レギュラレングス ショート AG-mill Roughing Regular Length Short	E-34	E-56	4~6	ショート Short	φ6~φ50	AG	粗加工 Roughing	●□
AGRES	AG ミル ラフィング ショート AG-mill Roughing Short	E-34	E-56	4~6	ショート Short	φ6~φ50	AG	粗加工 Roughing	●□
SRE	ラフィング エンドミル ショート Roughing End Mills Short	E-35	E-57	4~6	ショート Short	φ6~φ50	—	粗加工 Roughing	●
SGFREM	SG-FAX ラフィング エンドミル ミディアム SG-FAX Roughing End Mills Medium With Neck	E-35	E-57	3~6	ミディアム Medium	φ6~φ50	SG	粗加工 Roughing	●
SGLREM	SG-FAX ラフィング エンドミル ラージピッチ ミディアム SG-FAX Roughing End Mills Large Pitch Medium	E-36	E-57	3~6	ミディアム Medium	φ6~φ50	SG	粗加工 Roughing	●
AGREM	AG ミル ラフィング ミディアム AG-mill Roughing Medium	E-36	E-57	4~6	ミディアム Medium	φ6~φ50	AG	粗加工 Roughing	●□
MRE	ラフィング エンドミル ミディアム Roughing End Mills Medium	E-37	E-58	4~6	ミディアム Medium	φ6~φ50	—	粗加工 Roughing	●
SGFREL	SG-FAX ラフィング エンドミル ロング SG-FAX Roughing End Mills Long	E-37	E-58	3~6	ロング Long	φ6~φ50	SG	粗加工 Roughing	●
AGREL	AG ミル ラフィング ロング AG-mill Roughing Long	E-38	E-58	4~6	ロング Long	φ6~φ50	AG	粗加工 Roughing	●
LRE	ラフィング エンドミル ロング Roughing End Mills Long	E-38	E-59	4~6	ロング Long	φ12~φ50	—	粗加工 Roughing	●
SGFREX	SG-FAX ラフィング エンドミル ロングシャंक SX 形 SG-FAX Roughing End Mills Long Shank SX Type	E-39	E-59	4~6	ロングシャंक Long Shank	φ16~φ50	SG	粗加工 Roughing	●
SGFREU	SG-FAX ラフィング エンドミル ロングシャंक SLX 形 SG-FAX Roughing End Mills Long Shank SLX Type	E-39	E-59	4~6	ロングシャंक Long Shank	φ16~φ50	SG	粗加工 Roughing	●
AGREX	AG ミル ラフィング ロングシャंक SX 形 AG-mill Roughing Long Shank SX Type	E-39	E-59	4~6	ロングシャंक Long Shank	φ10~φ50	AG	粗加工 Roughing	□
AGREU	AG ミル ラフィング ロングシャंक SLX 形 AG-mill Roughing Long Shank SLX Type	E-39	E-59	4~6	ロングシャंक Long Shank	φ10~φ50	AG	粗加工 Roughing	□
SGHV	SG-FAX ヘビー SG-FAX HEAVY End Mills	E-40	E-60	4, 6	ミディアム Medium	φ3~φ50	SG	中仕上げ Semi-Finishing	●
AGHV	AG ミル ヘビー AG-mill HEAVY	E-40	E-60	4, 6	ミディアム Medium	φ3~φ50	AG	中仕上げ Semi-Finishing	●
HV	ヘビー HEAVY End Mills	E-41	E-60	4, 6	ミディアム Medium	φ3~φ50	—	中仕上げ Semi-Finishing	●□
SGLHV	SG-FAX ヘビー ロング SG-FAX HEAVY End Mills Long	E-42	E-61	4, 6	ロング Long	φ3~φ50	SG	中仕上げ Semi-Finishing	●
AGLHV	AG ミル ヘビー ロング AG-mill HEAVY Long	E-42	E-61	4, 6	ロング Long	φ3~φ50	AG	中仕上げ Semi-Finishing	●
SLHV	ヘビー ロング HEAVY End Mills Long	E-43	E-61	4, 6	ロング Long	φ3~φ50	—	中仕上げ Semi-Finishing	●□
SGELHV	SG-FAX ヘビー エキストラロング SG-FAX HEAVY End Mills Extra Long	E-43	E-62	4, 6	ロング Long	φ15~φ50	SG	中仕上げ Semi-Finishing	□
AGELHV	AG ミル ヘビー エキストラロング AG-mill HEAVY Extra Long	E-44	E-62	4, 6	ロング Long	φ3~φ50	AG	中仕上げ Semi-Finishing	□
ELHV	ヘビー エキストラロング HEAVY End Mills Extra Long	E-44	E-62	4, 6	ロング Long	φ15~φ60	—	中仕上げ Semi-Finishing	□
AGRERS-R	AG ミル ラフィング ラジアス AG-mill Roughing Radius	E-45	E-56	4, 5	ショート Short	φ6~φ25	AG	粗加工、ラジアス Roughing, Radius	●
AGREX-R	AG ミル ラフィング ロングシャंक ラジアス SX 形 AG-mill Roughing Long Shank Radius SX Type	E-45	E-59	4~6	ロングシャंक Long Shank	φ10~φ50	AG	粗加工、ラジアス Roughing, Radius	□
AGREU-R	AG ミル ラフィング ロングシャंक ラジアス SLX 形 AG-mill Roughing Long Shank Radius SLX Type	E-46	E-59	4~6	ロングシャंक Long Shank	φ10~φ50	AG	粗加工、ラジアス Roughing, Radius	□
2AGRE	AG ミル ボール AG-mill Ball	E-46	E-63	2	ショート Short	R0.5~R125	AG	ボール Ball	●
RE	ボール エンドミル 2枚刃 Ball End Mills Two Flutes	E-47	E-63	2	ショート Short	R0.75~R20	—	ボール Ball	●
SGFRR	SG-FAX ラフィング ボール エンドミル SG-FAX Roughing Ball End Mills Fine Pitch	E-47	E-63	4, 6	ショート Short	R5~R25	SG	粗加工、ボール Roughing, Ball	○

◎：最適 Excellent ○：適用 Good ×：不適 Not Used -：推奨しません Not recommended

商品写真 Product Photography	被削材 Work Materials													
	構造鋼 Structural Steel	炭素鋼 Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	プレハートン鋼 Pre-Hardened Steel	調質鋼・タンス鋼 Heat treated Steel, Mold Steel	高硬鋼 Hardened Steel			ステンレス鋼 Stainless Steel	Titanium Alloy, Nickel Alloy Ti合金・Ni合金	鋳鉄 Cast Iron	Aluminum Alloy アルミ/チタム合金	銅合金 Copper Alloy	Graphite グラファイト
						SS400	S45C S50C	SCM SCR						
	○	○	○	○	○	×	×	×	◎	○	○	○	-	
	○	○	○	○	○	×	×	×	◎	○	○	○	-	
	○	○	○	○	○	×	×	×	◎	○	○	○	-	
	○	○	○	○	-	×	×	×	-	-	○	○	-	
	◎	◎	◎	◎	○	×	×	×	◎	○	○	○	-	
	◎	◎	◎	◎	○	×	×	×	◎	○	○	○	-	
	◎	◎	◎	◎	○	×	×	×	◎	○	○	○	-	
	○	○	○	○	-	×	×	×	-	-	○	○	-	
	◎	◎	◎	◎	○	×	×	×	◎	○	○	○	-	
	◎	◎	◎	◎	○	×	×	×	◎	○	○	○	-	
	◎	◎	◎	◎	○	×	×	×	◎	○	○	○	-	
	◎	◎	◎	◎	○	×	×	×	◎	○	○	○	-	
	◎	◎	◎	◎	○	×	×	×	◎	○	○	○	-	
	◎	◎	◎	◎	○	×	×	×	◎	○	○	○	-	
	◎	◎	◎	◎	○	×	×	×	◎	○	○	○	-	
	○	○	○	○	-	×	×	×	-	-	○	○	-	
	◎	◎	◎	◎	○	×	×	×	◎	○	○	○	-	
	◎	◎	◎	◎	○	×	×	×	◎	○	○	○	-	
	○	○	○	○	-	×	×	×	-	-	○	○	-	
	◎	◎	◎	◎	○	×	×	×	◎	○	○	○	-	
	◎	◎	◎	◎	○	×	×	×	◎	○	○	○	-	
	◎	◎	◎	◎	○	×	×	×	◎	○	○	○	-	
	◎	◎	◎	◎	○	×	×	×	◎	○	○	○	-	
	◎	◎	◎	◎	○	×	×	×	◎	○	○	○	-	
	◎	◎	◎	◎	○	×	×	×	◎	○	○	○	-	
	◎	◎	◎	◎	○	×	×	×	◎	○	○	○	-	
	◎	◎	◎	◎	-	×	×	×	-	-	○	○	-	
	◎	◎	◎	◎	○	×	×	×	◎	○	○	○	-	

新商品

超硬ドリル

ハイスドリル

タップ

超硬
エンドミル

ハイス
エンドミル

切断工具

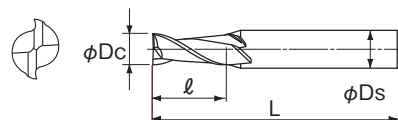
バック・
セット商品
その他

精密工具

技術資料
索引

●鋼からステンレス鋼、アルミまで高速・高能率加工
 ができます。

This end mill is suitable for high-feed grooving of workpiece material from Steel and Stainless Steel to Aluminum.



LIST 7472P

オーダー方法 **商品記号**

単位 (Unit) : mm

商品記号 Code	外径 Dc	刃長 ℓ	全長 L	シャンク径 Ds	在庫 Stock	参考価格 (円) Price (¥)	商品記号 Code	外径 Dc	刃長 ℓ	全長 L	シャンク径 Ds	在庫 Stock	参考価格 (円) Price (¥)		
2SGE1	1	2	50	6	●	5,040	2SGE7	7	14	65	10	●	4,680		
2SGE1.1	1.1	2.5					2SGE7.1	7.1						□	-
2SGE1.2	1.2						2SGE7.2	7.2						□	-
2SGE1.3	1.3						2SGE7.3	7.3						□	-
2SGE1.4	1.4	3					2SGE7.4	7.4						□	-
2SGE1.5	1.5						2SGE7.5	7.5						●	4,680
2SGE1.6	1.6						2SGE7.6	7.6						□	-
2SGE1.7	1.7	3.5					2SGE7.7	7.7						□	-
2SGE1.8	1.8						2SGE7.8	7.8						□	-
2SGE1.9	1.9						2SGE7.9	7.9						□	-
2SGE2	2	4					2SGE8	8						●	4,680
2SGE2.1	2.1						2SGE8.1	8.1						□	-
2SGE2.2	2.2						2SGE8.2	8.2						□	-
2SGE2.3	2.3	4.5					2SGE8.3	8.3						□	-
2SGE2.4	2.4						2SGE8.4	8.4						□	-
2SGE2.5	2.5						2SGE8.5	8.5						●	5,410
2SGE2.6	2.6	5					2SGE8.6	8.6						□	-
2SGE2.7	2.7						2SGE8.7	8.7						□	-
2SGE2.8	2.8		2SGE8.8	8.8	□	-									
2SGE2.9	2.9	5.5	2SGE8.9	8.9	□	-									
2SGE3	3		2SGE9	9	●	5,410									
2SGE3.1	3.1		6.5	2SGE9.1	9.1	□	-								
2SGE3.2	3.2	2SGE9.2		9.2	□	-									
2SGE3.3	3.3	2SGE9.3		9.3	□	-									
2SGE3.4	3.4	7	2SGE9.4	9.4	□	-									
2SGE3.5	3.5		2SGE9.5	9.5	●	5,410									
2SGE3.6	3.6		2SGE9.6	9.6	□	-									
2SGE3.7	3.7	8	2SGE9.7	9.7	□	-									
2SGE3.8	3.8		2SGE9.8	9.8	□	-									
2SGE3.9	3.9		2SGE9.9	9.9	□	-									
2SGE4	4	9	2SGE10	10	●	5,410									
2SGE4.1	4.1		2SGE10.1	10.1	□	-									
2SGE4.2	4.2		2SGE10.2	10.2	□	-									
2SGE4.3	4.3	10	2SGE10.3	10.3	□	-									
2SGE4.4	4.4		2SGE10.4	10.4	□	-									
2SGE4.5	4.5		2SGE10.5	10.5	□	-									
2SGE4.6	4.6	10	2SGE10.6	10.6	□	-									
2SGE4.7	4.7		2SGE10.7	10.7	□	-									
2SGE4.8	4.8		2SGE10.8	10.8	□	-									
2SGE4.9	4.9	10	2SGE10.9	10.9	□	-									
2SGE5	5		2SGE11	11	●	6,890									
2SGE5.1	5.1		11	2SGE11.1	11.1	□	-								
2SGE5.2	5.2	2SGE11.2		11.2	□	-									
2SGE5.3	5.3	2SGE11.3		11.3	□	-									
2SGE5.4	5.4	12	2SGE11.4	11.4	□	-									
2SGE5.5	5.5		2SGE11.5	11.5	□	-									
2SGE5.6	5.6		2SGE11.6	11.6	□	-									
2SGE5.7	5.7	12	2SGE11.7	11.7	□	-									
2SGE5.8	5.8		2SGE11.8	11.8	□	-									
2SGE5.9	5.9		2SGE11.9	11.9	□	-									
2SGE6	6	12	2SGE12	12	●	6,890									
2SGE6.1	6.1		2SGE12.1	12.1	□	-									
2SGE6.2	6.2		2SGE12.2	12.2	□	-									
2SGE6.3	6.3	13	2SGE12.3	12.3	□	-									
2SGE6.4	6.4		2SGE12.4	12.4	□	-									
2SGE6.5	6.5		2SGE12.5	12.5	□	-									
2SGE6.6	6.6	14	2SGE12.6	12.6	□	-									
2SGE6.7	6.7		2SGE12.7	12.7	□	-									
2SGE6.8	6.8		2SGE12.8	12.8	□	-									
2SGE6.9	6.9	14	2SGE12.9	12.9	□	-									
			2SGE12.9	12.9	□	-									
			2SGE12.9	12.9	□	-									

単位 (Unit) : mm

商品記号 Code	外径 Dc	刃長 ℓ	全長 L	シャンク径 Ds	在庫 Stock	参考価格 (円) Price (¥)			
2SGE13	13	26	90	16	●	9,130			
2SGE13.5	13.5				□	-			
2SGE14	14				●	9,130			
2SGE14.5	14.5	□	-						
2SGE15	15	30	95		●	10,200			
2SGE15.5	15.5				□	-			
2SGE16	16			●	11,000				
2SGE16.5	16.5	35	105	□	-				
2SGE17	17			●	13,200				
2SGE17.5	17.5			□	-				
2SGE18	18	40	110	20	●	13,200			
2SGE18.5	18.5				□	-			
2SGE19	19				●	16,100			
2SGE19.5	19.5			□	-				
2SGE20	20			45	125	25	□	16,100	
2SGE21	21						●	19,200	
2SGE22	22	□	19,200						
2SGE23	23	●	22,200						
2SGE24	24	□	22,200						
2SGE25	25	●	22,200						
2SGE26	26	55	135	32	□	24,600			
2SGE27	27				●	29,400			
2SGE28	28				□	29,400			
2SGE29	29				●	35,500			
2SGE30	30				□	35,500			
2SGE31	31				60	145	32	□	-
2SGE32	32	-							
2SGE33	33	-							
2SGE34	34	-							
2SGE35	35	-							
2SGE36	36	-							
2SGE37	37	-							
2SGE38	38	-							
2SGE39	39	-							
2SGE40	40	-							
2SGE42 × 32	42	65	150	42				□	-
2SGE42 × 42								-	
2SGE45 × 32	45	70	160	42	□	-			
2SGE45 × 42					-				
2SGE48 × 32	48				□	-			
2SGE48 × 42					-				
2SGE50 × 32	50				□	-			
2SGE50 × 42					-				

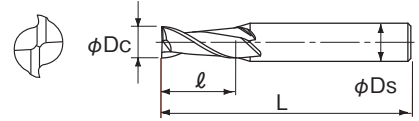
外径 Dc (mm)		許容差 Tolerance (mm)
を越え Above	以下 Up to	
	10	0 ~ -0.020
	30	0 ~ -0.025
	30	0 ~ -0.030

一般 構造用鋼	炭素鋼	合金鋼	フルハードン鋼	調質鋼 ダイス鋼	高硬度鋼	
SS400	S45C S50C	SCM SCR	NAK	30~45HRC	45~55HRC	55~60HRC
◎	◎	◎	◎	○	×	×
高硬度鋼	ステンレス鋼	Ti 合金 耐熱合金	鋳鉄	アルミ合金	銅合金	グラファイト
60~66HRC	SUS304 SUS316	SUS420	FC FCD	Al AC/ADC	Cu	Graphite
×	◎	○	○	○	○	-

◎:最適 Excellent ○:適用 Good ×:不適 Not Used -:推奨しません Not recommended

●鋼からステンレス鋼、アルミまで高速・高効率加工
 ができます。

This end mill is suitable for high-feed grooving of workpiece material from Carbon Steel and Stainless Steel to Aluminum.



LIST 6490

オーダー方法 **商品記号**

単位 (Unit) : mm

商品記号 Code	外径 Dc	刃長 ℓ	全長 L	シャンク径 Ds	在庫 Stock	参考価格 (円) Price (¥)	商品記号 Code	外径 Dc	刃長 ℓ	全長 L	シャンク径 Ds	在庫 Stock	参考価格 (円) Price (¥)
2AGE1	1	2	50	6		3,820	2AGE7	7	14	65			3,210
2AGE1.1	1.1	2.5				4,940	2AGE7.1	7.1					4,140
2AGE1.2	1.2					4,940	2AGE7.2	7.2					4,140
2AGE1.3	1.3	3				4,940	2AGE7.3	7.3					4,140
2AGE1.4	1.4					4,940	2AGE7.4	7.4					4,140
2AGE1.5	1.5					3,570	2AGE7.5	7.5					3,210
2AGE1.6	1.6	3.5				4,620	2AGE7.6	7.6					4,140
2AGE1.7	1.7					4,620	2AGE7.7	7.7					4,140
2AGE1.8	1.8					4,620	2AGE7.8	7.8					4,140
2AGE1.9	1.9	4				4,620	2AGE7.9	7.9					4,140
2AGE2	2					3,380	2AGE8	8					3,210
2AGE2.1	2.1	4.5				4,380	2AGE8.1	8.1					4,140
2AGE2.2	2.2					4,380	2AGE8.2	8.2					4,140
2AGE2.3	2.3					4,380	2AGE8.3	8.3					4,140
2AGE2.4	2.4	5				4,380	2AGE8.4	8.4					4,140
2AGE2.5	2.5					3,340	2AGE8.5	8.5					3,730
2AGE2.6	2.6					4,310	2AGE8.6	8.6					4,820
2AGE2.7	2.7	5.5				4,310	2AGE8.7	8.7					4,820
2AGE2.8	2.8		4,310	2AGE8.8	8.8	4,820							
2AGE2.9	2.9		4,310	2AGE8.9	8.9	4,820							
2AGE3	3	6	2,930	2AGE9	9	3,730							
2AGE3.1	3.1		3,800	2AGE9.1	9.1	4,820							
2AGE3.2	3.2		3,800	2AGE9.2	9.2	4,820							
2AGE3.3	3.3	7	3,800	2AGE9.3	9.3	4,820							
2AGE3.4	3.4		3,800	2AGE9.4	9.4	4,820							
2AGE3.5	3.5		2,930	2AGE9.5	9.5	3,730							
2AGE3.6	3.6	8	3,800	2AGE9.6	9.6	4,820							
2AGE3.7	3.7		3,800	2AGE9.7	9.7	4,820							
2AGE3.8	3.8		3,800	2AGE9.8	9.8	4,820							
2AGE3.9	3.9		3,800	2AGE9.9	9.9	4,820							
2AGE4	4	9	2,930	2AGE10	10	3,730							
2AGE4.1	4.1		3,800	2AGE10.1	10.1	6,450							
2AGE4.2	4.2		3,800	2AGE10.2	10.2	6,450							
2AGE4.3	4.3		10	3,800	2AGE10.3	10.3	6,450						
2AGE4.4	4.4			3,800	2AGE10.4	10.4	6,450						
2AGE4.5	4.5			2,930	2AGE10.5	10.5	6,450						
2AGE4.6	4.6		10	3,800	2AGE10.6	10.6	6,450						
2AGE4.7	4.7			3,800	2AGE10.7	10.7	6,450						
2AGE4.8	4.8			3,800	2AGE10.8	10.8	6,450						
2AGE4.9	4.9	10	3,800	2AGE10.9	10.9	6,450							
2AGE5	5		2,930	2AGE11	11	4,800							
2AGE5.1	5.1		3,800	2AGE11.1	11.1	6,450							
2AGE5.2	5.2	12	3,800	2AGE11.2	11.2	6,450							
2AGE5.3	5.3		3,800	2AGE11.3	11.3	6,450							
2AGE5.4	5.4		3,800	2AGE11.4	11.4	6,450							
2AGE5.5	5.5	12	2,930	2AGE11.5	11.5	6,450							
2AGE5.6	5.6		3,800	2AGE11.6	11.6	6,450							
2AGE5.7	5.7		3,800	2AGE11.7	11.7	6,450							
2AGE5.8	5.8	12	3,800	2AGE11.8	11.8	6,450							
2AGE5.9	5.9		3,800	2AGE11.9	11.9	6,450							
2AGE6	6		2,930	2AGE12	12	4,800							
2AGE6.1	6.1	14	65	8	3,800	2AGE12.1	12.1	7,990					
2AGE6.2	6.2				3,800	2AGE12.2	12.2	7,990					
2AGE6.3	6.3				3,800	2AGE12.3	12.3	7,990					
2AGE6.4	6.4				3,800	2AGE12.4	12.4	7,990					
2AGE6.5	6.5				3,210	2AGE12.5	12.5	7,990					
2AGE6.6	6.6				4,140	2AGE12.6	12.6	7,990					
2AGE6.7	6.7		4,140	2AGE12.7	12.7	7,990							
2AGE6.8	6.8		10	4,140	2AGE12.8	12.8	7,990						
2AGE6.9	6.9			4,140	2AGE12.9	12.9	7,990						

新商品

超硬ドリル

ハイスドリル

タップ

超硬
エンドミル

ハイス
エンドミル

切断工具

バック・
セット商品
その他

精密工具

技術資料
索引

単位 (Unit) : mm

商品記号 Code	外径 Dc	刃長 ℓ	全長 L	シャンク径 Ds	在庫 Stock	参考価格 (円) Price (¥)
2AGE13	13	26	90	16		5,920
2AGE13.5	13.5					7,990
2AGE14	14					5,920
2AGE14.5	14.5	8,880				
2AGE15	15	30	95			6,590
2AGE15.5	15.5					9,620
2AGE16	16			7,120		
2AGE16.5	16.5	35	105	20	11,600	
2AGE17	17				8,530	
2AGE17.5	17.5				11,600	
2AGE18	18	40	110		8,530	
2AGE18.5	18.5				14,000	
2AGE19	19				10,300	
2AGE19.5	19.5	45		120	14,000	
2AGE20	20				10,300	
2AGE21	21				12,500	
2AGE22	22	50	125	25	12,500	
2AGE23	23				14,500	
2AGE24	24				14,500	
2AGE25	25	14,500				
2AGE26	26	55			145	16,000
2AGE27	27					19,000
2AGE28	28		19,000			
2AGE29	29	60	150	32	23,300	
2AGE30	30				23,300	
2AGE31	31				29,400	
2AGE32	32				29,400	
2AGE33	33				33,400	
2AGE34	34				33,400	
2AGE35	35	33,400				
2AGE36	36	65	155	42	37,600	
2AGE37	37				40,600	
2AGE38	38				40,600	
2AGE39	39				46,800	
2AGE40	40				46,800	
2AGE42	42				70	160
2AGE42 × 42	42	54,400				
2AGE45	45	65,700				
2AGE45 × 42		160	65,700			
2AGE48		155	69,500			
2AGE48 × 42	160	69,500				
2AGE50	50	155	76,200			
2AGE50 × 42		160	76,200			

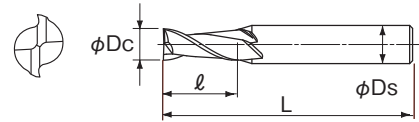
外径 Dc (mm)		許容差 Tolerance (mm)
を超え Above	以下 Up to	
	10	0 ~ -0.020
10	31	0 ~ -0.025
31		0 ~ -0.030

一般 構造用鋼	炭素鋼	合金鋼	プハードン鋼	調質鋼 ダイス鋼	高硬度鋼	
SS400	S45C S50C	SCM SCR	NAK	30~45HRC	45~55HRC	55~60HRC
◎	◎	◎	◎	○	×	×
高硬度鋼	ステンレス鋼	Ti 合金 耐熱合金	鋳鉄	アルミ合金	銅合金	グラファイト
60~66HRC	SUS304 SUS316	SUS420	FC FCD	Al AC/ADC	Cu	Graphite
×	◎	○	○	○	○	—

◎:最適 Excellent ○:適用 Good ×:不適 Not Used —:推奨しません Not recommended

●鋼からステンレス鋼、アルミまで加工できる汎用コーティングエンドミルです。

This is general coated end mill for grooving.



LIST 6272P

オーダ方法 **商品記号**

単位 (Unit) : mm

商品記号 Code	外径 Dc	刃長 ℓ	全長 L	シャンク径 Ds	在庫 Stock	参考価格(円) Price (¥)
2GE1	1	2	50	6	●	3,800
2GE1.05	1.05	2.5			□	-
2GE1.1	1.1				●	5,710
2GE1.15	1.15				□	-
2GE1.2	1.2				●	5,710
2GE1.25	1.25				□	-
2GE1.3	1.3				●	5,710
2GE1.35	1.35	3			□	-
2GE1.4	1.4				●	5,710
2GE1.45	1.45				□	-
2GE1.5	1.5				●	3,550
2GE1.55	1.55				□	-
2GE1.6	1.6		3.5	●	5,150	
2GE1.65	1.65	□		-		
2GE1.7	1.7	●		5,150		
2GE1.75	1.75	□		-		
2GE1.8	1.8	●		5,150		
2GE1.85	1.85	4		□	-	
2GE1.9	1.9		●	5,150		
2GE1.95	1.95		□	-		
2GE2	2		●	3,380		
2GE2.05	2.05		□	-		
2GE2.1	2.1		●	4,900		
2GE2.15	2.15	4.5	□	-		
2GE2.2	2.2		●	4,900		
2GE2.25	2.25		□	-		
2GE2.3	2.3		●	4,900		
2GE2.35	2.35		5	□	-	
2GE2.4	2.4			●	4,900	
2GE2.45	2.45	□		-		
2GE2.5	2.5	●		3,320		
2GE2.55	2.55	□		-		
2GE2.6	2.6	5.5		●	4,830	
2GE2.65	2.65		□	-		
2GE2.7	2.7		●	4,830		
2GE2.75	2.75		6	□	-	
2GE2.8	2.8			●	4,830	
2GE2.85	2.85			□	-	
2GE2.9	2.9	●		4,830		
2GE2.95	2.95	6.5		□	-	
2GE3	3			●	2,940	
2GE3.05	3.05		7	□	-	
2GE3.1	3.1			●	4,120	
2GE3.15	3.15			□	-	
2GE3.2	3.2			●	4,120	
2GE3.25	3.25	8		□	-	
2GE3.3	3.3			●	4,120	
2GE3.35	3.35		□	-		
2GE3.4	3.4		●	4,120		
2GE3.45	3.45		9	□	-	
2GE3.5	3.5			●	3,030	
2GE3.55	3.55	□		-		
2GE3.6	3.6	●		4,120		
2GE3.65	3.65	□		-		
2GE3.7	3.7	●		4,120		
2GE3.75	3.75	60	8	□	-	
2GE3.8	3.8			●	4,120	
2GE3.85	3.85			□	-	
2GE3.9	3.9			●	4,120	
2GE3.95	3.95			□	-	
2GE4	4			●	3,030	
2GE4.05	4.05	9	8	□	-	
2GE4.1	4.1			●	4,120	
2GE4.15	4.15			□	-	
2GE4.2	4.2			●	4,120	
2GE4.25	4.25			□	-	

商品記号 Code	外径 Dc	刃長 ℓ	全長 L	シャンク径 Ds	在庫 Stock	参考価格(円) Price (¥)
2GE4.3	4.3	10	60	8	●	4,120
2GE4.35	4.35				□	-
2GE4.4	4.4				●	4,120
2GE4.45	4.45				□	-
2GE4.5	4.5				●	3,030
2GE4.55	4.55				□	-
2GE4.6	4.6				●	4,120
2GE4.65	4.65				□	-
2GE4.7	4.7				●	4,120
2GE4.75	4.75				□	-
2GE4.8	4.8				●	4,120
2GE4.85	4.85				□	-
2GE4.9	4.9	12	65	10	●	4,120
2GE4.95	4.95				□	-
2GE5	5				●	3,030
2GE5.05	5.05				□	-
2GE5.1	5.1				●	4,120
2GE5.15	5.15				□	-
2GE5.2	5.2				●	4,120
2GE5.25	5.25				□	-
2GE5.3	5.3				●	4,120
2GE5.35	5.35				□	-
2GE5.4	5.4				●	4,120
2GE5.45	5.45				□	-
2GE5.5	5.5	●	3,030			
2GE5.55	5.55	□	-			
2GE5.6	5.6	●	4,120			
2GE5.65	5.65	□	-			
2GE5.7	5.7	●	4,120			
2GE5.75	5.75	□	-			
2GE5.8	5.8	14	65	10	●	4,120
2GE5.85	5.85				□	-
2GE5.9	5.9				●	4,120
2GE5.95	5.95				□	-
2GE6	6				●	3,030
2GE6.05	6.05				□	-
2GE6.1	6.1				●	4,500
2GE6.15	6.15				□	-
2GE6.2	6.2				●	4,500
2GE6.25	6.25				□	-
2GE6.3	6.3				●	4,500
2GE6.35	6.35				□	-
2GE6.4	6.4	●	4,500			
2GE6.45	6.45	□	-			
2GE6.5	6.5	●	3,270			
2GE6.55	6.55	□	-			
2GE6.6	6.6	●	4,500			
2GE6.65	6.65	□	-			
2GE6.7	6.7	●	4,500			
2GE6.75	6.75	□	-			
2GE6.8	6.8	65	10	10	●	4,500
2GE6.85	6.85				□	-
2GE6.9	6.9				●	4,500
2GE6.95	6.95				□	-
2GE7	7				●	3,270
2GE7.05	7.05				□	-
2GE7.1	7.1				●	4,500
2GE7.15	7.15				□	-
2GE7.2	7.2				●	4,500
2GE7.25	7.25				□	-
2GE7.3	7.3				●	4,500
2GE7.35	7.35				□	-
2GE7.4	7.4	●	4,500			
2GE7.45	7.45	□	-			
2GE7.5	7.5	●	3,270			
2GE7.55	7.55	□	-			

新商品

超硬ドリル

ハイスドリル

タップ

超硬
エンドミル

ハイス
エンドミル

切断工具

バック・
セット商品
その他

精密工具

技術資料
索引

単位 (Unit) : mm

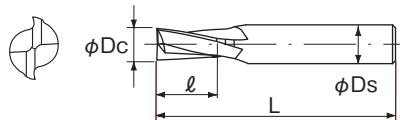
商品記号 Code	外径 Dc	刃長 ℓ	全長 L	シャンク径 Ds	在庫 Stock	参考価格(円) Price (¥)
2GE7.6	7.6	14	65	10	●	4,500
2GE7.65	7.65				□	-
2GE7.7	7.7				●	4,500
2GE7.75	7.75				□	-
2GE7.8	7.8				●	4,500
2GE7.85	7.85				□	-
2GE7.9	7.9				●	4,500
2GE7.95	7.95				□	-
2GE8	8				●	3,270
2GE8.05	8.05				□	-
2GE8.1	8.1	●	5,230			
2GE8.15	8.15	□	-			
2GE8.2	8.2	●	5,230			
2GE8.25	8.25	□	-			
2GE8.3	8.3	●	5,230			
2GE8.35	8.35	□	-			
2GE8.4	8.4	●	5,230			
2GE8.45	8.45	□	-			
2GE8.5	8.5	●	3,670			
2GE8.55	8.55	□	-			
2GE8.6	8.6	●	5,230			
2GE8.65	8.65	□	-			
2GE8.7	8.7	●	5,230			
2GE8.75	8.75	□	-			
2GE8.8	8.8	●	5,230			
2GE8.85	8.85	□	-			
2GE8.9	8.9	●	5,230			
2GE8.95	8.95	□	-			
2GE9	9	●	3,670			
2GE9.05	9.05	□	-			
2GE9.1	9.1	●	5,230			
2GE9.15	9.15	□	-			
2GE9.2	9.2	●	5,230			
2GE9.25	9.25	□	-			
2GE9.3	9.3	●	5,230			
2GE9.35	9.35	□	-			
2GE9.4	9.4	●	5,230			
2GE9.45	9.45	□	-			
2GE9.5	9.5	●	3,670			
2GE9.55	9.55	□	-			
2GE9.6	9.6	●	5,230			
2GE9.65	9.65	□	-			
2GE9.7	9.7	●	5,230			
2GE9.75	9.75	□	-			
2GE9.8	9.8	●	5,230			
2GE9.85	9.85	□	-			
2GE9.9	9.9	●	5,230			
2GE9.95	9.95	□	-			
2GE10	10	18	70	10	□	3,670
2GE10.1	10.1				●	6,680
2GE10.2	10.2				□	6,680
2GE10.3	10.3				●	6,680
2GE10.4	10.4				□	6,680
2GE10.5	10.5				●	6,680
2GE10.6	10.6				□	6,680
2GE10.7	10.7				●	6,680
2GE10.8	10.8				□	6,680
2GE10.9	10.9				●	6,680
2GE11	11	22	80	12	●	4,950
2GE11.1	11.1				□	6,680
2GE11.2	11.2				●	6,680
2GE11.3	11.3				□	6,680
2GE11.4	11.4				●	6,680
2GE11.5	11.5				□	6,680
2GE11.6	11.6				●	6,680
2GE11.7	11.7				□	6,680

商品記号 Code	外径 Dc	刃長 ℓ	全長 L	シャンク径 Ds	在庫 Stock	参考価格(円) Price (¥)
2GE11.8	11.8	22	80	12	□	6,680
2GE11.9	11.9				●	6,680
2GE12	12				□	4,950
2GE12.1	12.1				●	8,300
2GE12.2	12.2				□	8,300
2GE12.3	12.3				●	8,300
2GE12.4	12.4				□	8,300
2GE12.5	12.5				●	8,270
2GE12.6	12.6				□	8,300
2GE12.7	12.7				●	8,300
2GE12.8	12.8	26	90	16	□	8,300
2GE12.9	12.9				●	8,300
2GE13	13				□	6,130
2GE13.5	13.5				●	8,270
2GE14	14				□	6,130
2GE14.5	14.5				●	9,010
2GE15	15				□	6,650
2GE15.5	15.5				●	9,540
2GE16	16				□	7,060
2GE16.5	16.5				●	11,900
2GE17	17	30	95	20	□	8,790
2GE17.5	17.5				●	11,900
2GE18	18				□	8,790
2GE18.5	18.5				●	13,900
2GE19	19				□	10,100
2GE19.5	19.5				●	13,900
2GE20	20				□	10,100
2GE21	21				●	12,100
2GE22	22				□	12,100
2GE23	23				●	14,500
2GE24	24	35	105	25	□	14,500
2GE25	25				●	16,700
2GE26	26				□	19,000
2GE27	27				●	19,000
2GE28	28				□	22,000
2GE29	29				●	22,000
2GE30	30				□	31,000
2GE31	31				●	31,000
2GE32	32				□	31,000
2GE33	33				●	34,900
2GE34	34	40	110	32	□	34,900
2GE35	35				●	34,900
2GE36	36				□	38,000
2GE37	37				●	40,400
2GE38	38				□	40,400
2GE39	39				●	46,600
2GE40	40				□	46,600
2GE42	42				●	56,000
2GE42 × 42	42				□	56,000
2GE45	45				45	120
2GE45 × 42	42	●	65,700			
2GE48	48	□	69,500			
2GE48 × 42	42	●	69,500			
2GE50	50	□	76,200			
2GE50 × 42	42	●	76,200			

外径 Dc (mm)		許容差 Tolerance (mm)
を越え Above	以下 Up to	
10	30	0 ~ -0.020
30		0 ~ -0.025
		0 ~ -0.030

●キー溝加工用エンドミルです。

This is coated end mill for key way milling.



LIST 6244P

● **H 式** H Type

オーダー方法 **商品記号**

単位 (Unit) : mm

商品記号 Code	外径 Dc	外径許容差 Tolerance of outer diameter	刃長 ℓ	全長 L	シャン径 Ds	在庫 Stock	参考価格 (円) Price (¥)	
GHKEY3	3	+ 0.025 + 0.005	6	50	6	●	2,940	
GHKEY4	4		7	60	8		3,030	
GHKEY5	5		8				3,030	
GHKEY6	6		10	3,030				
GHKEY7	7	+ 0.03 + 0.01	10	60	10	●	3,270	
GHKEY8	8		12				3,270	
GHKEY9	9		14	70	12		3,670	
GHKEY10	10		14	75	12		3,670	
GHKEY11	11	+ 0.035 + 0.015	16	75	16	●	4,950	
GHKEY12	12						80	16
GHKEY13	13			18	85		20	7,060
GHKEY14	14			20				8,790
GHKEY15	15					10,100		
GHKEY16	16							
GHKEY18	18							
GHKEY20	20							

● **L 式** L Type

オーダー方法 **商品記号**

単位 (Unit) : mm

商品記号 Code	外径 Dc	外径許容差 Tolerance of outer diameter	刃長 ℓ	全長 L	シャン径 Ds	在庫 Stock	参考価格 (円) Price (¥)	
GLKEY3	3	- 0.02 - 0.04	6	50	6	●	2,940	
GLKEY4	4		7	60	8		3,030	
GLKEY5	5		8				3,030	
GLKEY6	6		10	3,030				
GLKEY7	7	- 0.02 - 0.04	10	60	10	●	3,270	
GLKEY8	8		12				3,270	
GLKEY9	9		12	70	12		△	3,670
GLKEY10	10		14	75	12		●	3,670
GLKEY11	11	- 0.02 - 0.04	16	75	16	●	4,950	
GLKEY12	12						80	16
GLKEY13	13		18	85	20		7,060	
GLKEY14	14		20				8,790	
GLKEY15	15					10,100		
GLKEY16	16							
GLKEY18	18							
GLKEY20	20							

● **K 式** K Type

オーダー方法 **商品記号**

単位 (Unit) : mm

商品記号 Code	外径 Dc	外径許容差 Tolerance of outer diameter	刃長 ℓ	全長 L	シャン径 Ds	在庫 Stock	参考価格 (円) Price (¥)
GKKEY3	3	0 - 0.02	6	50	6	●	2,940
GKKEY4	4		7	60	8		3,030
GKKEY5	5		8				3,030
GKKEY6	6		10	3,030			
GKKEY7	7	0 - 0.02	10	60	10	●	3,270
GKKEY8	8		12				3,270
GKKEY9	9		14	70	12		3,670
GKKEY10	10		14	75	12		3,670
GKKEY11	11	0 - 0.02	16	75	16	●	4,950
GKKEY12	12						80
GKKEY13	13		18	85	20		7,060
GKKEY14	14		20				8,790
GKKEY15	15					10,100	
GKKEY16	16						
GKKEY18	18						
GKKEY20	20						

新商品

超硬ドリル

ハイスドリル

タップ

超硬
エンドミル

ハイス
エンドミル

切断工具

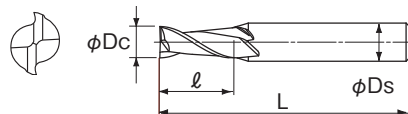
バック・
セット商品
その他

精密工具

技術資料
索引

●鋼からステンレス鋼、アルミまで加工できる汎用
エンドミルです。

This is general end mill for grooving.



LIST 6272

オーダ方法 商品記号

単位 (Unit) : mm

商品記号 Code	外径 Dc	刃長 ℓ	全長 L	シャン径 Ds	在庫 Stock	参考価格(円) Price (¥)	
2NAC1	1	2	50	6		3,010	
2NAC1.1	1.1	2.5				3,930	
2NAC1.2	1.2					3,930	
2NAC1.3	1.3	3				3,930	
2NAC1.4	1.4					3,930	
2NAC1.5	1.5					2,740	
2NAC1.6	1.6	3.5				3,590	
2NAC1.7	1.7					3,590	
2NAC1.8	1.8	4				3,590	
2NAC1.9	1.9					3,590	
2NAC2	2	4.5				2,600	
2NAC2.1	2.1					3,440	
2NAC2.2	2.2					3,440	
2NAC2.3	2.3					3,440	
2NAC2.4	2.4					5	3,440
2NAC2.5	2.5						2,570
2NAC2.6	2.6					5.5	3,380
2NAC2.7	2.7						3,380
2NAC2.8	2.8		6	3,380			
2NAC2.9	2.9			3,380			
2NAC3	3	6.5	2,270				
2NAC3.1	3.1		2,940				
2NAC3.2	3.2		2,940				
2NAC3.3	3.3		2,940				
2NAC3.4	3.4		2,940				
2NAC3.5	3.5		2,270				
2NAC3.6	3.6	8	2,940				
2NAC3.7	3.7		2,940				
2NAC3.8	3.8		2,940				
2NAC3.9	3.9		2,940				
2NAC4	4	9	2,270				
2NAC4.1	4.1		2,940				
2NAC4.2	4.2		2,940				
2NAC4.3	4.3		2,940				
2NAC4.4	4.4		2,940				
2NAC4.5	4.5			2,270			
2NAC4.6	4.6		2,940				
2NAC4.7	4.7			2,940			
2NAC4.8	4.8		2,940				
2NAC4.9	4.9			2,940			
2NAC5	5	10	2,270				
2NAC5.1	5.1		2,940				
2NAC5.2	5.2		2,940				
2NAC5.3	5.3		2,940				
2NAC5.4	5.4		2,940				
2NAC5.5	5.5			2,270			
2NAC5.6	5.6		2,940				
2NAC5.7	5.7			2,940			
2NAC5.8	5.8		2,940				
2NAC5.9	5.9			2,940			
2NAC6	6	12	2,270				
2NAC6.1	6.1		2,940				
2NAC6.2	6.2		2,940				
2NAC6.3	6.3		2,940				
2NAC6.4	6.4		2,940				
2NAC6.5	6.5			2,270			
2NAC6.6	6.6		2,940				
2NAC6.7	6.7			2,940			
2NAC6.8	6.8		2,940				
2NAC6.9	6.9			2,940			

商品記号 Code	外径 Dc	刃長 ℓ	全長 L	シャン径 Ds	在庫 Stock	参考価格(円) Price (¥)
2NAC7	7	14	65			2,480
2NAC7.1	7.1					3,240
2NAC7.2	7.2					3,240
2NAC7.3	7.3					3,240
2NAC7.4	7.4					3,240
2NAC7.5	7.5					2,480
2NAC7.6	7.6					3,240
2NAC7.7	7.7					3,240
2NAC7.8	7.8					3,240
2NAC7.9	7.9					3,240
2NAC8	8	18	70			2,480
2NAC8.1	8.1					3,740
2NAC8.2	8.2					3,740
2NAC8.3	8.3					3,740
2NAC8.4	8.4					3,740
2NAC8.5	8.5					
2NAC8.6	8.6					3,740
2NAC8.7	8.7					
2NAC8.8	8.8					3,740
2NAC8.9	8.9					
2NAC9	9	22	80			2,880
2NAC9.1	9.1					3,740
2NAC9.2	9.2					3,740
2NAC9.3	9.3					3,740
2NAC9.4	9.4					3,740
2NAC9.5	9.5					2,880
2NAC9.6	9.6					3,740
2NAC9.7	9.7					
2NAC9.8	9.8					3,740
2NAC9.9	9.9					
2NAC10	10	26	90			2,880
2NAC10.1	10.1					4,800
2NAC10.2	10.2					4,800
2NAC10.3	10.3					4,800
2NAC10.4	10.4					4,800
2NAC10.5	10.5					4,800
2NAC10.6	10.6					4,800
2NAC10.7	10.7					4,800
2NAC10.8	10.8					4,800
2NAC10.9	10.9					4,800
2NAC11	11	26	90			3,700
2NAC11.1	11.1					4,800
2NAC11.2	11.2					4,800
2NAC11.3	11.3					4,800
2NAC11.4	11.4					4,800
2NAC11.5	11.5					4,800
2NAC11.6	11.6					4,800
2NAC11.7	11.7					4,800
2NAC11.8	11.8					4,800
2NAC11.9	11.9					4,800
2NAC12	12	26	90			3,700
2NAC12.1	12.1					5,940
2NAC12.2	12.2					5,940
2NAC12.3	12.3					5,940
2NAC12.4	12.4					5,940
2NAC12.5	12.5					5,940
2NAC12.6	12.6					5,940
2NAC12.7	12.7					5,940
2NAC12.8	12.8					5,940
2NAC12.9	12.9					5,940

新商品

超硬ドリル

ハイスドリル

タップ

超硬
エンドミル

ハイス
エンドミル

切断工具

バック・
セット商品

その他

精密工具

技術資料

索引

新品

超硬ドリル

← 前頁 Previous Page

単位 (Unit) : mm

商品記号 Code	外径 Dc	刃長 ℓ	全長 L	シャンク径 Ds	在庫 Stock	参考価格(円) Price (¥)
2NAC13	13	26	90			4,560
2NAC13.1	13.1					5,940
2NAC13.2	13.2					5,940
2NAC13.3	13.3					5,940
2NAC13.4	13.4					5,940
2NAC13.5	13.5					5,940
2NAC13.6	13.6					5,940
2NAC13.7	13.7					5,940
2NAC13.8	13.8					5,940
2NAC13.9	13.9					5,940
2NAC14	14			16		4,560
2NAC14.1	14.1					6,620
2NAC14.2	14.2					6,620
2NAC14.3	14.3					6,620
2NAC14.4	14.4					6,620
2NAC14.5	14.5					6,620
2NAC14.6	14.6					6,620
2NAC14.7	14.7					6,620
2NAC14.8	14.8					6,620
2NAC14.9	14.9					6,620
2NAC15	15	30	95			5,100
2NAC15.1	15.1					7,130
2NAC15.2	15.2					7,130
2NAC15.3	15.3					7,130
2NAC15.4	15.4					7,130
2NAC15.5	15.5					7,130
2NAC15.6	15.6					7,130
2NAC15.7	15.7					7,130
2NAC15.8	15.8					7,130
2NAC15.9	15.9					7,130
2NAC16	16			20		5,480
2NAC16.1	16.1					8,530
2NAC16.2	16.2					8,530
2NAC16.3	16.3					8,530
2NAC16.4	16.4					8,530
2NAC16.5	16.5					8,530
2NAC16.6	16.6					8,530
2NAC16.7	16.7					8,530
2NAC16.8	16.8					8,530
2NAC16.9	16.9					8,530
2NAC17	17	35	105			6,580
2NAC17.1	17.1					8,530
2NAC17.2	17.2					8,530
2NAC17.3	17.3					8,530
2NAC17.4	17.4					8,530
2NAC17.5	17.5					8,530
2NAC17.6	17.6					8,530
2NAC17.7	17.7					8,530
2NAC17.8	17.8					8,530
2NAC17.9	17.9					8,530
2NAC18	18	40	110			6,580
2NAC18.1	18.1					10,300
2NAC18.2	18.2					10,300
2NAC18.3	18.3					10,300
2NAC18.4	18.4					10,300
2NAC18.5	18.5					10,300
2NAC18.6	18.6					10,300
2NAC18.7	18.7					10,300
2NAC18.8	18.8					10,300
2NAC18.9	18.9					10,300

商品記号 Code	外径 Dc	刃長 ℓ	全長 L	シャンク径 Ds	在庫 Stock	参考価格(円) Price (¥)
2NAC19	19	40	110	20		7,890
2NAC19.1	19.1					10,300
2NAC19.2	19.2					10,300
2NAC19.3	19.3					10,300
2NAC19.4	19.4					10,300
2NAC19.5	19.5					10,300
2NAC19.6	19.6					10,300
2NAC19.7	19.7					10,300
2NAC19.8	19.8					10,300
2NAC19.9	19.9					10,300
2NAC20	20					7,890

外径 Dc (mm)		許容差 Tolerance (mm)
を越え Above	以下 Up to	
	10	0 ~ -0.020
10		0 ~ -0.025

一般 構造用鋼	炭素鋼	合金鋼	プレハード鋼	調質鋼 ダイス鋼	高硬度鋼	
SS400	S45C S50C	SCM SCR	NAK	30~45HRC	45~55HRC	55~60HRC
○	○	○	○	—	×	×
高硬度鋼	ステンレス鋼	Ti 合金 耐熱合金	鋳鉄	アルミ合金	銅合金	グラファイト
60~66HRC	SUS304 SUS316	SUS420	FC FCD	Al AC/ADC	Cu	Graphite
×	○	—	○	○	○	—

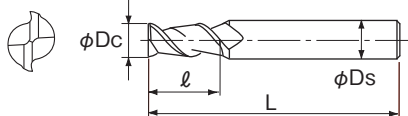
◎:最適 Excellent ○:適用 Good ×:不適 Not Used —:推奨しません Not recommended

●アルミニウム用のエンドミルです。
溝加工に適しています。

This end mill is suitable for grooving of Aluminum.



HSS Co **DLC** **42°** **h7** **1-20**
 工具材料 コーティング ねじれ角 シャンク径公差 外径範囲

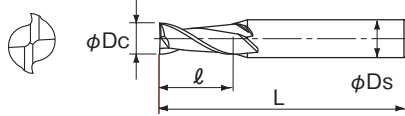


●鋼からステンレス鋼、アルミまで高速・高能率加工
ができます。

This end mill is suitable for high-feed grooving of workpiece
material from Carbon Steel and Stainless Steel to Aluminum.



FAX **SG** **30°** **h7** **1-30**
 工具材料 コーティング ねじれ角 シャンク径公差 外径範囲



LIST 6450

切削条件 Cutting Condition ▶▶ E-50

オーダ方法

商品記号

単位 (Unit) : mm

商品記号 Code	外径 Dc	刃長 ℓ	全長 L	シャンク径 Ds	在庫 Stock	参考価格(円) Price (¥)
2DLCHE1	1	2	50	6		3,550
2DLCHE1.5	1.5	3				3,220
2DLCHE2	2	4				3,050
2DLCHE2.5	2.5	5	60	8		2,970
2DLCHE3	3	6				2,620
2DLCHE3.5	3.5	8				2,620
2DLCHE4	4	10	65	10	●	2,620
2DLCHE4.5	4.5					2,620
2DLCHE5	5					2,620
2DLCHE5.5	5.5	12	70	10	●	2,620
2DLCHE6	6					2,620
2DLCHE6.5	6.5					2,880
2DLCHE7	7	14	80	12	●	2,880
2DLCHE7.5	7.5					2,880
2DLCHE8	8					2,880
2DLCHE8.5	8.5	18	90	16	●	3,370
2DLCHE9	9					3,370
2DLCHE9.5	9.5					3,370
2DLCHE10	10	22	95	20	●	3,370
2DLCHE11	11					4,330
2DLCHE12	12					4,330
2DLCHE13	13	26	105	20	●	5,340
2DLCHE14	14					5,340
2DLCHE15	15					5,940
2DLCHE16	16	30	110	20	●	6,430
2DLCHE17	17					7,680
2DLCHE18	18					7,680
2DLCHE19	19	35	110	20	●	9,210
2DLCHE20	20					9,210

外径 Dc (mm)		許容差 Tolerance (mm)
を超え Above	以下 Up to	
	10	0 ~ 0.020
10		0 ~ 0.025

一般 構造用鋼	炭素鋼	合金鋼	フランドン鋼	調質鋼 ダイス鋼	高硬度鋼	
SS400	S45C S50C	SCM SCR	NAK	30~45HRC	45~55HRC	55~60HRC
—	—	X	X	X	X	X
高硬度鋼	ステンレス鋼	Ti 合金 耐熱合金	鋳鉄	アルミ合金	鋼合金	グラファイト
60~66HRC	SUS304 SUS316	SUS420	FC FCD	Al AC/ADC	Cu	Graphite
X	X	X	X	◎	○	—

◎:最適 Excellent ○:適用 Good X:不適 Not Used —:推奨しません Not recommended

LIST 7468P

切削条件 Cutting Condition ▶▶ E-48

オーダ方法

商品記号

単位 (Unit) : mm

商品記号 Code	外径 Dc	刃長 ℓ	全長 L	シャンク径 Ds	在庫 Stock	参考価格(円) Price (¥)
2MSGE1	1	3	50	6		—
2MSGE1.5	1.5	4.5				—
2MSGE2	2	7				5,040
2MSGE2.5	2.5	9	60	8		5,040
2MSGE3	3					4,270
2MSGE3.5	3.5					4,270
2MSGE4	4	12	65	10	●	4,270
2MSGE4.5	4.5					4,270
2MSGE5	5					4,270
2MSGE5.5	5.5	15	70	10	●	4,270
2MSGE6	6					4,270
2MSGE6.5	6.5					4,680
2MSGE7	7	20	80	12	●	4,680
2MSGE7.5	7.5					4,680
2MSGE8	8					4,680
2MSGE8.5	8.5	25	90	16	●	5,410
2MSGE9	9					5,410
2MSGE9.5	9.5					5,410
2MSGE10	10	30	95	20	●	5,410
2MSGE11	11					6,890
2MSGE12	12					6,890
2MSGE13	13	35	105	16	●	9,130
2MSGE14	14					9,130
2MSGE15	15					10,200
2MSGE16	16	40	110	20	●	11,000
2MSGE17	17					13,200
2MSGE18	18					13,200
2MSGE19	19	45	125	25	●	16,100
2MSGE20	20					16,100
2MSGE21	21					19,200
2MSGE22	22	50	130	25	●	19,200
2MSGE23	23					22,200
2MSGE24	24					22,200
2MSGE25	25	55	135	25	●	22,200
2MSGE26	26					24,600
2MSGE27	27					29,400
2MSGE28	28	60	135	25	●	29,400
2MSGE29	29					35,500
2MSGE30	30					35,500

外径 Dc (mm)		許容差 Tolerance (mm)
を超え Above	以下 Up to	
	10	0 ~ 0.020
10		0 ~ 0.025

新商品

超硬ドリル

ハイスドリル

タップ

超硬
エンドミル

ハイス
エンドミル

切断工具

バック・
セット商品
その他

精密工具

技術資料
索引

2AGEM

AG ミル 2枚刃 ミディアム

AG-mill Two Flutes Medium

2MGE

G ミディアム エンドミル 2枚刃

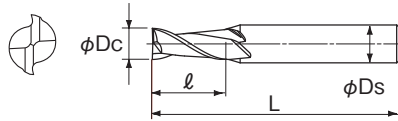
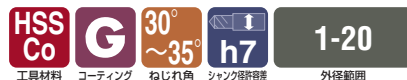
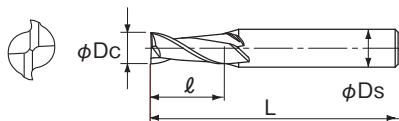
G End Mills Medium Two Flutes

●鋼からステンレス鋼、アルミまで高速・高能率加工ができます。

This end mill is suitable for high-feed grooving of workpiece material from Carbon Steel and Stainless Steel to Aluminum.

●汎用コーティングエンドミルです。

This is general coated medium end mill for grooving.



LIST 6492

切削条件 Cutting Condition ●E-48

オーダ方法 商品記号

単位 (Unit) : mm

商品記号 Code	外径 Dc	刃長 ℓ	全長 L	シャンク径 Ds	在庫 Stock	参考価格(円) Price (¥)
2AGEM1	1	3	50	6	●	3,820
2AGEM1.5	1.5	4.5				3,570
2AGEM2	2	7				3,380
2AGEM2.5	2.5	9	60	8		3,340
2AGEM3	3					2,930
2AGEM3.5	3.5	12	60	8		2,930
2AGEM4	4					2,930
2AGEM4.5	4.5	15	60	8		2,930
2AGEM5	5					2,930
2AGEM5.5	5.5	20	65	10		2,930
2AGEM6	6					2,930
2AGEM6.5	6.5	25	75	10		3,210
2AGEM7	7					3,210
2AGEM7.5	7.5	30	80	12		3,210
2AGEM8	8					3,210
2AGEM8.5	8.5	35	90	16		3,730
2AGEM9	9					3,730
2AGEM9.5	9.5	40	95	16		3,730
2AGEM10	10					3,730
2AGEM11	11	45	110	20		4,800
2AGEM12	12				4,800	
2AGEM13	13	45	110	20	5,920	
2AGEM14	14				5,920	
2AGEM15	15	40	95	16	6,590	
2AGEM16	16				7,120	
2AGEM17	17	45	110	20	8,530	
2AGEM18	18				8,530	
2AGEM19	19	45	110	20	10,300	
2AGEM20	20				10,300	

外径 Dc (mm)		許容差 Tolerance (mm)
を超え Above	以下 Up to	
	10	0 ~ 0.020
10		0 ~ 0.025

LIST 6230P

切削条件 Cutting Condition ●E-49

オーダ方法 商品記号

単位 (Unit) : mm

商品記号 Code	外径 Dc	刃長 ℓ	全長 L	シャンク径 Ds	在庫 Stock	参考価格(円) Price (¥)
2MGE1	1	3	50	6	●	3,800
2MGE1.5	1.5	4.5				3,550
2MGE2	2	7				3,380
2MGE2.5	2.5	9	60	8		3,320
2MGE3	3					2,940
2MGE3.5	3.5	12	60	8		3,030
2MGE4	4					3,030
2MGE4.5	4.5	15	60	8		3,030
2MGE5	5					3,030
2MGE5.5	5.5	20	65	10		3,030
2MGE6	6					3,030
2MGE6.5	6.5	25	75	10		3,270
2MGE7	7					3,270
2MGE7.5	7.5	30	80	12		3,270
2MGE8	8					3,270
2MGE8.5	8.5	35	90	16		3,670
2MGE9	9					3,670
2MGE9.5	9.5	40	95	16		3,670
2MGE10	10					3,670
2MGE11	11	45	110	20		4,950
2MGE12	12				4,950	
2MGE13	13	45	110	20	6,130	
2MGE14	14				6,130	
2MGE15	15	40	95	16	6,650	
2MGE16	16				7,060	
2MGE17	17	45	110	20	8,790	
2MGE18	18				8,790	
2MGE19	19	45	110	20	10,100	
2MGE20	20				10,100	

外径 Dc (mm)		許容差 Tolerance (mm)
を超え Above	以下 Up to	
	10	0 ~ 0.020
10		0 ~ 0.025

一般構造用鋼	炭素鋼	合金鋼	プレハードン鋼	調質鋼 ダイス鋼	高硬度鋼	
SS400	S45C S50C	SCM SCR	NAK	30~45HRC	45~55HRC	55~60HRC
○	○	○	○	○	×	×
高硬度鋼	ステンレス鋼	Ti 合金 耐熱合金	鋳鉄	アルミ合金	銅合金	グラファイト
60~66HRC	SUS304 SUS316	SUS420	FC FCD	Al AC/ADC	Cu	Graphite
×	○	○	○	○	○	—

◎:最適 Excellent ○:適用 Good ×:不適 Not Used - :推奨しません Not recommended

新商品

超硬ドリル

ハイスドリル

タップ

超硬
エンドミル

ハイス
エンドミル

切断工具

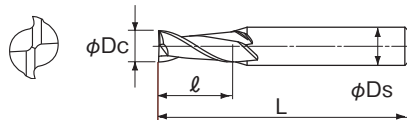
バック・
セット商品
その他

精密工具

技術資料
索引

●鋼からステンレス鋼、アルミまで加工できる汎用エンドミルです。

This is general end mill for grooving.



LIST 6230

オーダ方法 **商品記号**

単位 (Unit) : mm

商品記号 Code	外径 Dc	刃長 ℓ	全長 L	シャンク径 Ds	在庫 Stock	参考価格(円) Price (¥)
2SE1	1	2	50	6		3,010
2SE1.5	1.5	3				2,740
2SE2	2	7				2,600
2SE2.5	2.5	9	60	8		2,570
2SE3	3					2,270
2SE3.5	3.5					2,270
2SE4	4	12	60	8		2,270
2SE4.5	4.5					2,270
2SE5	5					2,270
2SE5.5	5.5	15	60	8		2,270
2SE6	6					2,270
2SE6.5	6.5					2,480
2SE7	7	20	65	10	●	2,480
2SE7.5	7.5					2,480
2SE8	8					2,480
2SE8.5	8.5	25	75	10	●	2,880
2SE9	9					2,880
2SE9.5	9.5					2,880
2SE10	10	30	80	12		2,880
2SE11	11					3,700
2SE12	12					3,700
2SE13	13	35	90	16		4,560
2SE14	14					4,560
2SE15	15					5,100
2SE16	16	40	95	16		5,480
2SE17	17					6,580
2SE18	18					6,580
2SE19	19	45	110	20	●	7,890
2SE20	20					7,890
2SE20.1	20.1					-
2SE20.2	20.2	-				
2SE20.3	20.3	-				
2SE20.4	20.4	-				
2SE20.5	20.5	-				
2SE20.6	20.6	-				
2SE20.7	20.7	-				
2SE20.8	20.8	-				
2SE20.9	20.9	-				
2SE21	21	45	110	20	●	9,540
2SE21.1	21.1					-
2SE21.2	21.2					-
2SE21.3	21.3	-				
2SE21.4	21.4	-				
2SE21.5	21.5	-				
2SE21.6	21.6	-				
2SE21.7	21.7	-				
2SE21.8	21.8	-				
2SE21.9	21.9	-				
2SE22	22	50	120	25	●	9,540
2SE22.1	22.1					-
2SE22.2	22.2					-
2SE22.3	22.3	-				
2SE22.4	22.4	-				
2SE22.5	22.5	-				
2SE22.6	22.6	-				
2SE22.7	22.7	-				
2SE22.8	22.8	-				
2SE22.9	22.9	-				
2SE23	23	50	120	25	●	11,200
2SE23.1	23.1					-

商品記号 Code	外径 Dc	刃長 ℓ	全長 L	シャンク径 Ds	在庫 Stock	参考価格(円) Price (¥)
2SE23.2	23.2	50	120	25		-
2SE23.3	23.3					-
2SE23.4	23.4					-
2SE23.5	23.5					-
2SE23.6	23.6					-
2SE23.7	23.7					-
2SE23.8	23.8					-
2SE23.9	23.9					-
2SE24	24					-
2SE24.1	24.1					-
2SE24.2	24.2					-
2SE24.3	24.3					-
2SE24.4	24.4	-				
2SE24.5	24.5	-				
2SE24.6	24.6	-				
2SE24.7	24.7	-				
2SE24.8	24.8	-				
2SE24.9	24.9	-				
2SE25	25	-				
2SE25.1	25.1	-				
2SE25.2	25.2	-				
2SE25.3	25.3	-				
2SE25.4	25.4	-				
2SE25.5	25.5	-				
2SE25.6	25.6	-				
2SE25.7	25.7	-				
2SE25.8	25.8	-				
2SE25.9	25.9	-				
2SE26	26	55	125	25	●	11,800
2SE26.1	26.1					-
2SE26.2	26.2					-
2SE26.3	26.3					-
2SE26.4	26.4					-
2SE26.5	26.5					-
2SE26.6	26.6					-
2SE26.7	26.7					-
2SE26.8	26.8					-
2SE26.9	26.9					-
2SE27	27					-
2SE27.1	27.1					-
2SE27.2	27.2	-				
2SE27.3	27.3	-				
2SE27.4	27.4	-				
2SE27.5	27.5	-				
2SE27.6	27.6	-				
2SE27.7	27.7	-				
2SE27.8	27.8	-				
2SE27.9	27.9	-				
2SE28	28	55	125	25	●	14,200
2SE28.1	28.1					-
2SE28.2	28.2					-
2SE28.3	28.3					-
2SE28.4	28.4					-
2SE28.5	28.5					-
2SE28.6	28.6					-
2SE28.7	28.7					-
2SE28.8	28.8					-
2SE28.9	28.9					-
2SE29	29					-
2SE29.1	29.1					-

新商品

超硬ドリル

ハイスドリル

タップ

超硬
エンドミル

ハイス
エンドミル

切断工具

バック・
セット商品
その他

精密工具

技術資料
索引

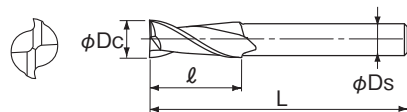
●汎用エンドミルです。

This is general end mill for grooving.



HSS Co **30°** **h7** **4-18**

工具材料 ねじれ角 シャンク許容差 外径範囲



← 前頁 Previous Page

単位 (Unit) : mm

商品記号 Code	外径 Dc	刃長 ℓ	全長 L	シャンク径 Ds	在庫 Stock	参考価格(円) Price (¥)			
2SE29.2	29.2	55	125	25	□	-			
2SE29.3	29.3					-			
2SE29.4	29.4					-			
2SE29.5	29.5					-			
2SE29.6	29.6					-			
2SE29.7	29.7					-			
2SE29.8	29.8					-			
2SE29.9	29.9	-							
2SE30	30	60	145	32	●	17,300			
2SE31	31					21,100			
2SE32	32					21,100			
2SE33	33					24,800			
2SE34	34					24,800			
2SE35	35					24,800			
2SE36	36					27,900			
2SE37	37					30,100			
2SE38	38					30,100			
2SE39	39					35,000			
2SE40	40	35,000							
2SE42	42	65	150	32	●	39,600			
2SE42 × 42	42					39,600			
2SE45	45					155	42	32	49,000
2SE45 × 42	45					160	42	42	49,000
2SE48	48					155	32	32	52,400
2SE48 × 42	48					160	42	42	52,400
2SE50	50	155	32	32	58,900				
2SE50 × 42		160	42	42	58,900				

外径 Dc (mm)		許容差 Tolerance (mm)
を超え Above	以下 Up to	
10	30	0 ~ 0.020
10	30	0 ~ 0.025
30		0 ~ 0.030

LIST 6204

切削条件 Cutting Condition ● E-50

オーダ方法 商品記号

単位 (Unit) : mm

商品記号 Code	外径 Dc	刃長 ℓ	全長 L	シャンク径 Ds	在庫 Stock	参考価格(円) Price (¥)
2RSE4	4	12	45	6	●	2,270
2RSE5	5	15	50			2,270
2RSE6	6		2,270			
2RSE7	7	20	60	8	2,480	
2RSE8	8		2,480			
2RSE9	9	25	70	10	2,880	
2RSE10	10		2,880			
2RSE13	13	35	85	12	4,560	
2RSE14	14				4,560	
2RSE17	17				6,580	
2RSE18	18	40	95	16	6,580	

外径 Dc (mm)		許容差 Tolerance (mm)
を超え Above	以下 Up to	
10	10	0 ~ 0.020
10		0 ~ 0.025

新商品

超硬ドリル

ハイスドリル

タップ

超硬
エンドミル

ハイス
エンドミル

切断工具

バック・
セット商品
その他

精密工具

技術資料
索引

一般 構造用鋼	炭素鋼	合金鋼	プレハード鋼	調質鋼 ダイス鋼	高硬度鋼	
SS400	S45C S50C	SCM SCR	NAK	30~45HRC	45~55HRC	55~60HRC
○	○	○	○	—	×	×
高硬度鋼	ステンレス鋼	Ti合金 耐熱合金	鋳鉄	アルミ合金	銅合金	グラファイト
60~66HRC	SUS304 SUS316	SUS420	FC FCD	Al AC/ADC	Cu	Graphite
×	○	—	○	○	○	—

◎:最適 Excellent ○:適用 Good ×:不適 Not Used —:推奨しません Not recommended

一般 構造用鋼	炭素鋼	合金鋼	プレハード鋼	調質鋼 ダイス鋼	高硬度鋼	
SS400	S45C S50C	SCM SCR	NAK	30~45HRC	45~55HRC	55~60HRC
○	○	○	○	—	×	×
高硬度鋼	ステンレス鋼	Ti合金 耐熱合金	鋳鉄	アルミ合金	銅合金	グラファイト
60~66HRC	SUS304 SUS316	SUS420	FC FCD	Al AC/ADC	Cu	Graphite
×	○	—	○	○	○	—

◎:最適 Excellent ○:適用 Good ×:不適 Not Used —:推奨しません Not recommended

SL2SGE

SG-FAX エンドミル ロング 2枚刃

SG-FAX End Mills Long Two Flutes

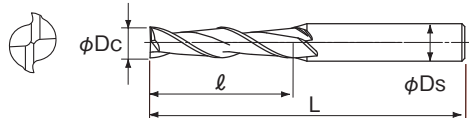
2AGEL

AG ミル 2枚刃 ロング

AG-mill Two Flutes Long

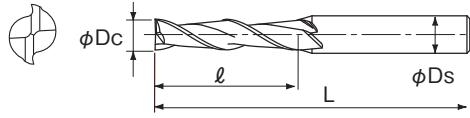
●鋼からステンレス鋼、アルミまで加工ができます。
深い溝や深い位置の溝加工に適しています。

This end mill is suitable for grooving of workpiece material from Carbon Steel and Stainless Steel to Aluminum.



●鋼からステンレス鋼、アルミまで加工ができます。
深い溝や深い位置の溝加工に適しています。

This end mill is suitable for grooving of workpiece material from Carbon Steel and Stainless Steel to Aluminum.



LIST 7464P

切削条件 Cutting Condition ▶▶ E-51

オーダ方法 商品記号

単位 (Unit) : mm

商品記号 Code	外径 Dc	刃長 ℓ	全長 L	シャンク径 Ds	在庫 Stock	参考価格(円) Price (¥)
SL2SGE3	3	15	65	6		5,080
SL2SGE4	4	20	70	8		5,080
SL2SGE5	5	25	75	8		5,080
SL2SGE6	6				5,080	
SL2SGE7	7	35	95	10		5,910
SL2SGE8	8				5,910	
SL2SGE9	9	45	110	12		6,600
SL2SGE10	10				6,600	
SL2SGE11	11	55	120	16		8,090
SL2SGE12	12				8,090	
SL2SGE13	13	125	135	20		11,200
SL2SGE14	14				11,200	
SL2SGE15	15	65	145	25		12,400
SL2SGE16	16				13,900	
SL2SGE17	17	75	155	32		16,900
SL2SGE18	18				16,900	
SL2SGE19	19	90	165	36		19,300
SL2SGE20	20				19,300	
SL2SGE21	21	180	180	40		24,500
SL2SGE22	22				24,500	
SL2SGE23	23	90	180	45		30,300
SL2SGE24	24				30,300	
SL2SGE25	25	90	180	50		30,300
SL2SGE26	26				33,500	
SL2SGE27	27	90	180	55		39,100
SL2SGE28	28				39,100	
SL2SGE29	29	90	180	60		48,200
SL2SGE30	30				48,200	

外径 Dc (mm)		許容差 Tolerance (mm)
を超え Above	以下 Up to	
	10	0 ~ 0.020
10		0 ~ 0.025

一般構造用鋼	炭素鋼	合金鋼	フラーン鋼	調質鋼 ダイス鋼	高硬度鋼	
SS400	S45C S50C	SCM SCR	NAK	30~45HRC	45~55HRC	55~60HRC
○	○	○	○	○	×	×
高硬度鋼	ステンレス鋼	Ti 合金 耐熱合金	鋳鉄	アルミ合金	銅合金	グラファイト
60~66HRC	SUS304 SUS316	SUS420	FC FCD	Al AC/ADC	Cu	Graphite
×	○	—	○	○	○	—

○: 最適 Excellent ○: 適用 Good ×: 不適 Not Used - : 推奨しません Not recommended

LIST 6494

切削条件 Cutting Condition ▶▶ E-51

オーダ方法 商品記号

単位 (Unit) : mm

商品記号 Code	外径 Dc	刃長 ℓ	全長 L	シャンク径 Ds	在庫 Stock	参考価格(円) Price (¥)
2AGEL3	3	15	60	6		3,490
2AGEL4	4	20		8		3,490
2AGEL5	5	25	65	8		3,490
2AGEL6	6				3,490	
2AGEL7	7	35	80	10		4,060
2AGEL8	8				4,060	
2AGEL9	9	45	95	12		4,530
2AGEL10	10				4,530	
2AGEL11	11	55	105	16		5,590
2AGEL12	12				5,590	
2AGEL13	13	110	120	20		7,180
2AGEL14	14				7,180	
2AGEL15	15	65	130	25		7,940
2AGEL16	16				8,850	
2AGEL17	17	75	140	32		10,800
2AGEL18	18				10,800	
2AGEL19	19	90	160	36		12,600
2AGEL20	20				12,600	
2AGEL21	21	90	160	40		15,900
2AGEL22	22				15,900	
2AGEL23	23	90	160	45		19,600
2AGEL24	24				19,600	
2AGEL25	25	90	160	50		19,600
2AGEL26	26				21,700	
2AGEL27	27	90	160	55		25,800
2AGEL28	28				25,800	
2AGEL29	29	90	160	60		31,000
2AGEL30	30				31,000	
2AGEL31	31	105	190	32		37,900
2AGEL32	32				37,900	
2AGEL33	33	105	190	36		46,800
2AGEL34	34				46,800	
2AGEL35	35	105	190	40		46,800
2AGEL36	36				46,800	
2AGEL37	37	105	190	45		49,800
2AGEL38	38				55,600	
2AGEL39	39	125	210	50		55,600
2AGEL40	40				65,200	

一般構造用鋼	炭素鋼	合金鋼	フラーン鋼	調質鋼 ダイス鋼	高硬度鋼	
SS400	S45C S50C	SCM SCR	NAK	30~45HRC	45~55HRC	55~60HRC
○	○	○	○	○	×	×
高硬度鋼	ステンレス鋼	Ti 合金 耐熱合金	鋳鉄	アルミ合金	銅合金	グラファイト
60~66HRC	SUS304 SUS316	SUS420	FC FCD	Al AC/ADC	Cu	Graphite
×	○	—	○	○	○	—

○: 最適 Excellent ○: 適用 Good ×: 不適 Not Used - : 推奨しません Not recommended

新商品

超硬ドリル

ハイスドリル

タップ

超硬
エンドミル

ハイス
エンドミル

切断工具

バック・
セット商品
その他

精密工具

技術資料
索引

SL2GE

G ロング エンドミル 2枚刃

G End Mills Long Two Flutes

SL2SE

スーパーハード ロング 2枚刃

SUPER HARD End Mills Long Two Flutes

●汎用コーティングエンドミルです。
深い溝や深い位置の溝加工に適しています。

This is general coated long end mill for deep grooving.

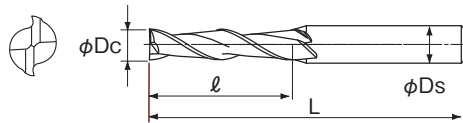
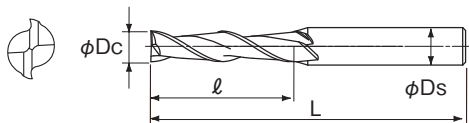
●汎用エンドミルです。
深い溝や深い位置の溝加工に適しています。

This is general long end mill for deep grooving.



HSS Co **G** **30° ~35°** **h7** **3-40**
 工具材料 コーティング ねじれ角 シャンク径許容差 外径範囲

HSS Co **30° ~35°** **h7** **3-40**
 工具材料 ねじれ角 シャンク径許容差 外径範囲



LIST 6232P

切削条件 Cutting Condition ▶▶E-51

オード方法 商品記号

単位 (Unit) : mm

商品記号 Code	外径 Dc	刃長 ℓ	全長 L	シャンク径 Ds	在庫 Stock	参考価格(円) Price (¥)
SL2GE3	3	15	60	6		3,500
SL2GE4	4	20		8		3,500
SL2GE5	5	25	65			3,500
SL2GE6	6			10		3,500
SL2GE7	7	35	80			4,060
SL2GE8	8			10		4,060
SL2GE9	9	45	95			4,530
SL2GE10	10			12		4,530
SL2GE11	11		105			5,590
SL2GE12	12	55		12		5,590
SL2GE13	13		110			7,180
SL2GE14	14			16		7,180
SL2GE15	15		120			7,940
SL2GE16	16	65		20		8,850
SL2GE17	17		130			10,800
SL2GE18	18			20		10,800
SL2GE19	19	75	140			12,600
SL2GE20	20			25		12,600
SL2GE21	21					15,900
SL2GE22	22					15,900
SL2GE23	23					19,600
SL2GE24	24					19,600
SL2GE25	25					19,600
SL2GE26	26	90	160			21,700
SL2GE27	27			25		25,800
SL2GE28	28					25,800
SL2GE29	29					31,000
SL2GE30	30					31,000
SL2GE31	31					37,900
SL2GE32	32	105	190			37,900
SL2GE33	33			32		46,800
SL2GE34	34					46,800
SL2GE35	35					46,800
SL2GE36	36					49,800
SL2GE37	37	125	210			55,600
SL2GE38	38					55,600
SL2GE39	39					65,200
SL2GE40	40					65,200

LIST 6232

切削条件 Cutting Condition ▶▶E-52

オード方法 商品記号

単位 (Unit) : mm

商品記号 Code	外径 Dc	刃長 ℓ	全長 L	シャンク径 Ds	在庫 Stock	参考価格(円) Price (¥)
SL2SE3	3	15	60	6		2,710
SL2SE4	4	20		8		2,710
SL2SE5	5	25	65			2,710
SL2SE6	6			10		2,710
SL2SE7	7	35	80			3,150
SL2SE8	8			10		3,150
SL2SE9	9	45	95			3,520
SL2SE10	10			12		3,520
SL2SE11	11		105			4,360
SL2SE12	12	55		12		4,360
SL2SE13	13		110			5,590
SL2SE14	14			16		5,590
SL2SE15	15		120			6,190
SL2SE16	16	65		20		6,900
SL2SE17	17		130			8,420
SL2SE18	18			20		8,420
SL2SE19	19	75	140			9,680
SL2SE20	20			25		9,680
SL2SE21	21					12,400
SL2SE22	22					12,400
SL2SE23	23					15,300
SL2SE24	24					15,300
SL2SE25	25					15,300
SL2SE26	26	90	160			16,700
SL2SE27	27			25		20,000
SL2SE28	28					19,500
SL2SE29	29					24,100
SL2SE30	30					23,600
SL2SE31	31					29,500
SL2SE32	32	105	190			28,800
SL2SE33	33			32		36,600
SL2SE34	34					36,000
SL2SE35	35					36,000
SL2SE36	36					38,000
SL2SE37	37	125	210			43,100
SL2SE38	38					42,500
SL2SE39	39					50,800
SL2SE40	40					49,800

外径 Dc (mm)		許容差 Tolerance (mm)
を越え Above	以下 Up to	
	10	0 ~ 0.020
10	30	0 ~ 0.025
30		0 ~ 0.030

外径 Dc (mm)		許容差 Tolerance (mm)
を越え Above	以下 Up to	
	10	0 ~ 0.020
10	30	0 ~ 0.025
30		0 ~ 0.030

新商品

超硬ドリル

ハイスドリル

タップ

超硬
エンドミル

ハイス
エンドミル

切断工具

バック・
セット商品
その他

精密工具

技術資料
索引

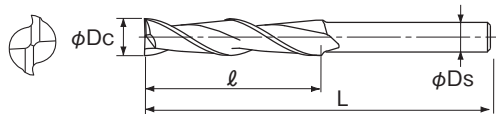
RSL2SE

スーパーハードレギュラ シャンク ロング 2枚刃
SUPER HARD End Mills Regular Shank Long Two Flutes

●汎用エンドミルです。
深い溝や深い位置の溝加工に適しています。
This is general long end mill for deep grooving.



HSS Co **30°** **h7** **4-18**
 工具材料 ねじれ角 シャンク公差 外径範囲



LIST 6208

切削条件 Cutting Condition ▶ E-52

オーダ方法 商品記号 単位 (Unit) : mm

商品記号 Code	外径 Dc	刃長 ℓ	全長 L	シャンク径 Ds	在庫 Stock	参考価格(円) Price (¥)
RSL2SE4	4	20	55	6	●	2,710
RSL2SE5	5	25	60			2,710
RSL2SE6	6	35	75			2,710
RSL2SE7	7	35	75	8	●	3,120
RSL2SE8	8					3,120
RSL2SE9	9	45	90	10	●	3,490
RSL2SE10	10					3,490
RSL2SE13	13	55	105	12	●	5,540
RSL2SE14	14					5,540
RSL2SE17	17	65	120	16	●	8,310
RSL2SE18	18					8,310

外径 Dc (mm)		許容差 Tolerance (mm)
を超え Above	以下 Up to	
10	10	0 ~ -0.020
		0 ~ -0.025

一般構造用鋼	炭素鋼	合金鋼	フハードン鋼	調質鋼 ダイス鋼	高硬度鋼	
SS400	S45C S50C	SCM SCR	NAK	30~45HRC	45~55HRC	55~60HRC
○	○	○	○	—	×	×
高硬度鋼	ステンレス鋼	Ti 合金 耐熱合金	鋳鉄	アルミ合金	銅合金	グラファイト
60~66HRC	SUS304 SUS316	SUS420	FC FCD	Al AC/ADC	Cu	Graphite
×	○	—	○	○	○	—

◎:最適 Excellent ○:適用 Good ×:不適 Not Used —:推奨しません Not recommended

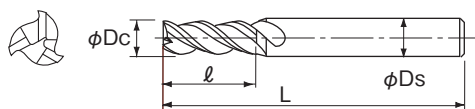
3GE

Gスタンダード エンドミル 3枚刃
G End Mills Standard Three Flutes

●汎用コーティングエンドミルです。
This is high efficiency coated end mill for grooving.



HSS Co **G** **30°~35°** **h7** **3-40**
 工具材料 コーティング ねじれ角 シャンク公差 外径範囲



LIST 6270P

切削条件 Cutting Condition ▶ E-52

オーダ方法 商品記号 単位 (Unit) : mm

商品記号 Code	外径 Dc	刃長 ℓ	全長 L	シャンク径 Ds	在庫 Stock	参考価格(円) Price (¥)
3GE3	3	6	50	6	●	3,230
3GE3.5	3.5	8	60	8		3,320
3GE4	4					3,320
3GE4.5	4.5	10	60	8	●	3,320
3GE5	5					3,320
3GE5.5	5.5	12	65	10	●	3,320
3GE6	6					3,320
3GE6.5	6.5	14	65	10	●	3,620
3GE7	7					3,620
3GE7.5	7.5	14	65	10	●	3,620
3GE8	8					3,620
3GE8.5	8.5	18	70	12	●	4,040
3GE9	9					4,040
3GE9.5	9.5	18	70	12	●	4,040
3GE10	10					4,040
3GE11	11	22	80	12	●	5,440
3GE12	12					5,440
3GE13	13	26	90	16	●	6,750
3GE14	14					6,750
3GE15	15	30	95	16	●	7,320
3GE16	16					7,770
3GE17	17	35	105	20	●	9,640
3GE18	18					9,640
3GE19	19	40	110	20	●	11,200
3GE20	20					11,200
3GE21	21	45	120	25	●	13,600
3GE22	22					13,600
3GE23	23	50	120	25	●	15,900
3GE24	24					15,900
3GE25	25	55	125	25	●	15,900
3GE26	26					18,300
3GE27	27	55	125	25	●	20,800
3GE28	28					20,800
3GE29	29	60	145	32	●	24,200
3GE30	30					24,200
3GE31	31	60	145	32	●	33,800
3GE32	32					33,800
3GE33	33	60	145	32	●	38,300
3GE34	34					38,300
3GE35	35	65	150	32	●	38,300
3GE36	36					41,500
3GE37	37	65	150	32	●	44,300
3GE38	38					44,300
3GE39	39	65	150	32	●	51,200
3GE40	40					51,200

3GE 外径許容差 Tolerance of Mill Dia. : 0 ~ -0.02mm.

RSL2SE の外径 13mm 以上はスモールシャンクです。

新商品

超硬ドリル

ハイスドリル

タップ

超硬
エンドミル

ハイス
エンドミル

切断工具

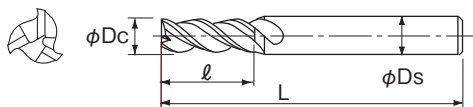
バック・
セット商品
その他

精密工具

技術資料
索引

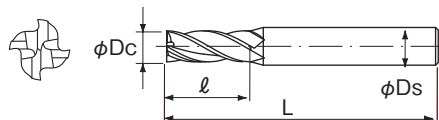
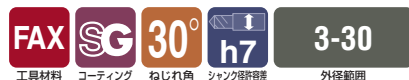
●汎用エンドミルです。

This is high efficiency end mill for grooving.



●鋼からステンレス鋼、アルミまで高速・高効率加工ができます。側面加工に適しています。

This end mill is suitable for high-feed side milling of workpiece material from Steel and Stainless Steel to Aluminum.



LIST 6270

切削条件 Cutting Condition ●E-52

オーダ方法 商品記号

単位 (Unit) : mm

商品記号 Code	外径 Dc	刃長 ℓ	全長 L	シャンク径 Ds	在庫 Stock	参考価格(円) Price (¥)
3NAC3	3	6	50	6		2,480
3NAC3.5	3.5	8				2,480
3NAC4	4					2,480
3NAC4.5	4.5	10	60	8		2,480
3NAC5	5					2,480
3NAC5.5	5.5	12				2,480
3NAC6	6					2,480
3NAC6.5	6.5					2,710
3NAC7	7					2,710
3NAC7.5	7.5	14	65	10		2,710
3NAC8	8					2,710
3NAC8.5	8.5					3,150
3NAC9	9	18	70		●	3,150
3NAC9.5	9.5					3,150
3NAC10	10					3,150
3NAC11	11	22	80	12		4,050
3NAC12	12					4,050
3NAC13	13	26	90			5,020
3NAC14	14					5,020
3NAC15	15	30	95	16		5,590
3NAC16	16					6,040
3NAC17	17	35	105			7,220
3NAC18	18					7,220
3NAC19	19	40	110	20		8,690
3NAC20	20					8,690

LIST 7474P

切削条件 Cutting Condition ●E-53

オーダ方法 商品記号

単位 (Unit) : mm

商品記号 Code	外径 Dc	刃長 ℓ	全長 L	シャンク径 Ds	在庫 Stock	参考価格(円) Price (¥)
4SGE3	3	9	50	6		4,680
4SGE3.5	3.5					4,680
4SGE4	4	12				4,680
4SGE4.5	4.5					4,680
4SGE5	5	15	60	8		4,680
4SGE5.5	5.5					4,680
4SGE6	6					4,680
4SGE6.5	6.5					5,150
4SGE7	7	20	65	10		5,150
4SGE7.5	7.5					5,150
4SGE8	8					5,150
4SGE8.5	8.5					5,990
4SGE9	9	25	75			5,990
4SGE9.5	9.5					5,990
4SGE10	10					5,990
4SGE11	11	30	80	12		7,610
4SGE12	12					7,610
4SGE13	13	35	90		●	10,100
4SGE14	14					10,100
4SGE15	15					11,300
4SGE16	16	40	95	16		12,100
4SGE17	17					14,600
4SGE18	18		105			14,600
4SGE19	19	45	110	20		17,400
4SGE20	20					17,400
4SGE21	21		125			21,100
4SGE22	22					21,100
4SGE23	23	50	130	25		24,500
4SGE24	24					24,500
4SGE25	25					24,500
4SGE26	26					27,100
4SGE27	27	55	135			32,500
4SGE28	28					32,500
4SGE29	29					39,100
4SGE30	30					39,100

一般 構造用鋼	炭素鋼	合金鋼	プレハード鋼	調質鋼 ダイス鋼	高硬度鋼	
SS400	S45C S50C	SCM SCR	NAK	30~45HRC	45~55HRC	55~60HRC
○	○	○	○	—	×	×
高硬度鋼	ステンレス鋼	Ti合金 耐熱合金	鋳鉄	アルミ合金	銅合金	グラファイト
60~66HRC	SUS304 SUS316	SUS420	FC FCD	Al AC/ADC	Cu	Graphite
×	○	—	○	○	○	—

◎:最適 Excellent ○:適用 Good ×:不適 Not Used —:推奨しません Not recommended

外径 Dc (mm)		許容差 Tolerance (mm)
を越え Above	以下 Up to	
	10	+ 0.020 ~ 0
10		+ 0.025 ~ 0

新品

超硬ドリル

ハイスドリル

タップ

超硬
エンドミル

ハイス
エンドミル

切断工具

バック・
セット商品
その他

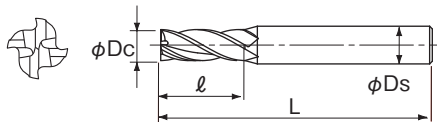
精密工具

技術資料
索引



●鋼からステンレス鋼、アルミまで高速・高能率加工ができます。側面加工に適しています。

This end mill is suitable for high-feed side milling of workpiece material from Steel and Stainless Steel to Aluminum.



LIST 6496

● 4AGE

オーダ方法 **商品記号**

商品記号 Code	外径 Dc	刃長 ℓ	全長 L	シャンク径 Ds	在庫 Stock	参考価格(円) Price (¥)
4AGE2.5	2.5	7	50	6		3,670
4AGE3	3	9		6		3,230
4AGE3.5	3.5	12		6		3,230
4AGE4	4			6		3,230
4AGE4.5	4.5			6		3,230
4AGE5	5	15	60	8		3,230
4AGE5.5	5.5			8		3,230
4AGE6	6			8		3,230
4AGE6.5	6.5			8		3,540
4AGE7	7	20	65	10		3,540
4AGE7.5	7.5			10		3,540
4AGE8	8			10		3,540
4AGE8.5	8.5			10		4,110
4AGE9	9	25	75	10		4,110
4AGE9.5	9.5			10		4,110
4AGE10	10			10		4,110
4AGE10.5	10.5			10		7,110
4AGE11	11	30	80	12		5,270
4AGE11.5	11.5			12		7,110
4AGE12	12			12		5,270
4AGE12.5	12.5			12		8,820
4AGE13	13	35	90	16		6,530
4AGE13.5	13.5			16		8,820
4AGE14	14			16		6,530
4AGE14.5	14.5			16		9,780
4AGE15	15	40	95	16		7,240
4AGE15.5	15.5			16		10,600
4AGE16	16			16		7,840
4AGE16.5	16.5			16		12,900
4AGE17	17	45	105	20		9,390
4AGE17.5	17.5			20		12,900
4AGE18	18			20		9,390
4AGE18.5	18.5			20		15,400
4AGE19	19	50	110	20		11,400
4AGE19.5	19.5			20		15,400
4AGE20	20			20		11,400
4AGE21	21			20		13,800
4AGE22	22			20		13,800
4AGE23	23	55	125	25		16,000
4AGE24	24			25		16,000
4AGE25	25			25		16,000
4AGE26	26			25		17,500
4AGE27	27			25		20,800
4AGE28	28			25		20,800
4AGE29	29			25		25,600
4AGE30	30			25		25,600
4AGE31	31	60	145	32		32,300
4AGE32	32			32		32,300
4AGE33	33			32		36,600
4AGE34	34			32		36,600
4AGE35	35			32		36,600
4AGE36	36			32		41,100
4AGE37	37			32		44,200
4AGE38	38			32		44,200
4AGE39	39	65	150	32		51,200
4AGE40	40			32		51,200
4AGE42	42			32		59,000
4AGE42 × 42	42			32		59,000
4AGE45	45	70	155	42		71,500
4AGE45 × 42	45		160	42		71,500

単位 (Unit) : mm

商品記号 Code	外径 Dc	刃長 ℓ	全長 L	シャンク径 Ds	在庫 Stock	参考価格(円) Price (¥)
4AGE48	48	70	155	32		76,500
4AGE48 × 42			160	42	●	76,500
4AGE50	50	70	155	32		85,700
4AGE50 × 42			160	42		85,700

● 4AGEPT

オーダ方法 **商品記号**

単位 (Unit) : mm

商品記号 Code	外径 Dc	刃長 ℓ	全長 L	シャンク径 Ds	在庫 Stock	参考価格(円) Price (¥)
4AGEPT10	10	25	75	10		4,110
4AGEPT12	12	30	80	12		5,270
4AGEPT16	16	40	95	16	●	7,840
4AGEPT20	20	45	110	20		11,400
4AGEPT25	25	50	120	25		16,000

外径 Dc (mm)		許容差 Tolerance (mm)	
を超え Above	以下 Up to	4AGE	4AGEPT
	10	0~-0.020	+0.020~0
10	30	0~-0.025	+0.025~0
30		0~-0.030	

一般 構造用鋼	炭素鋼	合金鋼	プハードン鋼	調質鋼 ダイス鋼	高硬度鋼	
SS400	S45C S50C	SCM SCR	NAK	30~45HRC	45~55HRC	55~60HRC
○	○	○	○	○	×	×
高硬度鋼	ステンレス鋼	Ti 合金 耐熱合金	鋳鉄	アルミ合金	銅合金	グラファイト
60~66HRC	SUS304 SUS316	SUS420	FC FCD	Al AC/ADC	Cu	Graphite
×	○	○	○	○	○	—

◎:最適 Excellent ○:適用 Good ×:不適 Not Used - :推奨しません Not recommended

新商品

超硬ドリル

ハイスドリル

タップ

超硬
エンドミル

ハイス
エンドミル

切断工具

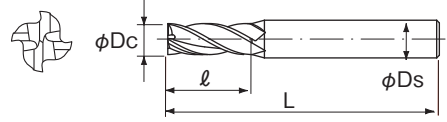
バック・
セット商品
その他

精密工具

技術資料
索引

●鋼からステンレス鋼、アルミまで加工できる汎用コーティングエンドミルです。側面加工に適しています。

This is general coated end mill for side milling.



LIST 6274P

オーダー方法 **商品記号**

単位 (Unit) : mm

商品記号 Code	外径 Dc	刃長 ℓ	全長 L	シャンク径 Ds	在庫 Stock	参考価格(円) Price (¥)
4GE2.5	2.5	7	50	6		3,660
4GE3	3	9		6		3,230
4GE3.5	3.5	12		6		3,320
4GE4	4			6		3,320
4GE4.5	4.5			6		3,320
4GE5	5			6		3,320
4GE5.5	5.5			6		3,320
4GE6	6			6		3,320
4GE6.5	6.5			6		3,620
4GE7	7			6		3,620
4GE7.5	7.5			6		3,620
4GE8	8			6		3,620
4GE8.5	8.5			6		4,040
4GE9	9			6		4,040
4GE9.5	9.5			6		4,040
4GE10	10			6		4,040
4GE10.5	10.5			6		7,340
4GE11	11			6		5,440
4GE11.5	11.5			6		7,340
4GE12	12			6		5,440
4GE12.5	12.5			6		9,110
4GE13	13			6		6,750
4GE13.5	13.5			6		9,110
4GE14	14			6		6,750
4GE14.5	14.5			6		9,860
4GE15	15			6		7,320
4GE15.5	15.5			6		10,500
4GE16	16			6		7,770
4GE16.5	16.5			6		13,200
4GE17	17			6		9,640
4GE17.5	17.5			6		13,200
4GE18	18			6		9,640
4GE18.5	18.5			6		15,100
4GE19	19			6		11,200
4GE19.5	19.5			6		15,100
4GE20	20			6		11,200
4GE21	21			6		13,600
4GE22	22			6		13,600
4GE23	23			6		15,900
4GE24	24			6		15,900
4GE25	25			6		15,900
4GE26	26			6		18,300
4GE27	27			6		20,800
4GE28	28			6		20,800
4GE29	29			6		24,200
4GE30	30			6		24,200
4GE31	31			6		33,800
4GE32	32			6		33,800
4GE33	33			6		38,300
4GE34	34			6		38,300
4GE35	35			6		38,300
4GE36	36			6		41,500
4GE37	37			6		44,300
4GE38	38			6		44,300
4GE39	39			6		51,200
4GE40	40			6		51,200
4GE42	42			6		61,900
4GE42 × 42	42			6		61,900
4GE45	45			6		72,300
4GE45 × 42	45			6		72,300

商品記号 Code	外径 Dc	刃長 ℓ	全長 L	シャンク径 Ds	在庫 Stock	参考価格(円) Price (¥)
4GE48	48	70	155	32		76,700
4GE48 × 42			160	42		76,700
4GE50	50	70	155	32	●	83,800
4GE50 × 42			160	42		83,800

外径 Dc (mm)		許容差 Tolerance (mm)
を超え Above	以下 Up to	
	10	+ 0.020 ~ 0
10	30	+ 0.025 ~ 0
30		+ 0.030 ~ 0

一般 構造用鋼	炭素鋼	合金鋼	プレハードン鋼	調質鋼 ダイス鋼	高硬度鋼	
SS400	S45C S50C	SCM SCR	NAK	30~45HRC	45~55HRC	55~60HRC
○	○	○	○	○	×	×
高硬度鋼	ステンレス鋼	Ti合金 耐熱合金	鋳鉄	アルミ合金	銅合金	グラファイト
60~66HRC	SUS304 SUS316	SUS420	FC FCD	Al AC/ADC	Cu	Graphite
×	○	○	○	○	○	—

◎:最適 Excellent ○:適用 Good ×:不適 Not Used - :推奨しません Not recommended

新品

超硬ドリル

ハイスドリル

タップ

超硬
エンドミル

ハイス
エンドミル

切断工具

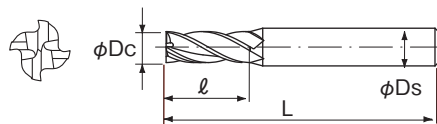
バック・
セット商品
その他

精密工具

技術資料
索引

●汎用エンドミルです。
側面加工に適しています。

This is general end mill for side milling.



LIST 6274

オーダ方法 **商品記号**

単位 (Unit) : mm

商品記号 Code	外径 Dc	刃長 ℓ	全長 L	シャンク径 Ds	在庫 Stock	参考価格(円) Price (¥)			
4NAC2.1	2.1	7	50	6	□	-			
4NAC2.2	2.2					-			
4NAC2.3	2.3					-			
4NAC2.4	2.4					-			
4NAC2.5	2.5					●	2,810		
4NAC2.6	2.6	9			50	6	□	-	
4NAC2.7	2.7							-	
4NAC2.8	2.8							-	
4NAC2.9	2.9							-	
4NAC3	3							●	2,480
4NAC3.1	3.1	12	50	6			□	-	
4NAC3.2	3.2							-	
4NAC3.3	3.3							-	
4NAC3.4	3.4							-	
4NAC3.5	3.5							●	2,480
4NAC3.6	3.6	15			60	8	□	-	
4NAC3.7	3.7							-	
4NAC3.8	3.8							-	
4NAC3.9	3.9							-	
4NAC4	4							●	2,480
4NAC4.1	4.1	20	65	10			□	-	
4NAC4.2	4.2							-	
4NAC4.3	4.3							-	
4NAC4.4	4.4							-	
4NAC4.5	4.5							●	2,480
4NAC4.6	4.6				15	60	8	□	-
4NAC4.7	4.7								-
4NAC4.8	4.8								-
4NAC4.9	4.9								-
4NAC5	5								●
4NAC5.1	5.1	20	65	10	□			-	
4NAC5.2	5.2							-	
4NAC5.3	5.3							-	
4NAC5.4	5.4							-	
4NAC5.5	5.5							●	2,480
4NAC5.6	5.6				15	60	8	□	-
4NAC5.7	5.7								-
4NAC5.8	5.8								-
4NAC5.9	5.9								-
4NAC6	6								●
4NAC6.1	6.1	20	65	10	□			-	
4NAC6.2	6.2							-	
4NAC6.3	6.3							-	
4NAC6.4	6.4							-	
4NAC6.5	6.5							●	2,710
4NAC6.6	6.6				15	60	8	□	-
4NAC6.7	6.7								-
4NAC6.8	6.8								-
4NAC6.9	6.9								-
4NAC7	7								●
4NAC7.1	7.1	20	65	10	□			-	
4NAC7.2	7.2							-	
4NAC7.3	7.3							-	
4NAC7.4	7.4							-	
4NAC7.5	7.5							●	2,710
4NAC7.6	7.6				15	60	8	□	-
4NAC7.7	7.7								-
4NAC7.8	7.8								-
4NAC7.9	7.9								-
4NAC8	8								●

商品記号 Code	外径 Dc	刃長 ℓ	全長 L	シャンク径 Ds	在庫 Stock	参考価格(円) Price (¥)			
4NAC8.1	8.1	25	75	10	□	-			
4NAC8.2	8.2					-			
4NAC8.3	8.3					-			
4NAC8.4	8.4					-			
4NAC8.5	8.5					●	3,150		
4NAC8.6	8.6				15	60	8	□	-
4NAC8.7	8.7								-
4NAC8.8	8.8								-
4NAC8.9	8.9								-
4NAC9	9								●
4NAC9.1	9.1	30	80	12	□			-	
4NAC9.2	9.2							-	
4NAC9.3	9.3							-	
4NAC9.4	9.4							-	
4NAC9.5	9.5							●	3,150
4NAC9.6	9.6				15	60	8	□	-
4NAC9.7	9.7								-
4NAC9.8	9.8								-
4NAC9.9	9.9								-
4NAC10	10								●
4NAC10.1	10.1	35	90	16	□			-	
4NAC10.2	10.2							-	
4NAC10.3	10.3							-	
4NAC10.4	10.4							-	
4NAC10.5	10.5							-	
4NAC10.6	10.6				15	60	8	□	-
4NAC10.7	10.7								-
4NAC10.8	10.8								-
4NAC10.9	10.9								-
4NAC11	11								●
4NAC11.1	11.1	35	90	16	□			-	
4NAC11.2	11.2							-	
4NAC11.3	11.3							-	
4NAC11.4	11.4							-	
4NAC11.5	11.5							-	
4NAC11.6	11.6				15	60	8	□	-
4NAC11.7	11.7								-
4NAC11.8	11.8								-
4NAC11.9	11.9								-
4NAC12	12								●
4NAC12.1	12.1	35	90	16	□			-	
4NAC12.2	12.2							-	
4NAC12.3	12.3							-	
4NAC12.4	12.4							-	
4NAC12.5	12.5							-	
4NAC12.6	12.6				15	60	8	□	-
4NAC12.7	12.7								-
4NAC12.8	12.8								-
4NAC12.9	12.9								-
4NAC13	13								●
4NAC13.1	13.1	35	90	16	□			-	
4NAC13.2	13.2							-	
4NAC13.3	13.3							-	
4NAC13.4	13.4							-	
4NAC13.5	13.5							-	
4NAC13.6	13.6				15	60	8	□	-
4NAC13.7	13.7								-
4NAC13.8	13.8								-
4NAC13.9	13.9								-
4NAC14	14								●

新商品

超硬ドリル

ハイスドリル

タップ

超硬
エンドミル

ハイス
エンドミル

切断工具

バック・
セット商品
その他

精密工具

技術資料
索引

新品

超硬ドリル

← 前頁 Previous Page

単位 (Unit) : mm

商品記号 Code	外径 Dc	刃長 ℓ	全長 L	シャンク径 Ds	在庫 Stock	参考価格(円) Price (¥)
4NAC14.1	14.1	40	95	16		-
4NAC14.2	14.2					
4NAC14.3	14.3					
4NAC14.4	14.4					
4NAC14.5	14.5					
4NAC14.6	14.6					
4NAC14.7	14.7					
4NAC14.8	14.8					
4NAC14.9	14.9					
4NAC15	15					
4NAC15.1	15.1					
4NAC15.2	15.2					
4NAC15.3	15.3					
4NAC15.4	15.4					
4NAC15.5	15.5					
4NAC15.6	15.6					
4NAC15.7	15.7					
4NAC15.8	15.8					
4NAC15.9	15.9					
4NAC16	16					
4NAC16.1	16.1	40	105	20		-
4NAC16.2	16.2					
4NAC16.3	16.3					
4NAC16.4	16.4					
4NAC16.5	16.5					
4NAC16.6	16.6					
4NAC16.7	16.7					
4NAC16.8	16.8					
4NAC16.9	16.9					
4NAC17	17					
4NAC17.1	17.1					
4NAC17.2	17.2					
4NAC17.3	17.3					
4NAC17.4	17.4					
4NAC17.5	17.5					
4NAC17.6	17.6					
4NAC17.7	17.7					
4NAC17.8	17.8					
4NAC17.9	17.9					
4NAC18	18					
4NAC18.1	18.1	45	110	20		-
4NAC18.2	18.2					
4NAC18.3	18.3					
4NAC18.4	18.4					
4NAC18.5	18.5					
4NAC18.6	18.6					
4NAC18.7	18.7					
4NAC18.8	18.8					
4NAC18.9	18.9					
4NAC19	19					
4NAC19.1	19.1					
4NAC19.2	19.2					
4NAC19.3	19.3					
4NAC19.4	19.4					
4NAC19.5	19.5					
4NAC19.6	19.6					
4NAC19.7	19.7					
4NAC19.8	19.8					
4NAC19.9	19.9					
4NAC20	20					

ハイスドリル

タップ

超硬
エンドミル

ハイス
エンドミル

切断工具

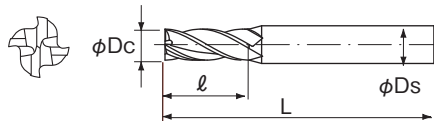
バック・
セット商品
その他

精密工具

技術資料
索引

●鋼からステンレス鋼、アルミまで加工できる汎用エンドミルです。側面加工に適しています。

This is general end mill for side milling.



LIST 6210

オーダー方法 **商品記号**

単位 (Unit) : mm

商品記号 Code	外径 Dc	刃長 ℓ	全長 L	シャク径 Ds	在庫 Stock	参考価格(円) Price (¥)
4SE2.5	2.5	7	50	6		2,810
4SE3	3	9				2,480
4SE3.5	3.5	12	60	8		2,480
4SE4	4					2,480
4SE4.5	4.5	15	65	10		2,480
4SE5	5					2,480
4SE5.5	5.5	20	70	12		2,480
4SE6	6					2,480
4SE6.5	6.5	25	75	14		2,710
4SE7	7					2,710
4SE7.5	7.5	30	80	16		2,710
4SE8	8					2,710
4SE8.5	8.5	35	85	18		3,150
4SE9	9					3,150
4SE9.5	9.5	40	90	20		3,150
4SE10	10					3,150
4SE11	11	45	95	22		4,050
4SE12	12					4,050
4SE13	13	50	100	24		5,020
4SE14	14					5,020
4SE15	15	55	105	26		5,590
4SE16	16					6,040
4SE17	17	60	110	28		7,220
4SE18	18					7,220
4SE19	19	65	115	30		8,690
4SE20	20					8,690
4SE20.5	20.5	70	120	32		□ -
4SE21	21					● 10,500
4SE21.5	21.5	75	125	34		□ -
4SE22	22					● 10,500
4SE22.5	22.5	80	130	36		□ -
4SE23	23					● 12,400
4SE23.5	23.5	85	135	38		□ -
4SE24	24					● 12,400
4SE24.5	24.5	90	140	40		□ -
4SE25	25					● 12,400
4SE25.5	25.5	95	145	42		□ -
4SE26	26					13,000
4SE27	27	100	150	44		15,600
4SE28	28					15,600
4SE29	29	105	155	46		18,900
4SE30	30					18,900
4SE31	31	110	160	48		22,900
4SE32	32					22,900
4SE33	33	115	165	50		27,100
4SE34	34					27,100
4SE35	35	120	170	52		27,100
4SE36	36					30,700
4SE37	37	125	175	54		33,000
4SE38	38					33,000
4SE39	39	130	180	56		38,300
4SE40	40					38,300
4SE42	42	135	185	58		43,600
4SE42 × 42						43,600

商品記号 Code	外径 Dc	刃長 ℓ	全長 L	シャク径 Ds	在庫 Stock	参考価格(円) Price (¥)
4SE45	45	70	155	32		54,100
4SE45 × 42			160	42		54,100
4SE48	48	70	155	32	●	57,600
4SE48 × 42			160	42		57,600
4SE50	50	70	155	32		64,800
4SE50 × 42			160	42		64,800

外径 Dc (mm)		許容差 Tolerance (mm)
を超え Above	以下 Up to	
10	30	+0.020~0
10	30	+0.025~0
30		+0.030~0

新商品

超硬ドリル

ハイスドリル

タップ

超硬
エンドミル

ハイス
エンドミル

切断工具

パック・
セット商品
その他

精密工具

技術資料
索引

4RSE

スーパーハード レギュラ シャンク 4枚刃
SUPER HARD End Mills Regular Shank Four Flutes

SL4SGE

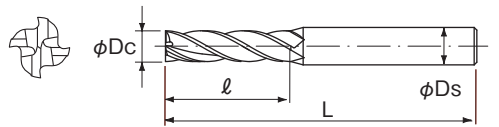
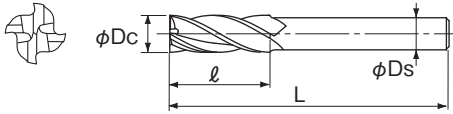
SG-FAX エンドミル ロング 4枚刃
SG-FAX End Mills Long Four Flutes

●汎用エンドミルです。
側面加工に適しています

This is general end mill for side milling.

●幅の広い側面や深い位置の側面加工に適しています。

This end mill is suitable for high-feed side milling of workpiece material from Steel and Stainless Steel to Aluminum.



LIST 6202

切削条件 Cutting Condition ▶▶E-54

オーダ方法 商品記号

単位 (Unit) : mm

商品記号 Code	外径 Dc	刃長 ℓ	全長 L	シャンク径 Ds	在庫 Stock	参考価格(円) Price (¥)
4RSE4	4	12	45	6	●	2,480
4RSE5	5	15	50			2,480
4RSE6	6		2,480			
4RSE7	7	20	60	2,710		
4RSE8	8		2,710			
4RSE9	9	25	70	3,150		
4RSE10	10		3,150			
4RSE13	13	35	85	5,020		
4RSE14	14		5,020			
4RSE17	17	40	95	7,220		
4RSE18	18		7,220			

LIST 7466P

切削条件 Cutting Condition ▶▶E-54

オーダ方法 商品記号

単位 (Unit) : mm

商品記号 Code	外径 Dc	刃長 ℓ	全長 L	シャンク径 Ds	在庫 Stock	参考価格(円) Price (¥)
SL4SGE3	3	15	65	6	●	5,590
SL4SGE4	4	20	70	8		5,590
SL4SGE5	5	25	75			5,590
SL4SGE6	6		5,590			
SL4SGE7	7	35	95	6,470		
SL4SGE8	8		6,470			
SL4SGE9	9	45	110	7,240		
SL4SGE10	10		7,240			
SL4SGE11	11	55	120	12		8,860
SL4SGE12	12		8,860			
SL4SGE13	13	65	125	16	12,400	
SL4SGE14	14				12,400	
SL4SGE15	15	75	135	20	13,800	
SL4SGE16	16				15,300	
SL4SGE17	17	145	180	25	18,500	
SL4SGE18	18				18,500	
SL4SGE19	19	155	180	25	21,600	
SL4SGE20	20				21,600	
SL4SGE21	21	165	180	25	27,100	
SL4SGE22	22				27,100	
SL4SGE23	23	90	180	25	33,500	
SL4SGE24	24				33,500	
SL4SGE25	25	180	180	25	33,500	
SL4SGE26	26				36,700	
SL4SGE27	27	180	180	25	43,300	
SL4SGE28	28				43,300	
SL4SGE29	29	180	180	25	52,400	
SL4SGE30	30				52,400	

外径 Dc (mm)		許容差 Tolerance (mm)
を越え Above	以下 Up to	
	10	+ 0.020 ~ 0
10		+ 0.025 ~ 0

新商品

超硬ドリル

ハイスドリル

タップ

超硬
エンドミル

ハイス
エンドミル

切断工具

バック・
セット商品
その他

精密工具

技術資料
索引

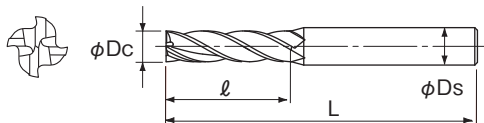
4AGEL

AG ミル 4枚刃 ロング

AG-mill Four Flutes Long

●幅の広い側面や深い位置の側面加工に適しています。

This end mill is suitable for high-feed side milling of workpiece material from Steel and Stainless Steel to Aluminum.



LIST 6498

● 4AGEL

切削条件 Cutting Condition ▶▶▶ E-55

オーダー方法 商品記号

単位 (Unit) : mm

商品記号 Code	外径 Dc	刃長 ℓ	全長 L	シャンク径 Ds	在庫 Stock	参考価格(円) Price (¥)
4AGEL3	3	15	60	6	●	3,850
4AGEL4	4	20		3,850		
4AGEL5	5	25	65	8		3,850
4AGEL6	6					3,850
4AGEL7	7	35	80	10		4,450
4AGEL8	8					4,450
4AGEL9	9	45	95	12		4,980
4AGEL10	10					4,980
4AGEL11	11	55	105	16		6,130
4AGEL12	12					6,130
4AGEL13	13	65	110	20		7,900
4AGEL14	14					7,900
4AGEL15	15	75	120	25		8,730
4AGEL16	16					9,740
4AGEL17	17	90	130	32		11,900
4AGEL18	18					11,900
4AGEL19	19	105	140	32		13,900
4AGEL20	20					13,900
4AGEL21	21	125	150	32		17,400
4AGEL22	22					17,400
4AGEL23	23	125	160	25		21,600
4AGEL24	24					21,600
4AGEL25	25	125	160	25		21,600
4AGEL26	26					23,700
4AGEL27	27	125	160	25		28,200
4AGEL28	28					28,200
4AGEL29	29	125	160	25		34,000
4AGEL30	30					34,000
4AGEL31	31	125	160	25		41,500
4AGEL32	32					41,500
4AGEL33	33	125	160	25		51,700
4AGEL34	34					51,700
4AGEL35	35	125	160	25		54,600
4AGEL36	36					54,600
4AGEL37	37	125	160	25		60,900
4AGEL38	38					60,900
4AGEL39	39	125	160	25		71,700
4AGEL40	40					71,700

● 4AGELPT

オーダー方法 商品記号

単位 (Unit) : mm

商品記号 Code	外径 Dc	刃長 ℓ	全長 L	シャンク径 Ds	在庫 Stock	参考価格(円) Price (¥)
4AGELPT10	10	45	95	10	●	4,980
4AGELPT12	12	55	105	12		6,130
4AGELPT16	16	65	120	16		9,740
4AGELPT20	20	75	140	20		13,900
4AGELPT25	25	90	160	25		21,600

外径 Dc (mm)		許容差 Tolerance (mm)	
を超え Above	以下 Up to	4AGEL	4AGELPT
	10	0 ~ -0.020	+0.020 ~ 0
	30	0 ~ -0.025	+0.025 ~ 0
	30	0 ~ -0.030	

SL4GE

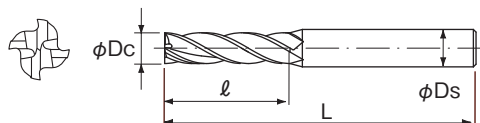
G ロング エンドミル 4枚刃

G End Mills Long Four Flutes

●汎用コーティングエンドミルです。

幅の広い側面や深い位置の側面加工に適しています。

This is general coated long end mills for long side milling.



LIST 6212P

オーダー方法 商品記号

切削条件 Cutting Condition ▶▶▶ E-55

単位 (Unit) : mm

商品記号 Code	外径 Dc	刃長 ℓ	全長 L	シャンク径 Ds	在庫 Stock	参考価格(円) Price (¥)
SL4GE3	3	15	60	6	●	3,850
SL4GE4	4	20		3,850		
SL4GE5	5	25	65	8		3,850
SL4GE6	6					3,850
SL4GE7	7	35	80	10		4,430
SL4GE8	8					4,430
SL4GE9	9	45	95	12		4,950
SL4GE10	10					4,950
SL4GE11	11	55	105	16		6,130
SL4GE12	12					6,130
SL4GE13	13	65	110	20		7,900
SL4GE14	14					7,900
SL4GE15	15	75	120	25		8,730
SL4GE16	16					9,740
SL4GE17	17	90	130	32		11,900
SL4GE18	18					11,900
SL4GE19	19	105	140	32		13,900
SL4GE20	20					13,900
SL4GE21	21	125	150	32		17,400
SL4GE22	22					17,400
SL4GE23	23	125	160	25		21,400
SL4GE24	24					21,400
SL4GE25	25	125	160	25		21,400
SL4GE26	26					23,700
SL4GE27	27	125	160	25		28,200
SL4GE28	28					28,200
SL4GE29	29	125	160	25		33,800
SL4GE30	30					33,800
SL4GE31	31	125	160	25		41,500
SL4GE32	32					41,500
SL4GE33	33	125	160	25		51,500
SL4GE34	34					51,500
SL4GE35	35	125	160	25		51,500
SL4GE36	36					54,600
SL4GE37	37	125	160	25		60,900
SL4GE38	38					60,900
SL4GE39	39	125	160	25		71,700
SL4GE40	40					71,700

外径 Dc (mm)		許容差 Tolerance (mm)
を超え Above	以下 Up to	
	10	+0.020 ~ 0
	30	+0.025 ~ 0
	30	+0.030 ~ 0

新商品

超硬ドリル

ハイスドリル

タップ

超硬
エンドミル

ハイス
エンドミル

切断工具

バック・
セット商品
その他

精密工具

技術資料
索引

SL4SE

スーパーハード ロング 4枚刃

SUPER HARD End Mills Long Four Flutes

RSL4SE

スーパーハードレギュラ シャंक ロング 4枚刃

SUPER HARD End Mills Regular Shank Long Four Flutes

●汎用エンドミルです。
幅の広い側面や深い位置の側面加工に適しています。
This is general long end mill for long side milling.

●汎用エンドミルです。
幅の広い側面や深い位置の側面加工に適しています。
This is general long end mill for long side milling.

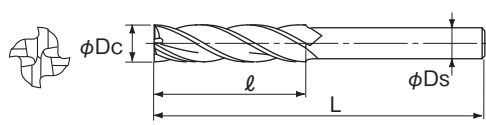
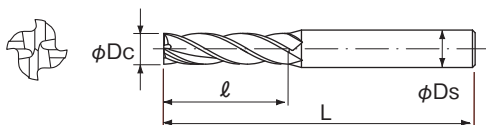


HSS Co **30°** **h7** **3-40**

工具材料 ねじれ角 シャンク許容差 外径範囲

HSS Co **30°** **h7** **4-18**

工具材料 ねじれ角 シャンク許容差 外径範囲



LIST 6212

切削条件 Cutting Condition ▶▶E-55

オーダ方法 商品記号 単位 (Unit) : mm

商品記号 Code	外径 Dc	刃長 ℓ	全長 L	シャンク径 Ds	在庫 Stock	参考価格(円) Price (¥)
SL4SE3	3	15	60	6		3,000
SL4SE4	4	20		8		3,000
SL4SE5	5	25	65			3,000
SL4SE6	6			10		3,000
SL4SE7	7	35	80			3,440
SL4SE8	8			12		3,440
SL4SE9	9	45	95			3,890
SL4SE10	10			16		3,890
SL4SE11	11	55	105			4,800
SL4SE12	12			20		4,800
SL4SE13	13	65	110			6,140
SL4SE14	14			25		6,140
SL4SE15	15	75	120			6,790
SL4SE16	16			32		7,570
SL4SE17	17	85	130			9,240
SL4SE18	18			40		9,240
SL4SE19	19	95	140			10,700
SL4SE20	20			50		10,700
SL4SE21	21	105	150			13,700
SL4SE22	22			63		13,700
SL4SE23	23	115	160			16,900
SL4SE24	24			80		16,900
SL4SE25	25	125	170			16,900
SL4SE26	26			100		18,200
SL4SE27	27	135	180			21,900
SL4SE28	28			125		21,600
SL4SE29	29	145	190			26,200
SL4SE30	30			160		26,200
SL4SE31	31	155	200			25,800
SL4SE32	32			200		32,500
SL4SE33	33	165	210			32,100
SL4SE34	34			250		40,100
SL4SE35	35	175	220			39,600
SL4SE36	36			315		39,600
SL4SE37	37	185	230			41,800
SL4SE38	38			400		47,300
SL4SE39	39	195	240			46,800
SL4SE40	40			500		55,700
						54,800

LIST 6206

切削条件 Cutting Condition ▶▶E-55

オーダ方法 商品記号 単位 (Unit) : mm

商品記号 Code	外径 Dc	刃長 ℓ	全長 L	シャンク径 Ds	在庫 Stock	参考価格(円) Price (¥)
RSL4SE4	4	20	55	6		2,970
RSL4SE5	5	25	60	8		2,970
RSL4SE6	6			10		2,970
RSL4SE7	7	35	75	8		3,440
RSL4SE8	8			12		3,440
RSL4SE9	9	45	90	10		3,840
RSL4SE10	10			16		3,840
RSL4SE13	13	55	105	12		6,080
RSL4SE14	14			20		6,080
RSL4SE17	17	65	120	16		9,150
RSL4SE18	18			25		9,150

外径 Dc (mm)		許容差 Tolerance (mm)
を越え Above	以下 Up to	
	10	+ 0.020 ~ 0
10		+ 0.025 ~ 0

外径 Dc (mm)		許容差 Tolerance (mm)
を越え Above	以下 Up to	
	10	+ 0.020 ~ 0
10	30	+ 0.025 ~ 0
30		+ 0.030 ~ 0

一般構造用鋼	炭素鋼	合金鋼	プレハード鋼	調質鋼	高硬度鋼	
SS400	S45C S50C	SCM SCR	NAK	30~45HRC	45~55HRC	55~60HRC
○	○	○	○	—	×	×
高硬度鋼	ステンレス鋼	Ti 合金 耐熱合金	鋳鉄	アルミ合金	銅合金	グラファイト
60~66HRC	SUS304 SUS316	SUS420	FC FCD	Al AC/ADC	Cu	Graphite
×	○	—	○	○	○	—

◎:最適 Excellent ○:適用 Good ×:不適 Not Used —:推奨しません Not recommended

新品

超硬ドリル

ハイスドリル

タップ

超硬
エンドミル

ハイス
エンドミル

切断工具

バック・
セット商品
その他

精密工具

技術資料
索引

SGFRERS

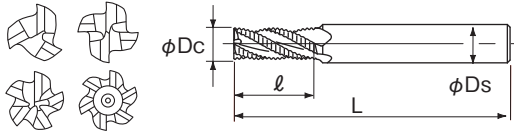
SG-FAX ラフィング エンドミル レギュラ レングス ショート
SG-FAX Roughing End Mills Regular Length Short

SGFRE

SG-FAX ラフィング エンドミル ショート
SG-FAX Roughing End Mills Short With Neck

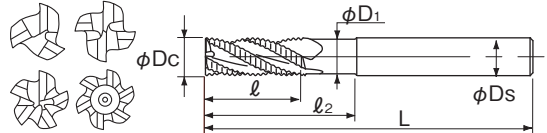
●鋼からステンレス鋼、アルミまで高能率粗加工ができます。ニックはファインピッチです。

This end mill is suitable for high-feed rough milling, fine pitch nick is used.



●鋼からステンレス鋼、アルミまで高能率粗加工が可能。ニックはファインピッチです。

This End Mill is suitable for high-feed rough milling, fine pitch nick is used.



LIST 7310P

切削条件 Cutting Condition ▶▶ E-56

オーダ方法 商品記号

単位 (Unit) : mm

商品記号 Code	外径 Dc	刃長 ℓ	全長 L	シャンク径 Ds	刃数 N	在庫 Stock	参考価格(円) Price (¥)
SGFRERS6	6	15	60	6	3		8,100
SGFRERS7	7	20	65	10			9,460
SGFRERS8	8	25	75	16			9,460
SGFRERS9	9				10,400		
SGFRERS10	10	30	80	12	4	10,400	
SGFRERS11	11					12,800	
SGFRERS12	12					12,800	
SGFRERS13	13	35	90	20	5	15,300	
SGFRERS14	14					15,300	
SGFRERS15	15	40	105	25	6	15,800	
SGFRERS16	16					16,700	
SGFRERS17	17					18,900	
SGFRERS18	18	45	110	32	7	18,900	
SGFRERS19	19					23,300	
SGFRERS20	20	50	120	42	8	23,300	
SGFRERS22	22					24,600	
SGFRERS24	24					29,600	
SGFRERS25	25	55	140	42	9	29,600	
SGFRERS28	28					35,500	
SGFRERS30	30	60	145	42	10	43,900	
SGFRERS32	32					53,700	
SGFRERS35	35					63,600	
SGFRERS40	40	70	155	42	11	87,200	
SGFRERS45	45					103,000	
SGFRERS50	50	160	160	42	12	140,000	

LIST 7300P

切削条件 Cutting Condition ▶▶ E-56

オーダ方法 商品記号

単位 (Unit) : mm

商品記号 Code	外径 Dc	刃長 ℓ	首下長さ ℓ ₂	首径 D ₁	全長 L	シャンク径 Ds	刃数 N	在庫 Stock	参考価格(円) Price (¥)
SGFRE6	6	11			80	6	3		8,100
SGFRE7	7	17			90	8			9,460
SGFRE8	8	22	-	-	100	10			9,460
SGFRE9	9						10,400		
SGFRE10	10	26	-	-	110	12	4	10,400	
SGFRE11	11							12,800	
SGFRE12	12							12,800	
SGFRE13	13	45	13.3	-	125	16	5	15,300	
SGFRE14	14							15,300	
SGFRE15	15	48	14.3	-	140	20	6	15,800	
SGFRE15N	15							16,700	
SGFRE16	16							16,700	
SGFRE16N	16	57	17	-	140	20	7	16,700	
SGFRE17	17							18,900	
SGFRE18	18	60	18	-	160	25	8	18,900	
SGFRE19	19							23,300	
SGFRE20	20							23,300	
SGFRE20N	20	75	23	-	160	25	9	23,300	
SGFRE22	22							28,800	
SGFRE24	24	88	29.5	-	180	32	10	32,700	
SGFRE25	25							32,700	
SGFRE25N	25							32,700	
SGFRE28	28	-	-	-	200	42	11	41,200	
SGFRE30	30							51,200	
SGFRE32	32	63	-	-	220	42	12	61,300	
SGFRE35	35							70,900	
SGFRE40	40							93,400	
SGFRE45	45	75	-	-	220	42	13	106,000	
SGFRE50	50							140,000	

一般 構造用鋼	炭素鋼	合金鋼	プハードン鋼	調質鋼 ダイス鋼	高硬度鋼
SS400	S45C S50C	SCM SCR	NAK	30~45HRC	45~55HRC 55~60HRC
○	○	○	○	○	×
高硬度鋼	ステンレス鋼	Ti 合金 耐熱合金	鋳鉄	アルミ合金	銅合金 グラファイト
60~66HRC	SUS304 SUS316	SUS420	FC FCD	Al AC/ADC	Cu Graphite
×	○	○	○	○	-

○:最適 Excellent ○:適用 Good ×:不適 Not Used -:推奨しません Not recommended

一般 構造用鋼	炭素鋼	合金鋼	プハードン鋼	調質鋼 ダイス鋼	高硬度鋼
SS400	S45C S50C	SCM SCR	NAK	30~45HRC	45~55HRC 55~60HRC
○	○	○	○	○	×
高硬度鋼	ステンレス鋼	Ti 合金 耐熱合金	鋳鉄	アルミ合金	銅合金 グラファイト
60~66HRC	SUS304 SUS316	SUS420	FC FCD	Al AC/ADC	Cu Graphite
×	○	○	○	○	-

○:最適 Excellent ○:適用 Good ×:不適 Not Used -:推奨しません Not recommended

SGFRERS コーナ面取量は外径 8mm 以下 : C0.5、9mm 以上 : C1.0。外径許容差 Tolerance of Mill Dia. : ± 0.1mm。

SGFRE コーナ面取量は外径 8mm 以下 : C0.5、9mm 以上 : C1.0。外径許容差 Tolerance of Mill Dia. : ± 0.1mm。「首下長さ」の値表示
ないものは首部逃しがありません。刃部とシャンク部の間はシャンク径で仕上げられています。

新商品

超硬ドリル

ハイスドリル

タップ

超硬
エンドミル

ハイス
エンドミル

切断工具

バック・
セット商品
その他

精密工具

技術資料
索引

AGRERS

AG ミル ラフィング レギュラ レングス ショート

AG-mill Roughing Regular Length Short

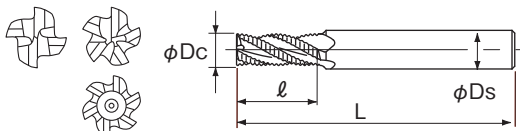
AGRES

AG ミル ラフィング ショート

AG-mill Roughing Short

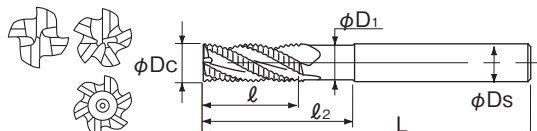
●鋼からステンレス鋼、アルミまで高速、高能率粗加工ができます。ニックはファインピッチです。

This end mill is most suitable for high-speed rough milling, fine pitch nick is used.



●鋼からステンレス鋼、アルミまで高能率粗加工ができます。ニックはファインピッチです。

This End Mill is suitable for high-feed rough milling, fine pitch nick is used.



LIST 6484

切削条件 Cutting Condition ●▶E-56

オーダ方法 商品記号

単位 (Unit) : mm

商品記号 Code	外径 Dc	刃長 ℓ	全長 L	シャンク径 Ds	刃数 N	在庫 Stock	参考価格 (円) Price (¥)
AGRERS6	6	15	60	6	4	●	6,160
AGRERS7	7	20	65	10			6,810
AGRERS8	8	25	75	16			6,810
AGRERS9	9						7,620
AGRERS10	10	30	80	12			7,620
AGRERS11	11						9,710
AGRERS12	12						9,710
AGRERS13	13	35	90	20			□
AGRERS14	14						10,700
AGRERS15	15	40	105	32			●
AGRERS16	16						11,400
AGRERS17	17	45	110	25			□
AGRERS18	18				13,100		
AGRERS20	20				14,200		
AGRERS22	22	50	120	25	5		
AGRERS24	24				19,000		
AGRERS25	25	55	140	32	●		
AGRERS28	28				23,500		
AGRERS30	30	60	145	42	6		
AGRERS32	32				29,600		
AGRERS35	35				41,200		
AGRERS40	40	70	155	42	●		
AGRERS45	45				51,200		
AGRERS50	50	61,900					
						75,300	
						87,900	

LIST 6406

切削条件 Cutting Condition ●▶E-56

オーダ方法 商品記号

単位 (Unit) : mm

商品記号 Code	外径 Dc	刃長 ℓ	首下長さ ℓ2	首径 D1	全長 L	シャンク径 Ds	刃数 N	在庫 Stock	参考価格 (円) Price (¥)
AGRES6	6	11			80	6	4	●	6,160
AGRES7	7	17			90	8			6,810
AGRES8	8	22	-	-	100	10			6,810
AGRES9	9								7,620
AGRES10	10	26	-	-	110	12			7,620
AGRES11	11								9,710
AGRES12	12								9,710
AGRES13	13	45	13.3	-	125	16			□
AGRES14	14								10,700
AGRES15	15	48	14.3	-	140	20			●
AGRES15N									11,900
AGRES16	16	32	-	-	160	25			□
AGRES16N							13,100		
AGRES17	17						14,200		
AGRES18	18	60	18	-	180	32	●		
AGRES20	20						19,000		
AGRES20N		75	23	-	200	42	□		
AGRES22	22						23,500		
AGRES24	24	96	29.5	-	220	42	●		
AGRES25	25						29,600		
AGRES25N							41,200		
AGRES28	28	53	-	-	200	42	□		
AGRES30	30						51,200		
AGRES32	32	63	-	-	220	42	●		
AGRES32N							61,900		
AGRES35	35						75,300		
AGRES40	40	75	-	-	220	42	●		
AGRES45	45						87,900		
AGRES50	50							87,900	

一般構造用鋼	炭素鋼	合金鋼	プレハード鋼	調質鋼 ダイス鋼	高硬度鋼
SS400	S45C S50C	SCM SCR	NAK	30~45HRC	45~55HRC 55~60HRC
◎	◎	◎	◎	○	×
高硬度鋼	ステンレス鋼	Ti合金 耐熱合金	鋳鉄	アルミ合金	銅合金 グラファイト
60~66HRC	SUS304 SUS316	SUS420	FC FCD	Al AC/ADC	Cu Graphite
×	◎	○	○	○	○

◎:最適 Excellent ○:適当 Good ×:不適 Not Used -:推奨しません Not recommended

一般構造用鋼	炭素鋼	合金鋼	プレハード鋼	調質鋼 ダイス鋼	高硬度鋼
SS400	S45C S50C	SCM SCR	NAK	30~45HRC	45~55HRC 55~60HRC
◎	◎	◎	◎	○	×
高硬度鋼	ステンレス鋼	Ti合金 耐熱合金	鋳鉄	アルミ合金	銅合金 グラファイト
60~66HRC	SUS304 SUS316	SUS420	FC FCD	Al AC/ADC	Cu Graphite
×	◎	○	○	○	○

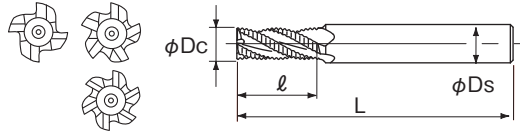
◎:最適 Excellent ○:適当 Good ×:不適 Not Used -:推奨しません Not recommended

AGRERS は外径 32mm 以上 (6 枚刃) はセンター穴付きです。一般鋼、合金鋼の粗加工におすすめです。粗加工用ラジアスタイプは AGRERS-R(E-45) を参照ください。外径許容差 Tolerance of Mill Dia. : ± 0.1mm

AGRES 一般鋼、合金鋼の粗加工におすすめです。外径許容差 Tolerance of Mill Dia. : ± 0.1mm 「首下長さ」の値表示ないものは首部逃がしがありません。刃部とシャンク部の間はシャンク径で仕上げられています。

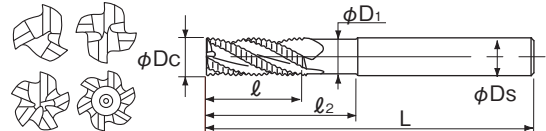
●鋼からステンレス鋼、アルミまで粗加工ができます。
ニックはラージピッチです。

This is general roughing end mill for most workpiece material.
large pitch nick is used.



●鋼からステンレス鋼、アルミまで高能率粗加工が可能。
ニックはファインピッチです。

This end mill is suitable for high-feed rough milling, fine pitch nick is used.



LIST 6302

切削条件 Cutting Condition ▶ E-57

オーダ方法 商品記号

単位 (Unit) : mm

商品記号 Code	外径 Dc	刃長 ℓ	全長 L	シャンク径 Ds	刃数 N	在庫 Stock	参考価格(円) Price (¥)
SRE6	6	15	60	6	4	●	4,840
SRE8	8	20	65	10			5,270
SRE10	10	25	75	10			5,980
SRE12	12	30	80	12			7,450
SRE14	14	35	90	16			8,230
SRE15	15	35	90	16			8,680
SRE16	16	40	95	16			9,130
SRE18	18	40	105	16			10,200
SRE20	20	45	110	20			10,900
SRE22	22	45	110	20			12,800
SRE24	24	50	120	25			15,300
SRE25	25	50	120	25			15,300
SRE28	28	55	125	25			18,200
SRE30	30	55	140	25			22,300
SRE32	32	60	145	32			25,800
SRE35	35	60	145	32			30,800
SRE40	40	65	150	42			41,400
SRE45	45	70	155	42			57,600
SRE50	50	70	160	42	69,200		

LIST 7302P

切削条件 Cutting Condition ▶ E-57

オーダ方法 商品記号

単位 (Unit) : mm

商品記号 Code	外径 Dc	刃長 ℓ	首下長さ ℓ ₂	首径 D ₁	全長 L	シャンク径 Ds	刃数 N	在庫 Stock	参考価格(円) Price (¥)
SGFREM6	6	16	-	-	80	6	3	●	8,830
SGFREM8	8	25	-	-	90	8			10,500
SGFREM10	10	32	-	-	100	10			11,700
SGFREM12	12	40	-	-	110	12	4	●	14,500
SGFREM14	14	40	-	-	110	12			17,100
SGFREM15	15	40	53	13.3	125	16			17,900
SGFREM15N	15	40	-	-	125	16			17,900
SGFREM16	16	40	56	14.3	125	16			18,600
SGFREM16N	16	48	-	-	125	16			18,600
SGFREM18	18	48	-	-	125	16			21,100
SGFREM20	20	56	70	18	140	20			25,800
SGFREM20N	20	56	-	-	140	20			25,800
SGFREM22	22	56	-	-	140	20			31,800
SGFREM24	24	67	88	23	160	25			36,000
SGFREM25	25	67	88	23	160	25			36,300
SGFREM25N	25	67	-	-	160	25			36,300
SGFREM28	28	67	-	-	160	25			45,600
SGFREM30	30	80	112	29.5	180	32			55,900
SGFREM32	32	80	112	29.5	180	32			66,700
SGFREM35	35	80	-	-	180	32			77,300
SGFREM40	40	95	-	-	200	6			102,000
SGFREM45	45	95	-	-	200		117,000		
SGFREM50	50	112	-	-	220	42	151,000		

一般 構造用鋼	炭素鋼	合金鋼	プハードン鋼	調質鋼 ダイス鋼	高硬度鋼	
SS400	S45C S50C	SCM SCR	NAK	30~45HRC	45~55HRC	55~60HRC
○	○	○	○	—	×	×
高硬度鋼	ステンレス鋼	Ti 合金 耐熱合金	鋳鉄	アルミ合金	銅合金	グラファイト
60~66HRC	SUS304 SUS316	SUS420	FC FCD	Al AC/ADC	Cu	Graphite
×	—	—	○	○	○	—

◎:最適 Excellent ○:適用 Good ×:不適 Not Used —:推奨しません Not recommended

SRE はノンコート品です。

SGFREM コーナ面取量は外径 8mm 以下 : C0.5、9mm 以上 : C1.0。外径許容差 Tolerance of Mill Dia. : ± 0.1mm。「首下長さ」の値表示しないものは首下逃がしがありません。刃部とシャンク部の間はシャンク径で仕上げられています。

新商品

超硬ドリル

ハイスドリル

タップ

超硬
エンドミル

ハイス
エンドミル

切断工具

バック・
セット商品
その他

精密工具

技術資料
索引

SGLREM

SG-FAX ラフィング エンドミル ラージピッチ ミディアム
SG-FAX Roughing End Mills Large Pitch Medium

AGREM

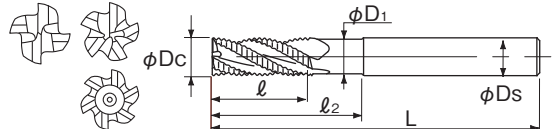
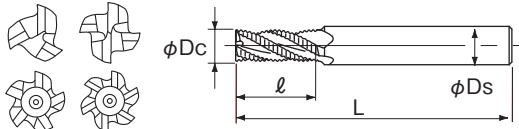
AG ミル ラフィング ミディアム
AG-mill Roughing Medium

●鋼からステンレス鋼、アルミまで高能率粗加工ができます。ニックはラージピッチです。

This end mill is suitable for high-feed rough milling, large pitch nick is used.

●鋼からステンレス鋼、アルミまで高能率粗加工ができます。ニックはファインピッチです。

This end mill is most suitable for high-speed rough milling, fine pitch nick is used.



LIST 7314P

切削条件 Cutting Condition ●▶E-57

オーダ方法 商品記号

単位 (Unit) : mm

商品記号 Code	外径 Dc	刃長 ℓ	全長 L	シャンク径 Ds	刃数 N	在庫 Stock	参考価格(円) Price (¥)
SGLREM6	6	16	80	6	3	●	8,830
SGLREM8	8	25	90	8			10,500
SGLREM10	10	32	100	10			11,700
SGLREM12	12	40	110	12	4	●	14,500
SGLREM14	14						17,100
SGLREM15	15	17,900					
SGLREM16	16	48	125	16	4	●	18,600
SGLREM18	18						21,100
SGLREM20	20	25,800					
SGLREM22	22	56	140	20	4	●	31,800
SGLREM24	24						36,000
SGLREM25	25	36,300					
SGLREM28	28	67	160	25	5	●	45,600
SGLREM30	30						55,900
SGLREM32	32	80	180	32			5
SGLREM35	35				77,300		
SGLREM40	40	95	200	42	6	●	
SGLREM45	45						117,000
SGLREM50	50	122	220	42			6

LIST 6486

切削条件 Cutting Condition ●▶E-57

オーダ方法 商品記号

単位 (Unit) : mm

商品記号 Code	外径 Dc	刃長 ℓ	首下長さ ℓ2	首径 D1	全長 L	シャンク径 Ds	刃数 N	在庫 Stock	参考価格(円) Price (¥)
AGREM6	6	16			80	6	4	●	7,210
AGREM8	8	25			90	8			7,860
AGREM10	10	32			100	10			8,910
AGREM12	12	40			110	12	4	●	13,000
AGREM14	14								14,600
AGREM15	15	53	13.3	125	16	4			15,700
AGREM15N	15						□	-	
AGREM16	16	56	14.3	125	16	4	□	16,300	
AGREM16N	16	48					□	-	
AGREM18	18						●	17,200	
AGREM20	20	70	18.0	140	20	4	●	19,300	
AGREM20N	20	56					□	-	
AGREM22	22	67			160	25	5	●	23,000
AGREM24	24								26,800
AGREM25	25	88	23.0	160	25	5			□
AGREM25N	25						□	-	
AGREM28	28						●	31,400	
AGREM30	30						●	36,200	
AGREM32	32	112	29.5	180	32	6	●	44,200	
AGREM32N	32	80					□	-	
AGREM35	35						●	51,200	
AGREM40	40	95			200	42	6	●	69,700
AGREM45	45								94,200
AGREM50	50	112			220	42			6

一般 構造用鋼	炭素鋼	合金鋼	プレハード鋼	調質鋼 ダイス鋼	高硬度鋼	
SS400	S45C S50C	SCM SCR	NAK	30~45HRC	45~55HRC	55~60HRC
◎	◎	◎	◎	○	×	×
高硬度鋼	ステンレス鋼	Ti合金 耐熱合金	鋳鉄	アルミ合金	銅合金	グラファイト
60~66HRC	SUS304 SUS316	SUS420	FC FCD	Al AC/ADC	Cu	Graphite
×	◎	○	○	○	○	-

◎:最適 Excellent ○:適用 Good ×:不適 Not Used - :推奨しません Not recommended

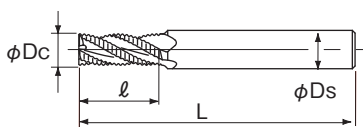
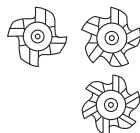
MRE

ラフィング エンドミル ミディアム

Roughing End Mills Medium

●鋼からステンレス鋼、アルミまで粗加工ができます。
ニックはラージピッチです。

This is general roughing end mill, large pitch nick is used.



LIST 6304

切削条件 Cutting Condition ▶ E-58

オーダ方法 商品記号

単位 (Unit) : mm

商品記号 Code	外径 Dc	刃長 ℓ	全長 L	シャンク径 Ds	刃数 N	在庫 Stock	参考価格 (円) Price (¥)
MRE6	6	20	60	6	4	●	5,610
MRE8	8	25	75	10			6,150
MRE10	10	35	85	12			6,910
MRE12	12	40	90	16			9,920
MRE14	14	45	100	20			11,300
MRE15	15						11,900
MRE16	16	50	105	25			12,600
MRE18	18						13,400
MRE20	20	55	120	32			15,100
MRE22	22	60					17,800
MRE24	24	70	140	32	20,600		
MRE25	25				20,600		
MRE28	28	80	165	42	24,100		
MRE30	30				27,900		
MRE32	32	90	175	42	34,400		
MRE35	35				38,700		
MRE40	40	100	185	54,100			
MRE45	45	110	195	72,800			
MRE50	50	120	205	88,200			

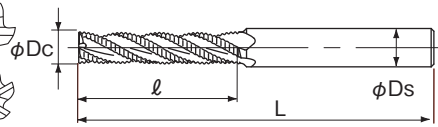
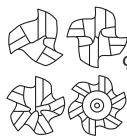
SGFREL

SG-FAX ラフィング エンドミル ロング

SG-FAX Roughing End Mills Long

●鋼からステンレス鋼、アルミまで粗加工が可能。ニックはファインピッチです。

This end mill is suitable for high-feed rough milling, fine pitch nick is used.



LIST 7304P

切削条件 Cutting Condition ▶ E-58

オーダ方法 商品記号

単位 (Unit) : mm

商品記号 Code	外径 Dc	刃長 ℓ	全長 L	シャンク径 Ds	刃数 N	在庫 Stock	参考価格 (円) Price (¥)
SGFREL6	6	26	80	6	3	●	9,970
SGFREL8	8	35	90	8			11,600
SGFREL10	10	45	100	10			13,000
SGFREL12	12	53	110	12	15,800		
SGFREL14	14				18,600		
SGFREL15	15	63	125	16	19,300		
SGFREL16	16				20,300		
SGFREL18	18	75	140	20	23,000		
SGFREL20	20				27,900		
SGFREL22	22	90	160	25	34,100		
SGFREL24	24				39,000		
SGFREL25	25	106	180	32	39,300		
SGFREL28	28				49,400		
SGFREL30	30	125	200	42	60,000		
SGFREL32	32				71,200		
SGFREL35	35	150	250	42	82,700		
SGFREL40	40				109,000		
SGFREL45	45	125,000					
SGFREL50	50	161,000					

一般 構造用鋼	炭素鋼	合金鋼	プハードン鋼	調質鋼 ダイス鋼	高硬度鋼
SS400	S45C S50C	SCM SCR	NAK	30~45HRC	45~55HRC 55~60HRC
○	○	○	○	—	×
高硬度鋼	ステンレス鋼	Ti合金 耐熱合金	鋳鉄	アルミ合金	銅合金 グラファイト
60~66HRC	SUS304 SUS316	SUS420	FC FCD	Al AC/ADC	Cu Graphite
×	—	—	○	○	○

○:最適 Excellent ○:適用 Good ×:不適 Not Used —:推奨しません Not recommended

一般 構造用鋼	炭素鋼	合金鋼	プハードン鋼	調質鋼 ダイス鋼	高硬度鋼
SS400	S45C S50C	SCM SCR	NAK	30~45HRC	45~55HRC 55~60HRC
◎	◎	◎	◎	○	×
高硬度鋼	ステンレス鋼	Ti合金 耐熱合金	鋳鉄	アルミ合金	銅合金 グラファイト
60~66HRC	SUS304 SUS316	SUS420	FC FCD	Al AC/ADC	Cu Graphite
×	○	—	○	○	○

◎:最適 Excellent ○:適用 Good ×:不適 Not Used —:推奨しません Not recommended

MRE はノンコート品です。外径許容差 Tolerance of Mill Dia. : ± 0.1mm.

SGFREL コーナ面取量は外径 8mm 以下: C0.5、9mm 以上: C1.0。外径許容差 Tolerance of Mill Dia. : ± 0.1mm.

新商品

超硬ドリル

ハイスドリル

タップ

超硬
エンドミル

ハイス
エンドミル

切断工具

バック・
セット商品
その他

精密工具

技術資料
索引

AGREL

AG ミル ラフィング ロング

AG-mill Roughing Long

LRE

ラフィング エンドミル ロング

Roughing End Mills Long

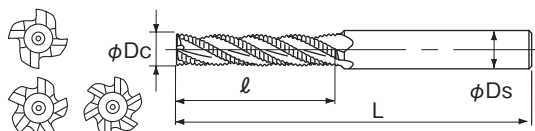
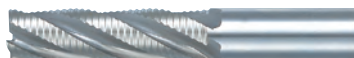
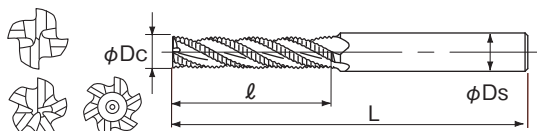
●鋼からステンレス鋼、アルミまで粗加工ができます。
ニックはファインピッチです。

This end mill is most suitable for high-speed rough milling, fine pitch nick is used.

●鋼からステンレス鋼、アルミまで粗加工ができます。
ニックはラージピッチです。

This is general roughing end mill, large pitch nick is used.

新商品



超硬ドリル

ハイスドリル

LIST 6488

切削条件 Cutting Condition ●▶E-58

オーダ方法 商品記号

単位 (Unit) : mm

商品記号 Code	外径 Dc	刃長 ℓ	全長 L	シャンク径 Ds	刃数 N	在庫 Stock	参考価格(円) Price (¥)
AGREL6	6	26	80	6	4	●	7,860
AGREL8	8	35	90	8			9,060
AGREL10	10	45	100	10			10,300
AGREL12	12	53	110	12			13,200
AGREL14	14				14,800		
AGREL15	15	63	125	16	15,800		
AGREL16	16				16,700		
AGREL18	18	17,400					
AGREL20	20	75	140	20	19,300		
AGREL22	22				23,000		
AGREL24	24	90	160	25	27,100		
AGREL25	25				27,100		
AGREL28	28	106	180	32	31,500		
AGREL30	30				36,600		
AGREL32	32	125	200	6	45,000		
AGREL35	35				51,900		
AGREL40	40	150	230	42	70,800		
AGREL45	45				95,500		
AGREL50	50	250	116,000				

LIST 6306

切削条件 Cutting Condition ●▶E-59

オーダ方法 商品記号

単位 (Unit) : mm

商品記号 Code	外径 Dc	刃長 ℓ	全長 L	シャンク径 Ds	刃数 N	在庫 Stock	参考価格(円) Price (¥)
LRE12	12	55	105	12	●	●	10,000
LRE14	14		110	16			11,400
LRE15	15	65	120	16			12,100
LRE16	16						12,700
LRE18	18	75	140	20			13,600
LRE20	20						15,200
LRE22	22	90	160	25			17,900
LRE24	24						17,900
LRE25	25	105	190	32			20,700
LRE28	28						24,400
LRE30	30	115	200	5	28,200		
LRE32	32				34,700		
LRE35	35	125	210	6	42,300		
LRE40	40				58,700		
LRE45	45	130	230	42	79,000		
LRE50	50	140	250	42	96,200		

タップ

超硬
エンドミル

ハイス
エンドミル

切断工具

バック・
セット商品
その他

精密工具

技術資料
索引

一般 構造用鋼	炭素鋼	合金鋼	プレハード鋼	調質鋼 ダイス鋼	高硬度鋼
SS400	S45C S50C	SCM SCR	NAK	30~45HRC	45~55HRC 55~60HRC
○	○	○	○	○	×
高硬度鋼	ステンレス鋼	Ti合金 耐熱合金	鋳鉄	アルミ合金	銅合金 グラファイト
60~66HRC	SUS304 SUS316	SUS420	FC FCD	Al AC/ADC	Cu Graphite
×	○	—	○	○	—

◎:最適 Excellent ○:適用 Good ×:不適 Not Used -:推奨しません Not recommended

一般 構造用鋼	炭素鋼	合金鋼	プレハード鋼	調質鋼 ダイス鋼	高硬度鋼
SS400	S45C S50C	SCM SCR	NAK	30~45HRC	45~55HRC 55~60HRC
○	○	○	○	—	×
高硬度鋼	ステンレス鋼	Ti合金 耐熱合金	鋳鉄	アルミ合金	銅合金 グラファイト
60~66HRC	SUS304 SUS316	SUS420	FC FCD	Al AC/ADC	Cu Graphite
×	—	—	○	○	—

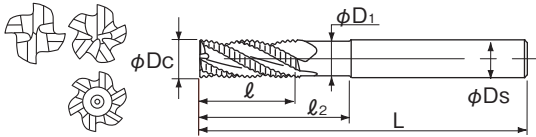
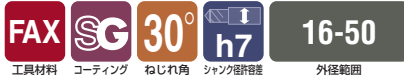
◎:最適 Excellent ○:適用 Good ×:不適 Not Used -:推奨しません Not recommended

SGFREX/SGFREU

SG-FAX ラフィング エンドミル ロングシャンク SX 形 / SLX 形
SG-FAX Roughing End Mills Long Shank SX Type/SLX Type

●鋼からステンレス鋼、アルミまで高能率粗加工が可能。ニックはファインピッチです。

This end mill is suitable for high-feed rough milling, fine pitch nick is used.



LIST 7306P

● SGFREX

切削条件 Cutting Condition ▶▶ E-59

オーダー方法

商品記号

単位 (Unit) : mm

商品記号 Code	外径 Dc	刃長 ℓ	首下長さ ℓ ₂	首径 D ₁	全長 L	シャンク径 Ds	刃数 N	在庫 Stock	参考価格(円) Price (¥)
SGFREX16	16	32	64	14.3	170	16			18,300
SGFREX20	20	38	80	18	195	20	4		24,200
SGFREX20N	20	38	—	—	195	20	4		24,200
SGFREX25	25	45	100	23	210	25	5	●	33,700
SGFREX30	30	53	—	—	220	30	5		53,200
SGFREX35	35	53	—	—	235	32	6		74,000
SGFREX40	40	63	—	—	250	32	6		97,700
SGFREX50	50	75	—	—	280	42	6		147,000

LIST 7308P

● SGFREU

オーダー方法

商品記号

単位 (Unit) : mm

商品記号 Code	外径 Dc	刃長 ℓ	首下長さ ℓ ₂	首径 D ₁	全長 L	シャンク径 Ds	刃数 N	在庫 Stock	参考価格(円) Price (¥)
SGFREU16	16	32	72	14.3	200	16	4		19,300
SGFREU20	20	38	90	18	225	20	4		24,600
SGFREU25	25	45	113	23	250	25	5	●	34,400
SGFREU30	30	53	—	—	270	30	5		54,600
SGFREU35	35	53	—	—	290	32	6		76,500
SGFREU40	40	63	—	—	310	32	6		102,000
SGFREU50	50	75	—	—	350	42	6		156,000

一般 構造用鋼	炭素鋼	合金鋼	フラーン鋼	調質鋼 ダイス鋼	高硬度鋼
SS400	S45C S50C	SCM SCR	NAK	30~45HRC	45~55HRC 55~60HRC
○	○	○	○	○	×
高硬度鋼	ステンレス鋼	Ti 合金 耐熱合金	鋳鉄	アルミ合金	銅合金 グラファイト
60~66HRC	SUS304 SUS316	SUS420	FC FCD	Al AC/ADC	Cu Graphite
×	○	○	○	○	—

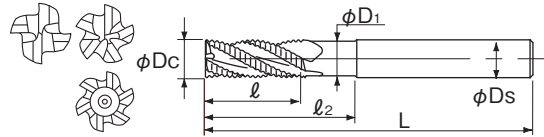
○:最適 Excellent ○:適用 Good ×:不適 Not Used -:推奨しません Not recommended

AGREX/AGREU

AG ミル ラフィング ロングシャンク SX 形 / SLX 形
AG-mill Roughing Long Shank SX Type/SLX Type

●鋼からステンレス鋼、アルミまで高能率粗加工が可能。ニックはファインピッチです。

This end mill is suitable for high-feed rough milling, fine pitch nick is used.



● AGREX

切削条件 Cutting Condition ▶▶ E-59

オーダー方法

商品記号

単位 (Unit) : mm

商品記号 Code	外径 Dc	刃長 ℓ	首下長さ ℓ ₂	首径 D ₁	全長 L	シャンク径 Ds	刃数 N	在庫 Stock
AGREX10	10	20	—	—	130	10		
AGREX12	12	24	—	—	150	12		
AGREX16	16	32	64	14.3	170	16	4	
AGREX18	18	32	—	—	170	16	4	
AGREX20	20	38	80	18	195	20	4	
AGREX20N	20	38	—	—	195	20	4	
AGREX22	22	38	—	—	210	22	5	□
AGREX25	25	45	100	23	210	25	5	□
AGREX28	28	45	—	—	220	28	5	□
AGREX30	30	53	—	—	235	30	6	□
AGREX32	32	53	128	29.5	235	32	6	□
AGREX35	35	53	—	—	250	35	6	□
AGREX40	40	63	—	—	250	40	6	□
AGREX45	45	63	—	—	280	45	6	□
AGREX50	50	75	—	—	280	50	6	□

● AGREU

オーダー方法

商品記号

単位 (Unit) : mm

商品記号 Code	外径 Dc	刃長 ℓ	首下長さ ℓ ₂	首径 D ₁	全長 L	シャンク径 Ds	刃数 N	在庫 Stock
AGREU10	10	20	—	—	150	10		
AGREU12	12	24	—	—	175	12		
AGREU16	16	32	72	14.3	200	16	4	
AGREU18	18	32	—	—	200	16	4	
AGREU20	20	38	90	18	225	20	4	
AGREU22	22	38	—	—	225	20	4	
AGREU25	25	45	113	23	250	25	5	□
AGREU28	28	45	—	—	270	28	5	□
AGREU30	30	53	—	—	290	30	6	□
AGREU32	32	53	144	29.5	290	32	6	□
AGREU35	35	53	—	—	310	35	6	□
AGREU40	40	63	—	—	310	40	6	□
AGREU45	45	63	—	—	350	45	6	□
AGREU50	50	75	—	—	350	50	6	□

新商品

超硬ドリル

ハイスドリル

タップ

超硬
エンドミル

ハイス
エンドミル

切断工具

バック・
セット商品
その他

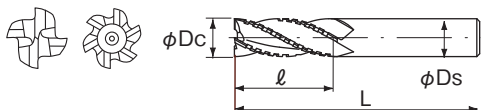
精密工具

技術資料
索引

「首下長さ」の値表示ないものは首部逃がしがありません。刃部とシャンク部の間はシャンク径で仕上げられています。
SGFREX/SGFREU コーナ面取量は C1.0。外径許容差 Tolerance of Mill Dia. : ± 0.1mm。

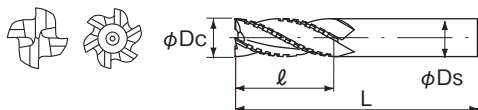
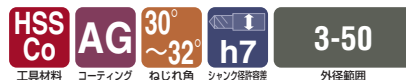
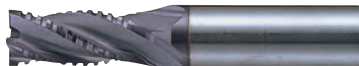
●鋼からステンレス鋼、アルミまで高能率粗加工ができます。中仕上げに適しています。

This end mill is suitable for high-feed rough milling and semi-finish milling.



●鋼からステンレス鋼、アルミまで高能率粗加工ができます。中仕上げに適しています。

This end mill is suitable for high-speed rough milling and semi-finish milling.



LIST 7366P

切削条件 Cutting Condition ●E-60

オーダ方法 商品記号

単位 (Unit) : mm

商品記号 Code	外径 Dc	刃長 ℓ	全長 L	シャンク径 Ds	刃数 N	在庫 Stock	参考価格(円) Price (¥)
SGHV3	3	9	50	6	4	●	6,000
SGHV4	4	12	60	8			6,000
SGHV5	5	15		8			6,000
SGHV6	6		6,000				
SGHV7	7	20	10	6,430			
SGHV8	8			6,430			
SGHV9	9	25	12	7,610			
SGHV10	10			7,610			
SGHV11	11	30	16	9,210			
SGHV12	12			9,210			
SGHV13	13	35	16	12,500			
SGHV14	14			12,500			
SGHV15	15	40	20	13,700			
SGHV16	16			14,300			
SGHV17	17	45	20	16,500			
SGHV18	18			16,500			
SGHV19	19	50	25	17,400			
SGHV20	20			17,400			
SGHV21	21	55	25	20,800			
SGHV22	22			20,800			
SGHV23	23	60	32	24,600			
SGHV24	24			24,600			
SGHV25	25	65	32	24,600			
SGHV26	26			29,300			
SGHV27	27	70	42	31,800			
SGHV28	28			31,800			
SGHV29	29	70	42	34,700			
SGHV30	30			37,600			
SGHV32	32	70	42	51,500			
SGHV35	35			63,000			
SGHV40	40	70	42	77,800			
SGHV45 × 32	45			92,700			
SGHV45 × 42		92,700					
SGHV50 × 32	50	160	42	124,000			
SGHV50 × 42				124,000			

LIST 6402

切削条件 Cutting Condition ●E-60

オーダ方法 商品記号

単位 (Unit) : mm

商品記号 Code	外径 Dc	刃長 ℓ	全長 L	シャンク径 Ds	刃数 N	在庫 Stock	参考価格(円) Price (¥)
AGHV3	3	9	50	6	4	●	4,200
AGHV4	4	12	60	8			4,420
AGHV5	5	15		8			4,670
AGHV6	6		4,800				
AGHV7	7	20	10	4,920			
AGHV8	8			5,090			
AGHV9	9	25	12	5,850			
AGHV10	10			6,160			
AGHV11	11	30	16	6,860			
AGHV12	12			7,340			
AGHV13	13	35	16	8,540			
AGHV14	14			9,210			
AGHV15	15	40	20	9,890			
AGHV16	16			10,400			
AGHV17	17	45	20	11,700			
AGHV18	18			12,400			
AGHV19	19	50	25	13,100			
AGHV20	20			13,100			
AGHV21	21	55	25	16,200			
AGHV22	22			16,200			
AGHV23	23	60	32	18,300			
AGHV24	24			18,300			
AGHV25	25	65	32	18,300			
AGHV26	26			19,600			
AGHV27	27	70	42	21,100			
AGHV28	28			21,100			
AGHV29	29	70	42	29,300			
AGHV30	30			29,300			
AGHV32	32	70	42	40,700			
AGHV35	35			50,900			
AGHV40	40	70	42	61,500			
AGHV45	45			74,800			
AGHV45 × 42		74,800					
AGHV50	50	160	42	85,800			
AGHV50 × 42				85,800			

外径 Dc (mm)		許容差 Tolerance (mm)
を越え Above	以下 Up to	
	3	+0.025 ~ 0
	6	+0.030 ~ 0
	10	+0.036 ~ 0
	18	+0.043 ~ 0
	30	+0.052 ~ 0
	30	+0.062 ~ 0

外径 Dc (mm)		許容差 Tolerance (mm)
を越え Above	以下 Up to	
	3	+0.025 ~ 0
	6	+0.030 ~ 0
	10	+0.036 ~ 0
	18	+0.043 ~ 0
	30	+0.052 ~ 0
	30	+0.062 ~ 0

新商品

超硬ドリル

ハイスドリル

タップ

超硬
エンドミル

ハイス
エンドミル

切断工具

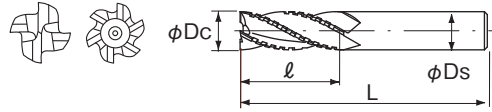
バック・
セット商品
その他

精密工具

技術資料
索引

●鋼からステンレス鋼、アルミまで粗加工ができます。
中仕上げに適しています。

This is general roughing end mills for grooving & side milling, and semi-finish milling.



新商品

超硬ドリル

ハイスドリル

タップ

超硬
エンドミル

ハイス
エンドミル

切断工具

バック・
セット商品
その他

精密工具

技術資料
索引

LIST 6366

オーダ方法 **商品記号**

単位 (Unit) : mm

商品記号 Code	外径 Dc	刃長 ℓ	全長 L	シャンク径 Ds	刃数 N	在庫 Stock	参考価格(円) Price (¥)
4HV3	3	9	50	6	4	●	3,500
4HV4	4	12	60	8			3,670
4HV5	5	15		10			3,890
4HV6	6	20	12	3,890			
4HV7	7		14	4,010			
4HV8	8	16	16	4,180			
4HV9	9	25	18	4,420			
4HV10	10		20	4,730			
4HV11	11	30	22	5,450			
4HV12	12		24	5,990			
4HV13	13	35	26	6,840			
4HV14	14		28	7,550			
4HV15	15	40	30	8,280			
4HV16	16		32	8,830			
4HV17	17	45	34	9,310			
4HV18	18		36	9,890			
4HV19	19	50	38	10,700			
4HV20	20		40	10,700			
4HV21	21	55	42	12,600			
4HV22	22		44	12,600			
4HV23	23	60	46	15,100			
4HV24	24		48	15,100			
4HV25	25	65	50	15,100			
4HV26	26		52	16,200			
4HV27	27	70	54	17,900			
4HV28	28		56	17,900			
6HV28	28	75	58	17,900			
4HV29	29		60	21,900			
6HV29	29	80	62	21,900			
4HV30	30		64	21,900			
6HV30	30	85	66	21,900			
4HV30 × 32	30		68	21,900			
6HV31	31	90	70	25,500			
6HV32	32		72	25,500			
6HV33	33	95	74	25,500			
6HV34	34		76	30,000			
6HV35	35	100	78	30,000			
6HV36	36		80	30,000			
6HV37	37	105	82	36,000			
6HV38	38		84	39,200			
6HV39	39	110	86	39,200			
6HV40	40		88	40,100			
6HV41	41	115	90	40,100			
6HV42	42		92	40,100			
6HV42 × 42	42	120	94	48,900			
6HV43	43		96	48,900			
6HV44	44	125	98	-			
6HV45	45		100	-			
6HV45 × 42	45	130	102	56,700			
6HV46	46		104	56,700			
6HV47	47	135	106	-			
6HV48	48		108	-			
6HV48 × 42	48	140	110	62,400			
6HV49	49		112	62,400			
6HV50	50	145	114	-			
6HV50 × 42	50		116	67,900			
		118	67,900				

外径 Dc (mm)		許容差 Tolerance (mm)
を超え Above	以下 Up to	
	3	+0.025 ~ 0
3	6	+0.030 ~ 0
6	10	+0.036 ~ 0
10	18	+0.043 ~ 0
18	30	+0.052 ~ 0
30		+0.062 ~ 0

一般 構造用鋼	炭素鋼	合金鋼	プランドン鋼	調質鋼 ダイス鋼	高硬度鋼	
SS400	S45C S50C	SCM SCR	NAK	30~45HRC	45~55HRC	55~60HRC
○	○	○	○	-	×	×
高硬度鋼	ステンレス鋼	Ti合金 耐熱合金	鋳鉄	アルミ合金	銅合金	グラファイト
60~66HRC	SUS304 SUS316	SUS420	FC FCD	Al AC/ADC	Cu	Graphite
×	-	-	○	○	○	-

◎:最適 Excellent ○:適用 Good ×:不適 Not Used -:推奨しません Not recommended

SGLHV

SG-FAX ヘビー ロング

SG-FAX HEAVY End Mills Long

AGLHV

AG ミル ヘビー ロング

AG-mill HEAVY Long

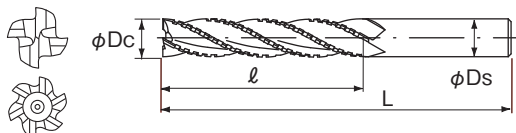
●鋼からステンレス鋼、アルミまで粗加工ができます。
中仕上げに適しています。

This long end mill is suitable for high-feed rough milling and semi-finish milling.



FAX **SG** **30° ~ 32°** **h7** **3-50**

工具材料 コーティング ねじれ角 シャンク径許容差 外径範囲



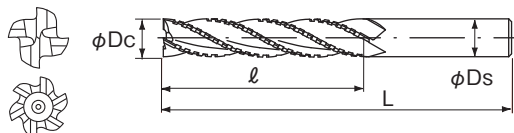
●鋼からステンレス鋼、アルミまで粗加工ができます。
中仕上げに適しています。

This end mill is suitable for high-speed rough milling and semi-finish milling.



HSS Co **AG** **30° ~ 32°** **h7** **3-50**

工具材料 コーティング ねじれ角 シャンク径許容差 外径範囲



LIST 7368P

切削条件 Cutting Condition ▶▶E-61

オーダ方法 商品記号

単位 (Unit) : mm

商品記号 Code	外径 Dc	刃長 ℓ	全長 L	シャンク径 Ds	刃数 N	在庫 Stock	参考価格(円) Price (¥)
SGLHV3	3	15	60	6	4	●	8,980
SGLHV4	4	20	60	6			8,980
SGLHV5	5	25	65	8	8,980		
SGLHV6	6	25	65	8	8,980		
SGLHV7	7	35	80	10	16		9,610
SGLHV8	8						9,610
SGLHV9	9	45	95	12	20		11,500
SGLHV10	10						11,500
SGLHV11	11	55	105	16	25		14,100
SGLHV12	12						14,100
SGLHV13	13	65	110	20	32		18,600
SGLHV14	14						18,600
SGLHV15	15	75	120	25	42		20,100
SGLHV16	16						21,400
SGLHV17	17	85	130	32	42		24,500
SGLHV18	18						24,500
SGLHV19	19	95	140	42	42		26,100
SGLHV20	20						26,100
SGLHV21	21	105	150	42	42		31,100
SGLHV22	22						31,100
SGLHV23	23	115	160	42	42		36,700
SGLHV24	24						36,700
SGLHV25	25	125	170	42	42		36,700
SGLHV26	26						43,600
SGLHV27	27	135	180	42	42	47,500	
SGLHV28	28					47,500	
SGLHV29	29	145	190	42	42	51,500	
SGLHV30	30					56,300	
SGLHV32	32	155	200	42	42	76,900	
SGLHV35	35					94,200	
SGLHV40	40	165	210	42	42	117,000	
SGLHV45 × 32	45					141,000	
SGLHV45 × 42	45	141,000					
SGLHV50 × 32	50	175	220	42	42	183,000	
SGLHV50 × 42	50					183,000	

LIST 6404

切削条件 Cutting Condition ▶▶E-61

オーダ方法 商品記号

単位 (Unit) : mm

商品記号 Code	外径 Dc	刃長 ℓ	全長 L	シャンク径 Ds	刃数 N	在庫 Stock	参考価格(円) Price (¥)
AGLHV3	3	15	60	6	4	●	4,950
AGLHV4	4	20	60	6			5,230
AGLHV5	5	25	65	8	5,470		
AGLHV6	6	25	65	8	5,570		
AGLHV7	7	35	80	10	16		5,720
AGLHV8	8						5,900
AGLHV9	9	45	95	12	20		6,300
AGLHV10	10						6,750
AGLHV11	11	55	105	16	25		7,570
AGLHV12	12						8,560
AGLHV13	13	65	110	20	32		9,590
AGLHV14	14						10,900
AGLHV15	15	75	120	25	42		11,700
AGLHV16	16						13,000
AGLHV17	17	85	130	32	42		14,800
AGLHV18	18						15,700
AGLHV19	19	95	140	42	42		16,700
AGLHV20	20						18,100
AGLHV22	22	105	150	42	42		21,400
AGLHV25	25						25,000
AGLHV28	28	115	160	42	42		29,300
AGLHV30	30						33,700
AGLHV32	32	125	170	42	42		41,100
AGLHV35	35						51,100
AGLHV40	40	135	180	42	42	67,300	
AGLHV45	45					83,400	
AGLHV45 × 42	45	83,400					
AGLHV50	50	145	190	42	42	108,000	
AGLHV50 × 42	50					108,000	

外径 Dc (mm)		許容差 Tolerance (mm)
を超え Above	以下 Up to	
	3	+0.025 ~ 0
	6	+0.030 ~ 0
	10	+0.036 ~ 0
	18	+0.043 ~ 0
	30	+0.052 ~ 0
	40	+0.062 ~ 0

一般構造用鋼	炭素鋼	合金鋼	プレハード鋼	調質鋼 ダイス鋼	高硬度鋼	
SS400	S45C S50C	SCM SCR	NAK	30~45HRC	45~55HRC	55~60HRC
◎	◎	◎	◎	○	×	×
高硬度鋼	ステンレス鋼	Ti 合金 耐熱合金	鋳鉄	アルミ合金	銅合金	グラファイト
60~66HRC	SUS304 SUS316	SUS420	FC FCD	Al AC/ADC	Cu	Graphite
×	○	—	○	○	○	—

◎:最適 Excellent ○:適用 Good ×:不適 Not Used —:推奨しません Not recommended

新品

超硬ドリル

ハイスドリル

タップ

超硬
エンドミル

ハイス
エンドミル

切断工具

バック・
セット商品
その他

精密工具

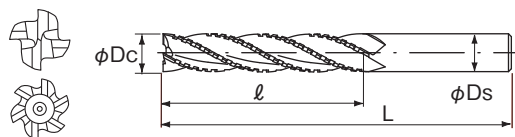
技術資料
索引

●鋼からステンレス鋼、アルミまで粗加工ができます。
中仕上げに適しています。

This is general rough milling and semi-finish milling.



HSS Co **30° ~ 32°** **h7** **3-50**
 工具材料 ねじれ角 シャンク径公差 外径範囲

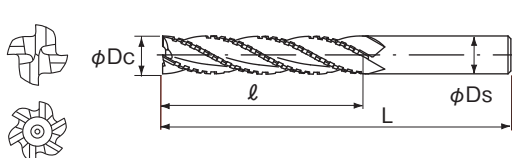


●鋼からステンレス鋼、アルミまで粗加工ができます。
超ロング刃長を採用しています。

This extra long end mill is suited for rough milling and long side milling.



FAX SG **30°** **h7** **15-50**
 工具材料 コーティング ねじれ角 シャンク径公差 外径範囲



LIST 6368

切削条件 Cutting Condition ▶ E-61

オーダ方法 商品記号

単位 (Unit) : mm

商品記号 Code	外径 Dc	刃長 ℓ	全長 L	シャンク径 Ds	刃数 N	在庫 Stock	参考価格(円) Price (¥)
SL4HV3	3	15	60	6	4	●	4,120
SL4HV4	4	20	65	8			4,360
SL4HV5	5	25	70	10			4,560
SL4HV6	6	30	75	12			4,560
SL4HV7	7	35	80	14			4,730
SL4HV8	8	40	85	16			4,830
SL4HV9	9	45	90	18			5,170
SL4HV10	10	50	95	20			5,540
SL4HV11	11	55	100	22			6,210
SL4HV12	12	60	105	24			7,030
SL4HV13	13	65	110	25	7,850		
SL4HV14	14	70	115	26	8,860		
SL4HV15	15	75	120	27	9,490		
SL4HV16	16	80	125	28	10,500		
SL4HV17	17	85	130	29	12,300		
SL4HV18	18	90	135	30	12,900		
SL4HV19	19	95	140	31	13,700		
SL4HV20	20	100	145	32	14,900		
SL4HV22	22	110	155	34	17,600		
SL4HV24	24	120	165	36	-		
SL4HV25	25	125	170	38	20,600		
SL4HV28	28	140	180	42	24,000		
SL6HV28	28	140	180	6	24,000		
SL4HV30	30	150	190	4	27,100		
SL6HV30	30	150	190	6	27,100		
SL6HV32	32	160	200	6	33,600		
SL6HV35	35	170	210	6	41,400		
SL6HV40	40	180	220	6	57,600		
SL6HV45	45	190	230	6	77,600		
SL6HV45 × 42	45	190	230	42	77,600		
SL6HV50	50	200	240	32	94,100		
SL6HV50 × 42	50	200	240	42	94,100		

外径 Dc (mm)		許容差 Tolerance (mm)
を超え Above	以下 Up to	
3	3	+0.025 ~ 0
6	6	+0.030 ~ 0
10	10	+0.036 ~ 0
18	18	+0.043 ~ 0
30	30	+0.052 ~ 0
		+0.062 ~ 0

切削条件 Cutting Condition ▶ E-62

オーダ方法 商品記号

単位 (Unit) : mm

商品記号 Code	外径 Dc	全長 L	刃長 ℓ	シャンク径 Ds	刃数 N	在庫 Stock
SGELHV15 × 140	15	140	80	16	4	□
SGELHV18 × 145	18	145				
SGELHV20 × 165	20	165	100	20		
SGELHV22 × 165	22	165				
SGELHV24 × 220	24	220	150	25		
SGELHV25 × 220	25	220				
SGELHV28 × 220	28	220	200	32		
SGELHV30 × 235	30	235				
SGELHV30 × 285	30	285				
SGELHV32 × 235	32	235				
SGELHV32 × 285	32	285				
SGELHV35 × 235	35	235				
SGELHV35 × 285	35	285				
SGELHV38 × 235	38	235				
SGELHV38 × 285	38	285				
SGELHV40 × 235	40	235				
SGELHV40 × 285	40	285				
SGELHV40 × 340	40	340				
SGELHV45 × 290	45	290				
SGELHV45 × 340	45	340				
SGELHV50 × 290	50	290				
SGELHV50 × 340	50	340				
SGELHV50 × 390	50	390				

外径 Dc (mm)		許容差 Tolerance (mm)
を超え Above	以下 Up to	
	3	+0.025 ~ 0
3	6	+0.030 ~ 0
6	10	+0.036 ~ 0
10	18	+0.043 ~ 0
18	30	+0.052 ~ 0
30		+0.062 ~ 0

一般構造用鋼	炭素鋼	合金鋼	プハードン鋼	調質鋼 ダイス鋼	高硬度鋼	
SS400	S45C S50C	SCM SCR	NAK	30~45HRC	45~55HRC	55~60HRC
○	○	○	○	—	×	×
高硬度鋼	ステンレス鋼	Ti 合金 耐熱合金	鋳鉄	アルミ合金	銅合金	グラファイト
60~66HRC	SUS304 SUS316	SUS420	FC FCD	Al AC/ADC	Cu	Graphite
×	—	—	○	○	○	—

○:最適 Excellent ○:適用 Good ×:不適 Not Used —:推奨しません Not recommended

新商品

超硬ドリル

ハイスドリル

タップ

超硬
エンドミル

ハイス
エンドミル

切断工具

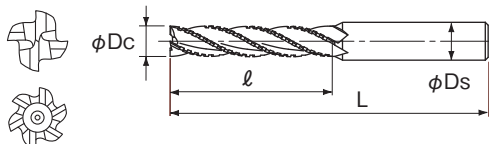
バック・
セット商品
その他

精密工具

技術資料
索引

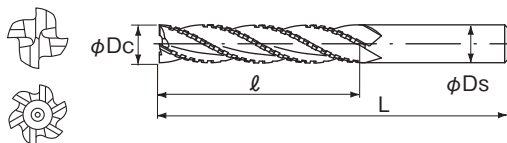
●鋼からステンレス鋼、アルミまで粗加工ができます。
超ロング刃長を採用しています。

This extra long end mill is suited for rough milling and long side milling.



●鋼からステンレス鋼、アルミまで粗加工ができます。
超ロング刃長を採用しています。

This extra long end mill is suited for rough milling and long side milling.



切削条件 Cutting Condition: E-62

オーダ方法 商品記号

単位 (Unit) : mm

商品記号 Code	外径 Dc	全長 L	刃長 l	シャンク径 Ds	刃数 N	在庫 Stock					
AGELHV3	3	70	20	6	4	□					
AGELHV4	4		25								
AGELHV5	5		30								
AGELHV6	6		30								
AGELHV7	7	85	40	8	□						
AGELHV8	8		40								
AGELHV9	9	105	55	10			□				
AGELHV10	10		55								
AGELHV11	11	120	65	12				□			
AGELHV12	12								65		
AGELHV13	13								65		
AGELHV14	14								65		
AGELHV15	15	140	80	16		□					
AGELHV16	16								80		
AGELHV18	18	145	100	20					□		
AGELHV20	20	100									
AGELHV22	22	100									
AGELHV24	24	100									
AGELHV25	25	220	150	25	□						
AGELHV28	28						150				
AGELHV30 × 235	30						235	32		6	□
AGELHV30 × 285	30						285				
AGELHV32 × 235	32	235									
AGELHV32 × 285	32	285									
AGELHV35 × 235	35	235	42	6		□					
AGELHV35 × 285	35	285									
AGELHV38 × 235	38	235									
AGELHV38 × 285	38	285									
AGELHV40 × 235	40	235	42	6			□				
AGELHV40 × 285	40	285									
AGELHV40 × 340	40	340									
AGELHV45 × 290	45	290									
AGELHV45 × 340	45	340	42	6	□						
AGELHV50 × 290	50	290									
AGELHV50 × 340	50	340									
AGELHV50 × 390	50	390									

切削条件 Cutting Condition: E-62

オーダ方法 商品記号

単位 (Unit) : mm

商品記号 Code	外径 Dc	全長 L	刃長 l	シャンク径 Ds	刃数 N	在庫 Stock										
ELHV15 × 110	15	110	60	16	4	□										
ELHV18 × 115	18	115														
ELHV20 × 145	20	145	80	20			4	□								
ELHV20 × 165		165														
ELHV22 × 165	22	165	100	25					4	□						
ELHV24 × 170	24	170														
ELHV24 × 220	24	220	150	25							4	□				
ELHV25 × 170		170														
ELHV25 × 190	25	190	120	25									4	□		
ELHV25 × 220		220														
ELHV28 × 170	28	170	100	25											4	□
ELHV28 × 220		220														
ELHV30 × 185	30	185	100	30	4	□										
ELHV30 × 205		205														
ELHV30 × 235		235														
ELHV30 × 285		285														
ELHV32 × 205	32	205	120	32			4	□								
ELHV32 × 235		235														
ELHV32 × 285		285														
ELHV34 × 205		34							205							
ELHV35 × 205	35	205	120	32					4	□						
ELHV35 × 235		235														
ELHV35 × 285		285														
ELHV38 × 205		38									205					
ELHV40 × 205	40	205	120	40	4	□										
ELHV40 × 235		235														
ELHV40 × 285		285														
ELHV40 × 335		335														
ELHV45 × 240	45	240	150	42			4	□								
ELHV45 × 290		290														
ELHV45 × 340		340														
ELHV48 × 240		48									240					
ELHV50 × 240	50	240	150	42					4	□						
ELHV50 × 290		290														
ELHV50 × 340		340														
ELHV55 × 240		55									240					
ELHV55 × 290	55	290	150	42	4	□										
ELHV55 × 340		340														
ELHV60 × 240		60									240					
ELHV60 × 290		290														
ELHV60 × 340	60	340														

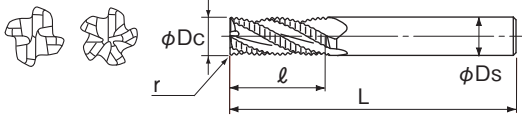
AGRERS-R

AG ミル ラフィング ラジラス

AG-mill Roughing Radius

●鋼からステンレスまで隅 R・溝部の高能率加工ができます。

This end mill is suitable for high efficiency rough milling of corner R and slot milling from Carbon Steel to Stainless Steel.



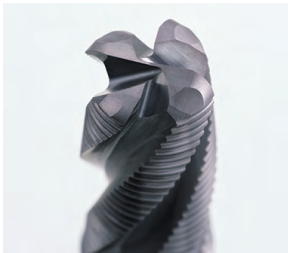
LIST 6422

切削条件 Cutting Condition ▶ E-56

オーダ方法 商品記号

単位 (Unit) : mm

商品記号 Code	外径 Dc	コーナー径 r	刃長 ℓ	全長 L	シャン径 Ds	刃数 N	在庫 Stock	参考価格(円) Price (¥)
AGRERS6R0.5	6	0.5	15	60	6	4	●	7,990
AGRERS6R1		1						7,990
AGRERS8R0.5	8	0.5	20	65	10	4	●	8,830
AGRERS8R1		1						8,830
AGRERS10R1	10	1	25	75	10	4	●	9,860
AGRERS10R1.5		1.5						9,860
AGRERS10R2	10	2	25	75	10	4	●	9,860
AGRERS10R2.5		2.5						9,860
AGRERS12R1	12	1	30	80	12	4	●	12,800
AGRERS12R1.5		1.5						12,800
AGRERS12R2	12	2	30	80	12	4	●	12,800
AGRERS12R2.5		2.5						12,800
AGRERS16R2	16	2	40	95	16	4	●	15,400
AGRERS16R2.5		2.5						15,400
AGRERS16R3	16	3	40	95	16	4	●	15,400
AGRERS16R4		4						15,400
AGRERS20R2.5	20	2.5	45	110	20	4	●	18,400
AGRERS20R3		3						18,400
AGRERS20R4	20	4	45	110	20	4	●	18,400
AGRERS25R2.5		2.5						24,500
AGRERS25R3	25	3	50	120	25	5	●	24,500
AGRERS25R4		4						24,500



一般 構造用鋼	炭素鋼	合金鋼	フルハード鋼	調質鋼 ダイス鋼	高硬度鋼
SS400	S45C S50C	SCM SCR	NAK	30~45HRC	45~55HRC 55~60HRC
◎	◎	◎	◎	○	×
高硬度鋼	ステンレス鋼	Ti 合金 耐熱合金	鋳鉄	アルミ合金	銅合金 グラファイト
60~66HRC	SUS304 SUS316	SUS420	FC FCD	Al AC/ADC	Cu Graphite
×	◎	○	○	○	○

◎:最適 Excellent ○:適用 Good ×:不適 Not Used - :推奨しません Not recommended

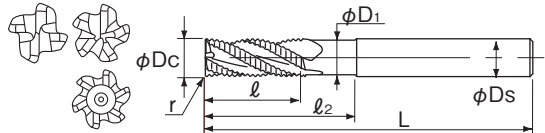
AGREX-R

AG ミル ラフィング ロングシャンク ラジラス SX 形

AG-mill Roughing Long Shank Radius SX Type

●鋼からステンレスまでの深い位置の隅 R 加工に最適です。

This end mill is suitable for corner radius milling, from Carbon Steel to Stainless Steel.



切削条件 Cutting Condition ▶ E-59

オーダ方法 商品記号

単位 (Unit) : mm

商品記号 Code	外径 Dc	コーナー径 r	刃長 ℓ	首下長 ℓ2	首径 D1	全長 L	シャン径 Ds	刃数 N	在庫 Stock
AGREX10R2	10	2	20	-	-	130	10	4	□
AGREX10R2.5		2.5							
AGREX12R2	12	2	24	-	-	150	12	4	□
AGREX12R2.5		2.5							
AGREX12R3	12	3	24	-	-	150	12	4	□
AGREX16R2		2							
AGREX16R2.5	16	2.5	32	64	14.3	170	16	4	□
AGREX16R3		3							
AGREX16R3.5	16	3.5	32	64	14.3	170	16	4	□
AGREX16R4		4							
AGREX20R2	20	2	38	80	18	195	20	4	□
AGREX20R2.5		2.5							
AGREX20R3	20	3	38	80	18	195	20	4	□
AGREX20R3.5		3.5							
AGREX20R4	20	4	38	80	18	195	20	4	□
AGREX20R5		5							
AGREX25R2	25	2	45	100	23	210	25	5	□
AGREX25R2.5		2.5							
AGREX25R3	25	3	45	100	23	210	25	5	□
AGREX25R3.5		3.5							
AGREX25R4	25	4	45	100	23	210	25	5	□
AGREX25R5		5							
AGREX30R2	30	2	53	-	-	220	30	6	□
AGREX30R2.5		2.5							
AGREX30R3	30	3	53	-	-	220	30	6	□
AGREX30R3.5		3.5							
AGREX30R4	30	4	53	-	-	220	30	6	□
AGREX30R5		5							
AGREX35R3	35	3	53	-	-	235	32	6	□
AGREX35R3.5		3.5							
AGREX35R4	35	4	53	-	-	235	32	6	□
AGREX35R5		5							
AGREX40R3	40	3	63	-	-	250	40	6	□
AGREX40R3.5		3.5							
AGREX40R4	40	4	63	-	-	250	40	6	□
AGREX40R5		5							
AGREX50R3	50	3	75	-	-	280	42	6	□
AGREX50R3.5		3.5							
AGREX50R4	50	4	75	-	-	280	42	6	□
AGREX50R5		5							
AGREX50R10	50	10	75	-	-	280	42	6	□
AGREX50R10		10							

新商品

超硬ドリル

ハイスドリル

タップ

超硬
エンドミル

ハイス
エンドミル

切断工具

バック・
セット商品

その他

精密工具

技術資料

索引

AGREU-R

AG ミル ラフィング ロングシャック ラジアス SLX 形
AG-mill Roughing Long Shank Radius SLX Type

2AGRE

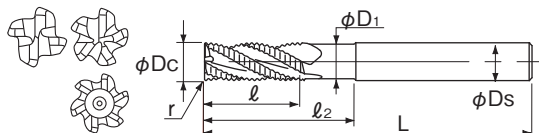
AG ミル ボール
AG-mill Ball

●鋼からステンレスまでの深い位置の隅 R 加工に最適です。

This end mill is suitable for corner radius milling, from Carbon Steel to Stainless Steel.



HSS Co **AG** **30°** **h7** **10-50**
 工具材料 コーティング ねじれ角 シャンク径許差 外径範囲



切削条件 Cutting Condition ●●E-59

オーダ方法 商品記号 単位 (Unit) : mm

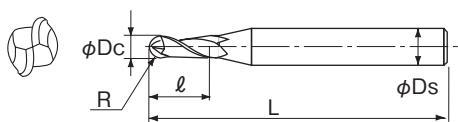
商品記号 Code	外径 Dc	コーナ半径 r	刃長 ℓ	首下長 ℓ2	首径 D1	全長 L	シャンク径 Ds	刃数 N	在庫 Stock
AGREU10R2	10	2	20			150	10		
AGREU10R2.5		2.5							
AGREU12R2		2							
AGREU12R2.5	12	2.5	24			175	12		
AGREU12R3		3							
AGREU16R2		2							
AGREU16R2.5		2.5							
AGREU16R3	16	3	32	72	14.3	200	16	4	
AGREU16R3.5		3.5							
AGREU16R4		4							
AGREU20R2		2							
AGREU20R2.5		2.5							
AGREU20R3	20	3	38	90	18	225	20		
AGREU20R3.5		3.5							
AGREU20R4		4							
AGREU20R5		5							
AGREU25R2		2							
AGREU25R2.5		2.5							
AGREU25R3	25	3		113	23	250			
AGREU25R3.5		3.5							
AGREU25R4		4							
AGREU25R5		5							
AGREU30R2		2	45				25	5	
AGREU30R2.5		2.5							
AGREU30R3	30	3				270			
AGREU30R3.5		3.5							
AGREU30R4		4							
AGREU30R5		5							
AGREU35R3		3							
AGREU35R3.5	35	3.5	53			290			
AGREU35R4		4							
AGREU35R5		5							
AGREU40R3		3					32		
AGREU40R3.5	40	3.5	63			310		6	
AGREU40R4		4							
AGREU40R5		5							
AGREU50R3		3							
AGREU50R3.5	50	3.5	75			350	42		
AGREU50R4		4							
AGREU50R5		5							
AGREU50R10		10							

●鋼からステンレス鋼、アルミまで加工ができます。

This end mill is suited for profile milling of workpiece material from Steel and Stainless Steel to Aluminum.



HSS Co **AG** **30°** **h7** **1-25**
 工具材料 コーティング ねじれ角 シャンク径許差 外径範囲



切削条件 Cutting Condition ●●E-63

LIST 6420
 オーダ方法 商品記号 単位 (Unit) : mm

商品記号 Code	ボール半径 R	外径 Dc	刃長 ℓ	全長 L	シャンク径 Ds	在庫 Stock	参考価格(円) Price (¥)
2AGRE0.5	0.5	1	2	55			6,840
2AGRE1	1	2	4	60			5,970
2AGRE1.5	1.5	3	6	70			5,970
2AGRE2	2	4	8		6		5,970
2AGRE2.5	2.5	5	10	80			6,200
2AGRE3	3	6	12	90			6,200
2AGRE3.5	3.5	7	14	100			6,920
2AGRE4	4	8	16		8		6,920
2AGRE4.5	4.5	9	18	110			8,340
2AGRE5	5	10	20		10	●	8,340
2AGRE5.5	5.5	11	22	120			10,300
2AGRE6	6	12	24		12		10,300
2AGRE6.5	6.5	13	26	140			12,800
2AGRE7	7	14	28		16		12,800
2AGRE7.5	7.5	15	30				15,800
2AGRE8	8	16	32	150			15,800
2AGRE9	9	18	36				18,200
2AGRE10	10	20	40	160	20		21,600
2AGRE12.5	12.5	25	50	180	25		28,200

許容差 Tolerance (mm)	
外径 Dc	R
0 ~ 0.02	+ 0.02 ~ 0.01

一般 構造用鋼	炭素鋼	合金鋼	プレハード鋼	調質鋼 ダイス鋼	高硬度鋼	
SS400	S45C S50C	SCM SCR	NAK	30~45HRC	45~55HRC	55~60HRC
◎	◎	◎	◎	○	×	×
高硬度鋼	ステンレス鋼	Ti 合金 耐熱合金	鋳鉄	アルミ合金	銅合金	グラファイト
60~66HRC	SUS304 SUS316	SUS420	FC FCD	Al AC/ADC	Cu	Graphite
×	◎	○	○	○	○	—

◎:最適 Excellent ○:適用 Good ×:不適 Not Used - :推奨しません Not recommended

新商品

超硬ドリル

ハイスドリル

タップ

超硬
エンドミル

ハイス
エンドミル

切断工具

バック・
セット商品
その他

精密工具

技術資料
索引

RE

ボール エンドミル 2枚刃

Ball End Mills Two Flutes

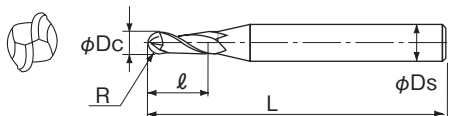
●汎用のボールエンドミルです。

This is general ball end mill for profile milling.



HSS Co
30° ~ 32°
h7
1.5-40

工具材料 ねじれ角 シャンク公差 外径範囲



LIST 6290

切削条件 Cutting Condition ▶▶ E-63

オーダ方法 商品記号

単位 (Unit) : mm

商品記号 Code	ボール半径 R	外径 Dc	刃長 ℓ	全長 L	シャンク径 Ds	在庫 Stock	参考価格(円) Price (¥)
RE0.75	0.75	1.5	3	55	6	●	4,600
RE1	1	2	4				4,600
RE1.25	1.25	2.5	5	4,600			
RE1.5	1.5	3	6	4,600			
RE2	2	4	8	4,600			
RE2.5	2.5	5	10	4,600			
RE3	3	6	12	4,600			
RE3.5	3.5	7	14	5,350			
RE4	4	8	16	100	8	5,350	
RE4.5	4.5	9	18			6,410	
RE5	5	10	20	110	10	6,410	
RE5.5	5.5	11	22			7,670	
RE6	6	12	24	110	12	7,670	
RE6.5	6.5	13	26			9,530	
RE7	7	14	28	180	25	9,530	
RE7.5	7.5	15	30			11,800	
RE8	8	16	32	200	32	11,800	
RE10	10	20	40			16,700	
RE12.5	12.5	25	50	220	32	20,700	
RE15	15	30	60			29,500	
RE16	16	32	65	220	32	38,900	
RE20	20	40	65			62,900	

許容差 Tolerance (mm)	
外径 Dc	R
0 ~ -0.02	+0.02 ~ -0.01

SGFRR

SG-FAX ラフニング ボール エンドミル

SG-FAX Roughing Ball End Mills Fine Pitch

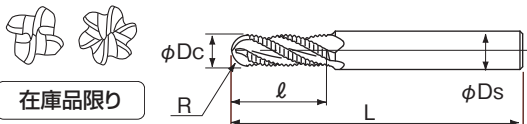
●ボール部にもニックを施し、高能率加工ができます。

This end mill is suited for high-feed rough milling, and is used for profile milling.



FAX
SG
30°
h7
10-50

工具材料 コーティング ねじれ角 シャンク公差 外径範囲



在庫品限り

LIST 7320P

切削条件 Cutting Condition ▶▶ E-63

オーダ方法 商品記号

単位 (Unit) : mm

商品記号 Code	ボール半径 R	外径 Dc	刃長 ℓ	全長 L	シャンク径 Ds	刃数 N	在庫 Stock
SGFRR5	5	10	20	110	10	4	○
SGFRR6	6	12	24	120	12		
SGFRR7.5	7.5	15	30	150	16		
SGFRR8	8	16	32				
SGFRR10	10	20	40	160	20		
SGFRR12	12	24	50	180			
SGFRR12.5	12.5	25					
SGFRR15	15	30	55	210	32		
SGFRR16	16	32	60				
SGFRR17.5	17.5	35	65	210	42		
SGFRR20	20	40					
SGFRR22.5	22.5	45	75	210	42		
SGFRR25	25	50					

許容差 Tolerance (mm)	
外径 Dc	R
±0.1	±0.02

新商品

超硬ドリル

ハイスドリル

タップ

超硬
エンドミル

ハイス
エンドミル

切断工具

バック・
セット商品
その他

精密工具

技術資料
索引

ハイスエンドミルの基準切削条件

Standard Cutting Condition for HSS End Mills

2SGE 2MSGE

SG-FAX エンドミル 2枚刃 SG-FAX End Mills Two Flutes

SG-FAX ミディアム エンドミル 2枚刃 SG-FAX End Mills Medium Two Flutes

被削材 Work Material	一般構造用鋼 SS 炭素鋼 S-C		合金鋼 SCM 調質鋼 NAK, HPM		ダイス鋼 SKD ステンレス鋼 SUS		耐熱合金 チタン合金		鋳鉄 FC, FCD		アルミニウム合金 銅合金 非鉄金属		側面加工の場合 Side Milling
	Structural Steel Carbon Steel		Alloy Steel Heat treated Steel		Mold Steel Stainless Steel		Nickel Alloy Titanium Alloy		Cast Iron		Aluminum Alloy Copper Alloy Nonferrous Alloy		
外径 Dia. of Mill (mm)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	0.25Dc 以下 1.5Dc
	~ 200HB												
2	6400	150	4800	110	4000	70	3200	45	7200	420	14000	720	0.5Dc 以下
3	4200	160	3200	110	2700	70	2100	50	4800	440	9000	760	
5	2500	160	1900	110	1600	70	1300	50	2900	430	5400	740	
6	2100	160	1600	110	1300	70	1100	50	2400	440	4500	760	
8	1600	160	1200	110	1000	70	800	50	1800	440	3400	760	
10	1300	170	960	110	800	70	640	50	1400	450	2700	770	
12	1100	160	800	110	660	70	530	50	1200	440	2300	760	
15	850	160	640	110	530	70	420	50	960	440	1800	760	
20	640	150	480	100	400	65	320	45	720	410	1400	720	
25	510	120	380	80	320	50	250	35	570	320	1100	550	
30	420	95	320	65	270	40	210	30	480	250	900	440	
40	320	65	240	45	200	30	160	20	360	170	680	300	
50	250	35	190	20	160	15	130	10	290	90	540	140	

E-8, E-17 ◀寸法表 Stocked Sized

2AGE 2AGEM

AGミル 2枚刃 AG-mill Two Flutes

AGミル 2枚刃 ミディアム AG-mill Two Flutes Medium

被削材 Work Material	一般構造用鋼 SS 炭素鋼 S-C		合金鋼 SCM 調質鋼 NAK, HPM		ダイス鋼 SKD ステンレス鋼 SUS		耐熱合金 チタン合金		鋳鉄 FC, FCD		アルミニウム合金 銅合金 非鉄金属		側面加工の場合 Side Milling
	Structural Steel Carbon Steel		Alloy Steel Heat treated Steel		Mold Steel Stainless Steel		Nickel Alloy Titanium Alloy		Cast Iron		Aluminum Alloy Copper Alloy Nonferrous Alloy		
外径 Dia. of Mill (mm)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	0.25Dc 以下 1.5Dc
	~ 200HB												
2	7900	180	6400	140	4000	70	3200	45	7200	420	14000	720	0.5Dc 以下
3	5300	200	4200	140	2700	70	2100	50	4800	440	9000	760	
5	3200	200	2500	140	1600	70	1300	50	2900	430	5400	740	
6	2600	200	2100	140	1300	70	1100	50	2400	440	4500	760	
8	2000	200	1600	140	1000	70	800	50	1800	440	3400	760	
10	1590	200	1270	140	800	70	640	50	1400	450	2700	770	
12	1330	200	1060	140	660	70	530	50	1200	440	2300	760	
15	1060	200	850	140	530	70	420	50	960	440	1800	760	
20	800	190	640	130	400	65	320	45	720	410	1400	720	
25	640	150	510	100	320	50	250	35	570	320	1100	550	
30	530	120	420	80	270	40	210	30	480	250	900	440	
40	400	80	320	60	200	30	160	20	360	170	680	300	
50	320	40	250	30	160	15	130	10	290	90	540	140	

E-10, E-18 ◀寸法表 Stocked Sized

2SGE/2MSGE/2AGE/2AGEM

- 1) ドライ加工 (エアブローを推奨) の場合は回転数と送り速度をそれぞれ 70% にしてください。
- 2) ステンレス鋼を加工する場合はウェットで加工してください。
- 3) 耐熱合金、チタン合金には不水溶性切削油剤の使用をおすすめします。

- 1) In dry process (recommend air blow), reduce the rotation and feed to 70% of table values.
- 2) Use in wet condition in case of Stainless Steel.
- 3) Recommend use of non-water soluble cutting fluid to Nickel Alloy, Titanium Alloy.

切削条件ご利用の注意

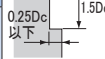
1. カタログに記載されている基準切削条件表の数値は、新しい作業の立ち上げの目安としてください。
2. ワークや機械により振動や異音が発生するときは、状況に応じて切削条件を変更してください。
3. ご使用の機械の最高回転数が基準切削条件に達しない場合は、最高回転数でご使用ください。その場合、送り速度も同じ比率で下げてください。

Attention on using the cutting condition tables

1. Utilize the standard cutting condition shown in the catalogs just as the general guide, when starting operation.
2. Adjust cutting condition when unusual vibration, different sound occur by cutting.
3. When using low speed machines, use the maximum speed and adjust the feed rate.

2GE | Gスタンダードエンドミル 2枚刃 G End Mills Standard Two Flutes

2MGE | Gミディアムエンドミル 2枚刃 G End Mills Medium Two Flutes

被削材 Work Material	一般構造用鋼 SS 炭素鋼 S-C		合金鋼 SCM 調質鋼 NAK, HPM		ダイス鋼 SKD ステンレス鋼 SUS		鋳鉄 FC, FCD		アルミニウム合金 銅合金 非鉄金属		側面加工の場合 Side Milling 
	Structural Steel Carbon Steel		Alloy Steel Heat treated Steel		Mold Steel Stainless Steel		Cast Iron		Aluminum Alloy Copper Alloy Nonferrous Alloy		
	~ 200HB										溝加工の場合 Grooving 
外径 Dia. of Mill (mm)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	
2	5600	130	4000	88	3200	54	6400	370	13000	680	Dc: エンドミル外径 Dia. of Mill
3	3700	140	2700	90	2100	58	4200	390	8500	720	
5	2200	140	1600	90	1300	55	2500	380	5100	700	
6	1900	140	1300	90	1100	57	2100	390	4200	710	
8	1400	140	1000	90	800	57	1600	390	3200	710	
10	1100	140	800	93	640	57	1300	400	2500	730	
12	930	140	660	92	530	57	1100	390	2100	720	
15	740	140	530	92	420	57	850	390	1700	720	
20	560	130	400	86	320	53	640	370	1300	670	
25	450	100	320	66	250	41	510	280	1000	520	
30	370	82	270	53	210	33	420	230	850	410	
40	280	56	200	36	160	23	320	150	640	280	
50	220	29	160	19	130	12	250	79	510	150	

E-12, E-18 ◀寸法表 Stocked Sized

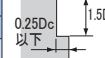

新商品

超硬ドリル

ハイスドリル

タップ

GHKEY/GKKEY/GLKEY | Gキー溝用エンドミル G End Mills for Keyway

被削材 Work Material	一般構造用鋼 SS 炭素鋼 S-C		合金鋼 SCM 調質鋼 NAK, HPM		ダイス鋼 SKD ステンレス鋼 SUS		鋳鉄 FC, FCD		アルミニウム合金 銅合金 非鉄金属		側面加工の場合 Side Milling 
	Structural Steel Carbon Steel		Alloy Steel Heat treated Steel		Mold Steel Stainless Steel		Cast Iron		Aluminum Alloy Copper Alloy Nonferrous Alloy		
	~ 200HB										溝加工の場合 Grooving 
外径 Dia. of Mill (mm)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	
3	3700	70	2700	45	2100	29	4200	195	8500	360	Dc: エンドミル外径 Dia. of Mill
5	2200	70	1600	45	1300	27	2500	190	5100	350	
6	1900	70	1300	45	1100	28	2100	195	4200	355	
8	1400	70	1000	45	800	28	1600	195	3200	355	
10	1100	70	800	46	640	28	1300	200	2500	365	
12	930	70	660	46	530	28	1100	195	2100	360	
15	740	70	530	46	420	28	850	195	1700	360	
20	560	65	400	43	320	26	640	185	1300	335	

E-14 ◀寸法表 Stocked Sized

超硬
エンドミル

ハイス
エンドミル

切断工具

2NAC | ナタック 2枚刃 NATAC End Mills Two Flutes

被削材 Work Material	一般構造用鋼 SS 炭素鋼 S-C		合金鋼 SCM 調質鋼 NAK, HPM		ダイス鋼 SKD ステンレス鋼 SUS		鋳鉄 FC, FCD		アルミニウム合金 銅合金 非鉄金属		側面加工の場合 Side Milling 
	Structural Steel Carbon Steel		Alloy Steel Heat treated Steel		Mold Steel Stainless Steel		Cast Iron		Aluminum Alloy Copper Alloy Nonferrous Alloy		
	~ 200HB										溝加工の場合 Grooving 
外径 Dia. of Mill (mm)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	
2	4000	96	2800	62	2100	34	4800	280	9600	510	Dc: エンドミル外径 Dia. of Mill
3	2700	100	1900	63	1300	36	3200	290	6400	540	
5	1600	100	1100	63	800	34	1900	290	3800	520	
6	1300	100	930	63	660	35	1600	290	3200	530	
8	1000	100	700	63	500	35	1200	290	2400	530	
10	800	100	560	65	400	36	960	300	1900	550	
12	660	100	460	64	330	36	800	290	1600	540	
15	530	100	370	64	270	36	640	290	1300	540	
20	400	96	280	60	200	33	480	280	960	500	

E-15 ◀寸法表 Stocked Sized

バック・
セット商品
その他

精密工具

技術資料
索引

2GE/2MGE/GHKEY/GKKEY/GLKEY/2NAC

- 1) ドライ加工（エアブローを推奨）の場合は回転数と送り速度をそれぞれ70%にしてください。
- 2) ステンレス鋼を加工する場合はウェットで加工してください。

- 1) In dry process (recommend air blow), reduce the rotation and feed to 70% of table values.
- 2) Use in wet condition in case of Stainless Steel.

ハイスエンドミルの基準切削条件

Standard Cutting Condition for HSS End Mills

2DLCHE | DLC ハイスミル DLC-HSS mill

被削材 Work Material	アルミニウム A1070		アルミニウム合金 Si, Mg-Si 系 A4032, A6061		アルミニウム合金 Mg 系 A5052		アルミニウム合金 Zn-Mg 系 A7075		側面加工の場合 Side Milling
	Aluminum		Aluminum Alloy		Aluminum Alloy		Aluminum Alloy		
外径 Dia. of Mill (mm)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	溝加工の場合 Grooving
3	32000	800	5300	200	13000	400	27000	400	
5	19200	1000	3200	250	8000	500	16000	500	
6	16000	1000	2650	250	6500	500	13500	600	Dc: エンドミル外径 Dia. of Mill
8	12000	1000	2000	300	5000	600	10000	600	
10	9600	1200	1600	300	4000	600	8000	700	Dc: エンドミル外径 Dia. of Mill
12	8000	1200	1300	350	3300	700	6600	700	
16	6000	1200	1000	350	2500	700	5000	700	Dc: エンドミル外径 Dia. of Mill
20	4800	1200	800	350	2000	700	4000	500	

E-17 ◀ ▶ 寸法表 Stocked Sized

2DLCHE

- 1) ウェットで加工してください。
- 2) AC4, ADC12 などの鋳造アルミニウムの加工には超硬製の DLC ミルを推奨します。
- 3) 溝加工の場合は回転数を 60%、送り速度を 40% にしてください。

- 1) Use in wet condition.
- 2) Recommend 'DLC-mill for aluminum' in cutting of Aluminum Alloy Casting (AC4, ADC12).
- 3) When grooving, reduce the rotation to 60%, and the feed to 40% of table values.

2SE 2RSE | スーパーハード 2枚刃 SUPER HARD End Mills Two Flutes スーパーハード レギュラ シャンク 2枚刃 SUPER HARD End Mills Regular Shank Two Flutes

被削材 Work Material	一般構造用鋼 炭素鋼		合金鋼 SCM 調質鋼 NAK, HPM		ダイス鋼 ステンレス鋼		SKD SUS		鋳鉄 FC, FCD		アルミニウム合金 銅合金 非鉄金属		側面加工の場合 Side Milling
	Structural Steel Carbon Steel		Alloy Steel Heat treated Steel		Mold Steel Stainless Steel		Cast Iron		Aluminum Alloy Copper Alloy Nonferrous Alloy				
外径 Dia. of Mill (mm)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	溝加工の場合 Grooving
2	4000	80	2800	51	2000	28	4800	230	9600	420	~ 200HB		
3	2700	84	1900	53	1300	30	3200	240	6400	450			
5	1600	84	1100	53	800	30	1900	240	3800	450			Dc: エンドミル外径 Dia. of Mill
6	1300	84	930	53	660	30	1600	240	3200	450			
8	1000	84	700	53	500	30	1200	240	2400	450			Dc: エンドミル外径 Dia. of Mill
10	800	86	560	54	400	30	960	250	1900	450			
12	660	85	460	54	330	30	800	240	1600	450			Dc: エンドミル外径 Dia. of Mill
15	530	85	370	54	270	30	640	240	1300	450			
20	400	80	280	50	200	28	480	230	960	420			Dc: エンドミル外径 Dia. of Mill
25	320	61	220	38	160	21	380	180	760	320			
30	270	49	190	31	130	17	320	140	640	260			Dc: エンドミル外径 Dia. of Mill
40	200	34	140	21	100	12	240	96	480	180			
50	160	17	110	11	80	6	190	50	380	90			

E-19, E-20 ◀ ▶ 寸法表 Stocked Sized

2SE/2RSE/SL2GE

- 1) ドライ加工 (エアブローを推奨) の場合は回転数と送り速度をそれぞれ 70% にしてください。
- 2) ステンレス鋼を加工する場合はウェットで加工してください。

- 1) In dry process (recommend air blow), reduce the rotation and feed to 70% of table values.
- 2) Use in wet condition in case of Stainless Steel.

新商品

超硬ドリル

ハイスドリル

タップ

超硬
エンドミル

ハイス
エンドミル

切断工具

バック・
セット商品
その他

精密工具

技術資料
索引

切削条件ご利用の注意

1. カタログに記載されている基準切削条件の数値は、新しい作業の立ち上げの目安としてください。
2. ワークや機械により振動や異音が発生するときは、状況に応じて切削条件を変更してください。
3. ご使用の機械の最高回転数が基準切削条件に達しない場合は、最高回転数でご使用ください。その場合、送り速度も同じ比率で下げてください。

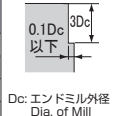
Attention on using the cutting condition tables

1. Utilize the standard cutting condition shown in the catalogs just as the general guide, when starting operation.
2. Adjust cutting condition when unusual vibration, different sound occur by cutting.
3. When using low speed machines, use the maximum speed and adjust the feed rate.

SL2SGE | SG-FAX エンドミル ロング 2枚刃 SG-FAX End Mills Long Two Flutes

被削材 Work Material	一般構造用鋼 SS 炭素鋼 S-C		合金鋼 SCM 調質鋼 NAK, HPM		ダイス鋼 SKD ステンレス鋼 SUS		鋳鉄 FC, FCD		アルミニウム合金 銅合金 非鉄金属	
	Structural Steel Carbon Steel		Alloy Steel Heat treated Steel		Mold Steel Stainless Steel		Cast Iron		Aluminum Alloy Copper Alloy Nonferrous Alloy	
	~ 200HB									
外径 Dia. of Mill (mm)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)
3	4200	80	3200	55	2700	35	4800	220	9000	380
5	2500	80	1900	55	1600	35	2900	220	5400	380
6	2100	80	1600	55	1300	35	2400	220	4500	380
8	1600	80	1200	55	1000	35	1800	220	3400	380
10	1300	80	960	55	800	35	1400	220	2700	390
12	1100	80	800	55	660	35	1200	220	2300	380
15	850	80	640	55	530	35	960	220	1800	380
20	640	75	480	50	400	30	720	210	1400	360
25	510	60	380	40	320	25	570	160	1100	270
30	420	45	320	30	270	20	480	130	900	220

側面加工の場合
Side Milling



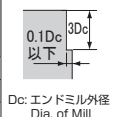
Dc: エンドミル外径
Dia. of Mill

E-21 ◀ ◻ ▶ 寸法表 Stocked Sized

2AGEL | AGミル 2枚刃 ロング AG-mill Two Flutes Long

被削材 Work Material	一般構造用鋼 SS 炭素鋼 S-C		合金鋼 SCM 調質鋼 NAK, HPM		ダイス鋼 SKD ステンレス鋼 SUS		耐熱合金 チタン合金		鋳鉄 FC, FCD		アルミニウム合金 銅合金 非鉄金属	
	Structural Steel Carbon Steel		Alloy Steel Heat treated Steel		Mold Steel Stainless Steel		Nickel Alloy Titanium Alloy		Cast Iron		Aluminum Alloy Copper Alloy Nonferrous Alloy	
	~ 200HB											
外径 Dia. of Mill (mm)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)
3	4200	80	3200	55	2700	35	2100	25	4800	220	9000	380
5	2500	80	1900	55	1600	35	1300	25	2900	220	5400	380
6	2100	80	1600	55	1300	35	1100	25	2400	220	4500	380
8	1600	80	1200	55	1000	35	800	25	1800	220	3400	380
10	1300	80	960	55	800	35	640	25	1400	220	2700	390
12	1100	80	800	55	660	35	530	25	1200	220	2300	380
15	850	80	640	55	530	35	420	25	960	220	1800	380
20	640	75	480	50	400	30	320	25	720	210	1400	360

側面加工の場合
Side Milling



Dc: エンドミル外径
Dia. of Mill

E-21 ◀ ◻ ▶ 寸法表 Stocked Sized

SL2SGE/2AGEL

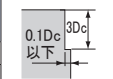
- 1) ドライ加工（エアブローを推奨）の場合は回転数と送り速度をそれぞれ70%にしてください。
- 2) ステンレス鋼を加工する場合はウェットで加工してください。
- 3) 耐熱合金、チタン合金には不水溶性切削油剤の使用をおすすめします。

- 1) In dry process (recommend air blow), reduce the rotation and feed to 70% of table values.
- 2) Use in wet condition in case of Stainless Steel.
- 3) Recommend use of non-water soluble cutting fluid to Nickel Alloy, Titanium Alloy.

SL2GE | G ロング エンドミル 2枚刃 G End Mills Long Two Flutes

被削材 Work Material	一般構造用鋼 SS 炭素鋼 S-C		合金鋼 SCM 調質鋼 NAK, HPM		ダイス鋼 SKD ステンレス鋼 SUS		鋳鉄 FC, FCD		アルミニウム合金 銅合金 非鉄金属	
	Structural Steel Carbon Steel		Alloy Steel Heat treated Steel		Mold Steel Stainless Steel		Cast Iron		Aluminum Alloy Copper Alloy Nonferrous Alloy	
	~ 200HB									
外径 Dia. of Mill (mm)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)
3	3700	71	2700	45	2100	29	4200	190	8500	360
5	2200	69	1600	45	1300	28	2500	190	5100	360
6	1900	71	1300	45	1100	28	2100	190	4200	360
8	1400	71	1000	45	800	28	1600	190	3200	360
10	1100	72	800	46	640	29	1300	200	2500	360
12	930	71	660	46	530	29	1100	200	2100	360
15	740	71	530	46	420	29	850	200	1700	360
20	560	67	400	43	320	27	640	180	1300	340
25	450	51	320	33	250	20	510	140	1000	260
30	370	41	270	26	210	16	420	110	850	210
40	280	28	200	18	160	11	320	77	640	140

側面加工の場合
Side Milling



Dc: エンドミル外径
Dia. of Mill

E-22 ◀ ◻ ▶ 寸法表 Stocked Sized

新商品

超硬ドリル

ハイスドリル

タップ

超硬
エンドミル

ハイス
エンドミル

切断工具

バック・
セット商品
その他

精密工具

技術資料
索引

ハイスエンドミルの基準切削条件

Standard Cutting Condition for HSS End Mills

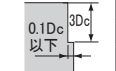
SL2SE RSL2SE

スーパーハード ロング 2枚刃 SUPER HARD End Mills Long Two Flutes

スーパーハード レギュラ シャンク ロング 2枚刃 SUPER HARD End Mills Regular Shank Long Two Flutes

被削材 Work Material	一般構造用鋼 SS 炭素鋼 S-C		合金鋼 SCM 調質鋼 NAK, HPM		ダイス鋼 SKD ステンレス鋼 SUS		鋳鉄 FC, FCD		アルミニウム合金 銅合金 非鉄金属		
	Structural Steel Carbon Steel		Alloy Steel Heat treated Steel		Mold Steel Stainless Steel		Cast Iron		Aluminum Alloy Copper Alloy Nonferrous Alloy		
外径 Dia. of Mill (mm)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	
超硬ドリル	3	2700	42	1900	26	1300	15	3200	120	6400	220
	5	1600	42	1100	26	800	15	1900	120	3800	220
	6	1300	42	930	26	660	15	1600	120	3200	220
	8	1000	42	700	26	500	15	1200	120	2400	220
	10	800	43	560	27	400	15	960	120	1900	230
	12	660	43	460	27	330	15	800	120	1600	220
	15	530	42	370	27	270	15	640	120	1300	220
ハイスドリル	20	400	40	280	25	200	14	480	110	960	210
	25	320	31	220	19	160	11	380	88	760	160
	30	270	24	190	15	130	9	320	70	640	130
	40	200	17	140	11	100	6	240	48	480	88

側面加工の場合
Side Milling



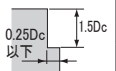
Dc: エンドミル外径
Dia. of Mill

E-22, E-23 ◀ ◀ ◀ 寸法表 Stocked Sized

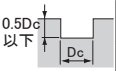
3GE | G スタANDARD エンドミル 3枚刃 G End Mills Standard Three Flutes

被削材 Work Material	一般構造用鋼 SS 炭素鋼 S-C		合金鋼 SCM 調質鋼 NAK, HPM		ダイス鋼 SKD ステンレス鋼 SUS		鋳鉄 FC, FCD		アルミニウム合金 銅合金 非鉄金属		
	Structural Steel Carbon Steel		Alloy Steel Heat treated Steel		Mold Steel Stainless Steel		Cast Iron		Aluminum Alloy Copper Alloy Nonferrous Alloy		
外径 Dia. of Mill (mm)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	
超硬 エンドミル	3	3700	150	2700	100	2100	62	4200	420	8500	780
	5	2200	150	1600	100	1300	60	2500	420	5100	750
	6	1900	150	1300	100	1100	61	2100	420	4200	770
	8	1400	150	1000	100	800	61	1600	420	3200	770
	10	1100	160	800	100	640	62	1300	430	2500	790
	12	930	150	660	100	530	62	1100	420	2100	780
	15	740	150	530	100	420	62	850	420	1700	780
ハイス エンドミル	20	560	140	400	93	320	58	640	400	1300	730
	25	450	110	320	71	250	44	510	310	1000	560
	30	370	89	270	57	210	36	420	240	850	450
	40	280	61	200	39	160	24	320	170	640	310

側面加工の場合
Side Milling



溝加工の場合
Grooving



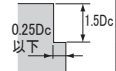
Dc: エンドミル外径
Dia. of Mill

E-23 ◀ ◀ ◀ 寸法表 Stocked Sized

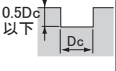
3NAC | ナタック 3枚刃 NATAC End Mills Three Flutes

被削材 Work Material	一般構造用鋼 SS 炭素鋼 S-C		合金鋼 SCM 調質鋼 NAK, HPM		ダイス鋼 SKD ステンレス鋼 SUS		鋳鉄 FC, FCD		アルミニウム合金 銅合金 非鉄金属		
	Structural Steel Carbon Steel		Alloy Steel Heat treated Steel		Mold Steel Stainless Steel		Cast Iron		Aluminum Alloy Copper Alloy Nonferrous Alloy		
外径 Dia. of Mill (mm)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	
精密工具	2	4000	100	2800	67	2000	37	4800	300	9600	550
	3	2700	110	1900	69	1300	39	3200	320	6400	580
	5	1600	110	1100	69	800	38	1900	320	3800	580
	6	1300	110	930	69	660	38	1600	320	3200	580
	8	1000	110	700	69	500	38	1200	320	2400	580
	10	800	110	560	70	400	39	960	320	1900	580
	12	660	110	460	70	330	39	800	320	1600	580
	15	530	110	370	70	270	39	640	320	1300	580
	20	400	100	280	65	200	36	480	300	960	550

側面加工の場合
Side Milling



溝加工の場合
Grooving



Dc: エンドミル外径
Dia. of Mill

E-24 ◀ ◀ ◀ 寸法表 Stocked Sized

SL2SE/REL2SE/3GE/3NAC/4GE

- ドライ加工 (エアブローを推奨) の場合は回転数と送り速度をそれぞれ 70% にしてください。
- ステンレス鋼を加工する場合はウェットで加工してください。

- In dry process (recommend air blow), reduce the rotation and feed to 70% of table values.
- Use in wet condition in case of Stainless Steel.

切削条件ご利用の注意

1. カタログに記載されている基準切削条件の数値は、新しい作業の立ち上げの目安としてください。
2. ワークや機械により振動や異音が発生するときは、状況に応じて切削条件を変更してください。
3. ご使用の機械の最高回転数が基準切削条件に達しない場合は、最高回転数でご使用ください。その場合、送り速度も同じ比率で下げてください。

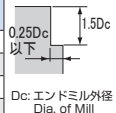
Attention on using the cutting condition tables

1. Utilize the standard cutting condition shown in the catalogs just as the general guide, when starting operation.
2. Adjust cutting condition when unusual vibration, different sound occur by cutting.
3. When using low speed machines, use the maximum speed and adjust the feed rate.

4SGE | SG-FAX エンドミル 4枚刃 SG-FAX End Mills Four Flutes

被削材 Work Material	一般構造用鋼 SS 炭素鋼 S-C		合金鋼 SCM 調質鋼 NAK, HPM		ダイス鋼 SKD ステンレス鋼 SUS		耐熱合金 チタン合金		鋳鉄 FC, FCD		アルミニウム合金 銅合金 非鉄金属	
	Structural Steel Carbon Steel		Alloy Steel Heat treated Steel		Mold Steel Stainless Steel		Nickel Alloy Titanium Alloy		Cast Iron		Aluminum Alloy Copper Alloy Nonferrous Alloy	
	~ 200HB											
外径 Dia. of Mill (mm)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)
3	4200	200	3200	140	2700	90	2100	60	4800	550	9000	950
5	2500	200	1900	140	1600	90	1300	60	2900	550	5400	920
6	2100	200	1600	140	1300	90	1100	60	1400	550	4500	950
8	1600	200	1200	140	1000	90	800	60	1800	550	3400	950
10	1300	210	960	140	800	90	640	60	1400	560	2700	970
12	1100	200	800	140	660	90	530	60	1200	550	2300	950
15	850	200	640	140	530	90	420	60	960	550	1800	950
20	640	190	480	130	400	85	320	55	720	520	1400	890
25	510	150	380	100	320	65	250	45	570	400	1100	690
30	420	120	320	80	270	50	210	35	480	320	900	550

側面加工の場合
Side Milling

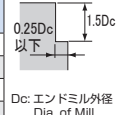


E-24 ◀ ▶ 寸法表 Stocked Sized

4AGE | AGミル 4枚刃 AG-mill Four Flutes

被削材 Work Material	一般構造用鋼 SS 炭素鋼 S-C		合金鋼 SCM 調質鋼 NAK, HPM		ダイス鋼 SKD ステンレス鋼 SUS		耐熱合金 チタン合金		鋳鉄 FC, FCD		アルミニウム合金 銅合金 非鉄金属	
	Structural Steel Carbon Steel		Alloy Steel Heat treated Steel		Mold Steel Stainless Steel		Nickel Alloy Titanium Alloy		Cast Iron		Aluminum Alloy Copper Alloy Nonferrous Alloy	
	~ 200HB											
外径 Dia. of Mill (mm)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)
3	5300	250	4200	180	2700	90	2100	60	4800	550	9000	950
5	3200	250	2500	180	1600	90	1300	60	2900	550	5400	920
6	2600	250	2100	180	1300	90	1100	60	1400	550	4500	950
8	2000	250	1600	180	1000	90	800	60	1800	550	3400	950
10	1590	250	1270	180	800	90	640	60	1400	560	2700	970
12	1330	250	1060	180	660	90	530	60	1200	550	2300	950
15	1060	250	850	180	530	90	420	60	960	550	1800	950
20	800	240	640	170	400	85	320	55	720	520	1400	890
25	640	190	510	130	320	65	250	45	570	400	1100	690
30	530	150	420	100	270	50	210	35	480	320	900	550

側面加工の場合
Side Milling



E-25 ◀ ▶ 寸法表 Stocked Sized

4SGE/4AGE

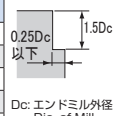
- 1) ドライ加工（エアブローを推奨）の場合は回転数と送り速度をそれぞれ70%にしてください。
- 2) ステンレス鋼を加工する場合はウェットで加工してください。
- 3) 耐熱合金、チタン合金には不水溶性切削油剤の使用をおすすめします。

- 1) In dry process (recommend air blow), reduce the rotation and feed to 70% of table values.
- 2) Use in wet condition in case of Stainless Steel.
- 3) Recommend use of non-water soluble cutting fluid to Nickel Alloy, Titanium Alloy.

4GE | Gスタンダード エンドミル 4枚刃 G End Mills Standard Four Flutes

被削材 Work Material	一般構造用鋼 SS 炭素鋼 S-C		合金鋼 SCM 調質鋼 NAK, HPM		ダイス鋼 SKD ステンレス鋼 SUS		鋳鉄 FC, FCD		アルミニウム合金 銅合金 非鉄金属			
	Structural Steel Carbon Steel		Alloy Steel Heat treated Steel		Mold Steel Stainless Steel		Cast Iron		Aluminum Alloy Copper Alloy Nonferrous Alloy			
	~ 200HB											
外径 Dia. of Mill (mm)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)
3	3700	180	2700	110	2100	72	4200	490	8500	900		
5	2200	180	1600	110	1300	69	2500	490	5100	870		
6	1900	180	1300	110	1100	71	2100	490	4200	890		
8	1400	180	1000	110	800	71	1600	490	3200	890		
10	1100	180	800	120	640	72	1300	500	2500	910		
12	930	180	660	120	530	71	1100	490	2100	900		
15	740	180	530	110	420	71	850	490	1700	900		
20	560	170	400	110	320	67	640	460	1300	840		
25	450	130	320	82	250	51	510	350	1000	650		
30	370	100	270	66	210	41	420	280	850	520		
40	280	70	200	45	160	28	320	190	640	350		
50	220	36	160	23	130	14	250	100	510	180		

側面加工の場合
Side Milling



E-26 ◀ ▶ 寸法表 Stocked Sized

新商品

超硬ドリル

ハイスドリル

タップ

超硬
エンドミル

ハイス
エンドミル

切断工具

バック・
セット商品

その他

精密工具

技術資料
索引

ハイスエンドミルの基準切削条件

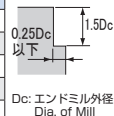
Standard Cutting Condition for HSS End Mills

4NAC 4SE 4RSE

ナタック 4枚刃 NATAC End Mills Four Flutes
 スーパーハード 4枚刃 SUPER HARD End Mills Four Flutes
 スーパーハード レギュラ シャンク 4枚刃 SUPER HARD End Mills Regular Shank Four Flutes

被削材 Work Material	一般構造用鋼 SS 炭素鋼 S-C		合金鋼 SCM 調質鋼 NAK, HPM		ダイス鋼 SKD ステンレス鋼 SUS		鋳鉄 FC, FCD		アルミニウム合金 銅合金 非鉄金属	
	Structural Steel Carbon Steel		Alloy Steel Heat treated Steel		Mold Steel Stainless Steel		Cast Iron		Aluminum Alloy Copper Alloy Nonferrous Alloy	
外径 Dia. of Mill (mm)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)
3	2700	130	1900	79	1300	45	3200	360	6400	670
5	1600	130	1100	79	800	44	1900	360	3800	650
6	1300	130	930	79	660	44	1600	360	3200	670
8	1000	130	700	79	500	44	1200	360	2400	670
10	800	130	560	81	400	45	960	370	1900	680
12	660	130	460	81	330	45	800	370	1600	670
15	530	130	370	80	270	45	640	370	1300	670
20	400	120	280	75	200	42	480	340	960	630
25	320	92	220	58	160	32	380	260	760	480
30	270	73	190	46	130	26	320	210	640	390
40	200	50	140	32	100	18	240	140	480	270
50	160	26	110	16	80	9	190	74	380	140

側面加工の場合
Side Milling



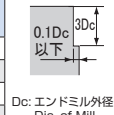
E-27, E-29, E-30 ◀ ◀ ◀ 寸法表 Stocked Sized

SL4SGE

SG-FAX エンドミル ロング 4枚刃 SG-FAX End Mills Long Four Flutes

被削材 Work Material	一般構造用鋼 SS 炭素鋼 S-C		合金鋼 SCM 調質鋼 NAK, HPM		ダイス鋼 SKD ステンレス鋼 SUS		鋳鉄 FC, FCD		アルミニウム合金 銅合金 非鉄金属	
	Structural Steel Carbon Steel		Alloy Steel Heat treated Steel		Mold Steel Stainless Steel		Cast Iron		Aluminum Alloy Copper Alloy Nonferrous Alloy	
外径 Dia. of Mill (mm)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)
3	4200	110	3200	75	2700	45	4800	290	9000	510
5	2500	110	1900	75	1600	45	2900	290	5400	490
6	2100	110	1600	75	1300	45	2400	290	4500	500
8	1600	110	1200	75	1000	45	1800	290	3400	500
10	1300	110	960	75	800	45	1400	300	2700	510
12	1100	110	800	75	660	45	1200	290	2300	510
15	850	110	640	75	530	45	960	290	1800	510
20	640	100	480	70	400	45	720	280	1400	480
25	510	80	380	55	320	35	570	210	1100	370
30	420	65	320	40	270	25	480	170	900	290

側面加工の場合
Side Milling



E-30 ◀ ◀ ◀ 寸法表 Stocked Sized

4NAC/4SE/4RSE/SL4GE/SL4SE/RSL4SE

- 1) ドライ加工 (エアブローを推奨) の場合は回転数と送り速度をそれぞれ 70% にしてください。
- 2) ステンレス鋼を加工する場合はウェットで加工してください。

- 1) In dry process (recommend air blow), reduce the rotation and feed to 70% of table values.
- 2) Use in wet condition in case of Stainless Steel.

SL4SGE/4AGEL

- 1) ドライ加工 (エアブローを推奨) の場合は回転数と送り速度をそれぞれ 70% にしてください。
- 2) ステンレス鋼を加工する場合はウェットで加工してください。
- 3) 耐熱合金、チタン合金には不水溶性切削油剤の使用をおすすめします。

- 1) In dry process (recommend air blow), reduce the rotation and feed to 70% of table values.
- 2) Use in wet condition in case of Stainless Steel.
- 3) Recommend use of non-water soluble cutting fluid to Nickel Alloy, Titanium Alloy.

新商品

超硬ドリル

ハイスドリル

タップ

超硬
エンドミル

ハイス
エンドミル

切断工具

バック・
セット商品
その他

精密工具

技術資料
索引

切削条件に注意

1. カタログに記載されている基準切削条件の数値は、新しい作業の立ち上げの目安としてください。
2. ワークや機械により振動や異音が発生するときは、状況に応じて切削条件を変更してください。
3. ご使用の機械の最高回転数が基準切削条件に達しない場合は、最高回転数でご使用ください。その場合、送り速度も同じ比率で下げてください。

Attention on using the cutting condition tables

1. Utilize the standard cutting condition shown in the catalogs just as the general guide, when starting operation.
2. Adjust cutting condition when unusual vibration, different sound occur by cutting.
3. When using low speed machines, use the maximum speed and adjust the feed rate.

4AGEL | AGミル 4枚刃 ロング AG-mill Four Flutes Long

被削材 Work Material	一般構造用鋼 SS 炭素鋼 S-C		合金鋼 SCM 調質鋼 NAK, HPM		ダイス鋼 SKD ステンレス鋼 SUS		耐熱合金 チタン合金		鋳鉄 FC, FCD		アルミニウム合金 銅合金 非鉄金属	
	Structural Steel Carbon Steel		Alloy Steel Heat treated Steel		Mold Steel Stainless Steel		Nickel Alloy Titanium Alloy		Cast Iron		Aluminum Alloy Copper Alloy Nonferrous Alloy	
	~ 200HB											
外径 Dia. of Mill (mm)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)
3	4200	110	3200	75	2700	45	2100	33	4800	290	9000	510
5	2500	110	1900	75	1600	45	1300	33	2900	290	5400	490
6	2100	110	1600	75	1300	45	1100	33	2400	290	4500	500
8	1600	110	1200	75	1000	45	800	33	1800	290	3400	500
10	1300	110	960	75	800	45	640	33	1400	300	2700	510
12	1100	110	800	75	660	45	530	33	1200	290	2300	510
15	850	110	640	75	530	45	420	33	960	290	1800	510
20	640	100	480	70	400	45	320	30	720	280	1400	480
25	510	80	380	55	320	35	250	25	570	210	1100	370
30	420	65	320	40	270	25	210	20	480	170	900	290

側面加工の場合
Side Milling



Dc: エンドミル外径
Dia. of Mill

E-31 ◀ ◻ ▶ 寸法表 Stocked Sized

新商品

超硬ドリル

ハイスドリル

SL4GE | G ロング エンドミル 4枚刃 G End Mills Long Four Flutes

被削材 Work Material	一般構造用鋼 SS 炭素鋼 S-C		合金鋼 SCM 調質鋼 NAK, HPM		ダイス鋼 SKD ステンレス鋼 SUS		鋳鉄 FC, FCD		アルミニウム合金 銅合金 非鉄金属		
	Structural Steel Carbon Steel		Alloy Steel Heat treated Steel		Mold Steel Stainless Steel		Cast Iron		Aluminum Alloy Copper Alloy Nonferrous Alloy		
	~ 200HB										
外径 Dia. of Mill (mm)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	
3	3700	95	2700	60	2100	38	4200	260	8500	480	
5	2200	95	1600	60	1300	38	2500	260	5100	460	
6	1900	95	1300	60	1100	38	2100	260	4200	480	
8	1400	95	1000	60	800	38	1600	260	3200	480	
10	1100	96	800	62	640	38	1300	260	2500	480	
12	930	95	660	61	530	38	1100	260	2100	480	
15	740	95	530	61	420	38	850	260	1700	480	
20	560	89	400	57	320	36	640	240	1300	450	
25	450	68	320	44	250	27	510	190	1000	340	
30	370	55	270	35	210	22	420	150	850	280	
40	280	38	200	24	160	15	320	100	640	190	

側面加工の場合
Side Milling



Dc: エンドミル外径
Dia. of Mill

E-31 ◀ ◻ ▶ 寸法表 Stocked Sized

タップ

超硬
エンドミル

ハイス
エンドミル

切断工具

SL4SE | スーパーハード ロング4枚刃 SUPER HARD End Mills Long Four Flutes

RSL4SE | スーパーハード レギュラ シャंक ロング 4枚刃 SUPER HARD End Mills Regular Shank Long Four Flutes

被削材 Work Material	一般構造用鋼 SS 炭素鋼 S-C		合金鋼 SCM 調質鋼 NAK, HPM		ダイス鋼 SKD ステンレス鋼 SUS		鋳鉄 FC, FCD		アルミニウム合金 銅合金 非鉄金属		
	Structural Steel Carbon Steel		Alloy Steel Heat treated Steel		Mold Steel Stainless Steel		Cast Iron		Aluminum Alloy Copper Alloy Nonferrous Alloy		
	~ 200HB										
外径 Dia. of Mill (mm)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	
3	2700	76	1900	48	1300	27	3200	220	6400	400	
5	1600	74	1100	48	800	27	1900	220	3800	400	
6	1300	76	930	48	660	27	1600	220	3200	400	
8	1000	75	700	48	500	27	1200	220	2400	400	
10	800	77	560	49	400	27	960	220	1900	410	
12	660	77	460	48	330	27	800	220	1600	400	
15	530	76	370	48	270	27	640	220	1300	400	
20	400	72	280	45	200	25	480	210	960	380	
25	320	55	220	35	160	19	380	160	760	290	
30	270	44	190	28	130	15	320	130	640	230	
40	200	30	140	19	100	11	240	87	480	160	

側面加工の場合
Side Milling



Dc: エンドミル外径
Dia. of Mill

E-32 ◀ ◻ ▶ 寸法表 Stocked Sized

バック・
セット商品
その他

精密工具

技術資料
索引

ハイスエンドミルの基準切削条件

Standard Cutting Condition for HSS End Mills

SGFRERS SGFRE

SG-FAX ラフィング エンドミル レギュラ レングス ショート SG-FAX Roughing End Mills Regular Length Short
SG-FAX ラフィング エンドミル ショート SG-FAX Roughing End Mills Short With Neck

被削材 Work Material	一般構造用鋼 SS 炭素鋼 S-C		合金鋼 SCM 調質鋼 NAK, HPM		ダイス鋼 SKD ステンレス鋼 SUS		耐熱合金 チタン合金		鑄鉄 FC, FCD		アルミニウム合金 銅合金 非鉄金属		側面加工の場合 Side Milling 
	Structural Steel Carbon Steel		Alloy Steel Heat treated Steel		Mold Steel Stainless Steel		Nickel Alloy Titanium Alloy		Cast Iron		Aluminum Alloy Copper Alloy Nonferrous Alloy		
~ 200HB													溝加工の場合 Grooving 
外径 Dia. of Mill (mm)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	
6	2100	230	1600	150	1300	100	1100	70	2400	290	4500	1100	
8	1600	230	1200	150	1000	100	800	68	1800	280	3400	1100	
10	1300	230	960	160	800	100	640	70	1400	290	2700	1100	
12	1100	280	800	190	660	120	530	84	1200	340	2300	1300	
15	850	280	640	190	530	120	420	84	960	340	1800	1300	
20	640	260	480	180	400	110	320	78	720	340	1400	1300	
25	510	290	380	200	320	130	250	87	570	390	1100	1400	
30	420	260	320	180	270	110	210	78	480	360	900	1300	
40	320	170	240	110	200	74	160	51	360	230	680	840	
50	250	110	190	71	160	46	130	32	290	150	540	520	

E-33 ◀ ▶ 寸法表 Stocked Sized

AGRERS AGRES AGRERS-R

AGミル ラフィング レギュラ レングス ショート AG-mill Roughing Regular Length Short
AGミル ラフィング ショート AG-mill Roughing Short
AGミル ラフィング ラジラス AG-mill Roughing Radius

被削材 Work Material	一般構造用鋼 SS 炭素鋼 S-C		合金鋼 SCM 調質鋼 NAK, HPM		ダイス鋼 SKD ステンレス鋼 SUS		耐熱合金 チタン合金		鑄鉄 FC, FCD		アルミニウム合金 銅合金 非鉄金属		側面加工の場合 Side Milling 
	Structural Steel Carbon Steel		Alloy Steel Heat treated Steel		Mold Steel Stainless Steel		Nickel Alloy Titanium Alloy		Cast Iron		Aluminum Alloy Copper Alloy Nonferrous Alloy		
~ 200HB													溝加工の場合 Grooving 
外径 Dia. of Mill (mm)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	
6	2100	260	1600	180	1300	100	1100	75	2400	320	4500	1200	
8	1600	280	1200	190	1000	120	800	80	1800	340	3400	1300	
10	1300	280	960	190	800	120	640	80	1400	340	2700	1300	
12	1100	280	800	190	660	120	530	84	1200	340	2300	1300	
15	850	280	640	190	530	120	420	84	960	340	1800	1300	
20	640	260	480	180	400	110	320	78	720	340	1400	1300	
25	510	290	380	200	320	130	250	87	570	390	1100	1400	
30	420	260	320	180	270	110	210	78	480	360	900	1300	
40	320	170	240	110	200	74	160	51	360	230	680	840	
50	250	110	190	71	160	46	130	32	290	150	540	520	

E-34, E-45 ◀ ▶ 寸法表 Stocked Sized

SGFRERS/SGFRE/AGRERS/AGRES/AGRERS-R/SRE/SGFREM/SGLREM/AGREM

- 1) ドライ加工 (エアブローを推奨) の場合は回転数と送り速度をそれぞれ 70% にしてください。
- 2) ステンレス鋼を加工する場合はウェットで加工してください。
- 3) 耐熱合金、チタン合金には不水溶性切削油剤の使用をおすすめします。

- 1) In dry process (recommend air blow), reduce the rotation and feed to 70% of table values.
- 2) Use in wet condition in case of Stainless Steel.
- 3) Recommend use of non-water soluble cutting fluid to Nickel Alloy, Titanium Alloy.

新品

超硬ドリル

ハイスドリル

タップ

超硬
エンドミル

ハイス
エンドミル

切断工具

バック・
セット商品
その他

精密工具

技術資料
索引

切削条件ご利用の注意

1. カタログに記載されている基準切削条件の数値は、新しい作業の立ち上げの目安としてください。
2. ワークや機械により振動や異音が発生するときは、状況に応じて切削条件を変更してください。
3. ご使用の機械の最高回転数が基準切削条件に達しない場合は、最高回転数でご使用ください。その場合、送り速度も同じ比率で下げてください。

Attention on using the cutting condition tables

1. Utilize the standard cutting condition shown in the catalogs just as the general guide, when starting operation.
2. Adjust cutting condition when unusual vibration, different sound occur by cutting.
3. When using low speed machines, use the maximum speed and adjust the feed rate.

SRE | ラフィング エンドミル ショート Roughing End Mills Short

被削材 Work Material	一般構造用鋼 SS 炭素鋼 S-C		合金鋼 SCM 調質鋼 NAK, HPM		ダイス鋼 SKD ステンレス鋼 SUS		鋳鉄 FC, FCD		アルミニウム合金 銅合金 非鉄金属		側面加工の場合 Side Milling
	Structural Steel Carbon Steel		Alloy Steel Heat treated Steel		Mold Steel Stainless Steel		Cast Iron		Aluminum Alloy Copper Alloy Nonferrous Alloy		
	~ 200HB										
外径 Dia. of Mill (mm)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	
6	1300	130	930	79	660	44	1600	170	3200	670	溝加工の場合 Grooving Dc: エンドミル外径 Dia. of Mill
8	1000	130	700	79	500	44	1200	170	2400	660	
10	800	130	560	81	400	45	960	170	1900	680	
12	660	130	460	81	330	45	800	170	1600	670	
15	530	130	370	80	270	45	640	170	1300	670	
20	400	120	280	75	200	42	480	170	960	650	
25	320	110	220	72	160	40	380	160	760	630	
30	270	100	190	64	130	36	320	150	640	570	
40	200	67	140	42	100	23	240	98	480	370	
50	160	48	110	30	80	17	190	70	380	270	

E-35 ◀ ◻ ▶ 寸法表 Stocked Sized

SGFREM | SG-FAX ラフィング エンドミル ミディアム SG-FAX Roughing End Mills Medium

SGLREM | SG-FAX ラフィング エンドミル ラージピッチ ミディアム SG-FAX Roughing End Mills Large Pitch Medium

被削材 Work Material	一般構造用鋼 SS 炭素鋼 S-C		合金鋼 SCM 調質鋼 NAK, HPM		ダイス鋼 SKD ステンレス鋼 SUS		耐熱合金 チタン合金		鋳鉄 FC, FCD		アルミニウム合金 銅合金 非鉄金属		側面加工の場合 Side Milling
	Structural Steel Carbon Steel		Alloy Steel Heat treated Steel		Mold Steel Stainless Steel		Nickel Alloy Titanium Alloy		Cast Iron		Aluminum Alloy Copper Alloy Nonferrous Alloy		
	~ 200HB												
外径 Dia. of Mill (mm)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)		回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)
6	2100	160	1600	100	1300	68	1100	47	2400	190	4500	730	溝加工の場合 Grooving Dc: エンドミル外径 Dia. of Mill
8	1600	150	1200	100	1000	67	800	46	1800	190	3400	720	
10	1300	160	960	110	800	69	640	47	1400	200	2700	740	
12	1100	200	800	130	660	86	530	59	1200	240	2300	920	
15	850	200	640	130	530	86	420	59	960	240	1800	920	
20	640	180	480	120	400	81	320	55	720	240	1400	890	
25	510	190	380	130	320	85	250	58	570	260	1100	950	
30	420	170	320	120	270	76	210	52	480	240	900	860	
40	320	110	240	76	200	49	160	34	360	150	680	560	
50	250	71	190	48	160	31	130	21	290	100	540	350	

E-35, E-36 ◀ ◻ ▶ 寸法表 Stocked Sized

AGREM | AGミル ラフィング ミディアム AG-mill Roughing Medium

被削材 Work Material	一般構造用鋼 SS 炭素鋼 S-C		合金鋼 SCM 調質鋼 NAK, HPM		ダイス鋼 SKD ステンレス鋼 SUS		耐熱合金 チタン合金		鋳鉄 FC, FCD		アルミニウム合金 銅合金 非鉄金属		側面加工の場合 Side Milling
	Structural Steel Carbon Steel		Alloy Steel Heat treated Steel		Mold Steel Stainless Steel		Nickel Alloy Titanium Alloy		Cast Iron		Aluminum Alloy Copper Alloy Nonferrous Alloy		
	~ 200HB												
外径 Dia. of Mill (mm)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)		回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)
6	2100	180	1600	120	1300	75	1100	50	2400	220	4500	800	溝加工の場合 Grooving Dc: エンドミル外径 Dia. of Mill
8	1600	200	1200	130	1000	80	800	55	1800	240	3400	900	
10	1300	200	960	130	800	80	640	59	1400	240	2700	900	
12	1100	200	800	130	660	86	530	59	1200	240	2300	920	
15	850	200	640	130	530	86	420	59	960	240	1800	920	
20	640	180	480	120	400	81	320	55	720	240	1400	890	
25	510	190	380	130	320	85	250	58	570	260	1100	950	
30	420	170	320	120	270	76	210	52	480	240	900	860	
40	320	110	240	76	200	49	160	34	360	150	680	560	
50	250	71	190	48	160	31	130	21	290	100	540	350	

E-36 ◀ ◻ ▶ 寸法表 Stocked Sized

新商品

超硬ドリル

ハイスドリル

タップ

超硬
エンドミル

ハイス
エンドミル

切断工具

バック・
セット商品
その他

精密工具

技術資料
索引

ハイスエンドミルの基準切削条件

Standard Cutting Condition for HSS End Mills


MRE | ラフィング エンドミル ミディアム Roughing End Mills Medium

被削材 Work Material	一般構造用鋼 SS 炭素鋼 S-C		合金鋼 SCM 調質鋼 NAK, HPM		ダイス鋼 SKD ステンレス鋼 SUS		鋳鉄 FC, FCD		アルミニウム合金 銅合金 非鉄金属		側面加工の場合 Side Milling 
	Structural Steel Carbon Steel		Alloy Steel Heat treated Steel		Mold Steel Stainless Steel		Cast Iron		Aluminum Alloy Copper Alloy Nonferrous Alloy		
	~ 200HB										
外径 Dia. of Mill (mm)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	溝加工の場合 Grooving 
6	1300	100	930	63	660	35	1600	130	3200	530	Dc: エンドミル外径 Dia. of Mill
8	1000	100	700	63	500	35	1200	130	2400	530	
10	800	100	560	65	400	36	960	140	1900	550	
12	660	100	460	64	330	36	800	130	1600	540	
15	530	100	370	64	270	36	640	130	1300	540	
20	400	96	280	60	200	33	480	130	960	520	
25	320	91	220	57	160	32	380	130	760	500	
30	270	82	190	52	130	29	320	120	640	460	
40	200	53	140	33	100	18	240	77	480	300	
50	160	37	110	23	80	13	190	54	380	200	

E-37 寸法表 Stocked Sized

SGFREL | SG-FAX ラフィング エンドミル ロング

SG-FAX Roughing End Mills Long

被削材 Work Material	一般構造用鋼 SS 炭素鋼 S-C		合金鋼 SCM 調質鋼 NAK, HPM		ダイス鋼 SKD ステンレス鋼 SUS		鋳鉄 FC, FCD		アルミニウム合金 銅合金 非鉄金属		側面加工の場合 Side Milling 
	Structural Steel Carbon Steel		Alloy Steel Heat treated Steel		Mold Steel Stainless Steel		Cast Iron		Aluminum Alloy Copper Alloy Nonferrous Alloy		
	~ 200HB										
外径 Dia. of Mill (mm)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	Dc: エンドミル外径 Dia. of Mill
6	2100	120	1600	82	1300	53	2400	150	4500	570	
8	1600	120	1200	81	1000	53	1800	150	3400	560	
10	1300	120	960	84	800	54	1400	150	2700	580	
12	1100	150	800	100	660	65	1200	180	2300	700	
15	850	150	640	100	530	66	960	180	1800	700	
20	640	140	480	95	400	61	720	180	1400	670	
25	510	150	380	98	320	64	570	200	1100	710	
30	420	130	320	88	270	57	480	180	900	650	
40	320	85	240	57	200	37	360	120	680	420	
50	250	53	190	36	160	23	290	73	540	260	

E-37 寸法表 Stocked Sized

AGREL | AGミル ラフィング ロング AG-mill Roughing Long

被削材 Work Material	一般構造用鋼 SS 炭素鋼 S-C		合金鋼 SCM 調質鋼 NAK, HPM		ダイス鋼 SKD ステンレス鋼 SUS		鋳鉄 FC, FCD		アルミニウム合金 銅合金 非鉄金属		側面加工の場合 Side Milling 
	Structural Steel Carbon Steel		Alloy Steel Heat treated Steel		Mold Steel Stainless Steel		Cast Iron		Aluminum Alloy Copper Alloy Nonferrous Alloy		
	~ 200HB										
外径 Dia. of Mill (mm)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	Dc: エンドミル外径 Dia. of Mill
6	2100	130	1600	90	1300	60	2400	170	4500	650	
8	1600	150	1200	100	1000	65	1800	180	3400	700	
10	1300	150	960	100	800	65	1400	180	2700	700	
12	1100	150	800	100	660	65	1200	180	2300	700	
15	850	150	640	100	530	66	960	180	1800	700	
20	640	140	480	95	400	61	720	180	1400	670	
25	510	150	380	98	320	64	570	200	1100	710	
30	420	130	320	88	270	57	480	180	900	650	
40	320	85	240	57	200	37	360	120	680	420	
50	250	53	190	36	160	23	290	73	540	260	

E-38 寸法表 Stocked Sized

MRE/SGFREL/AGREL

- 1) ドライ加工 (エアブローを推奨) の場合は回転数と送り速度をそれぞれ 70% にしてください。
- 2) ステンレス鋼を加工する場合はウェットで加工してください。
- 3) 耐熱合金、チタン合金には不水溶性切削油剤の使用をおすすめします。

- 1) In dry process (recommend air blow), reduce the rotation and feed to 70% of table values.
- 2) Use in wet condition in case of Stainless Steel.
- 3) Recommend use of non-water soluble cutting fluid to Nickel Alloy, Titanium Alloy.

切削条件ご利用の注意

1. カタログに記載されている基準切削条件表の数値は、新しい作業の立ち上げの目安としてください。
2. ワークや機械により振動や異音が発生するときは、状況に応じて切削条件を変更してください。
3. ご使用の機械の最高回転数が基準切削条件に達しない場合は、最高回転数でご使用ください。その場合、送り速度も同じ比率で下げてください。

Attention on using the cutting condition tables

1. Utilize the standard cutting condition shown in the catalogs just as the general guide, when starting operation.
2. Adjust cutting condition when unusual vibration, different sound occur by cutting.
3. When using low speed machines, use the maximum speed and adjust the feed rate.

LRE | ラフィング エンドミル ロング Roughing End Mills Long

被削材 Work Material	一般構造用鋼 SS 炭素鋼 S-C		合金鋼 SCM 調質鋼 NAK, HPM		ダイス鋼 SKD ステンレス鋼 SUS		鋳鉄 FC, FCD		アルミニウム合金 銅合金 非鉄金属	
	Structural Steel Carbon Steel		Alloy Steel Heat treated Steel		Mold Steel Stainless Steel		Cast Iron		Aluminum Alloy Copper Alloy Nonferrous Alloy	
	~ 200HB									
外径 Dia. of Mill (mm)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)
6	1300	76	930	48	660	27	1600	100	3200	400
8	1000	75	700	47	500	26	1200	100	2400	400
10	800	77	560	49	400	27	960	100	1900	410
12	660	77	460	48	330	27	800	100	1600	400
15	530	76	370	48	270	27	640	100	1300	400
20	400	72	280	45	200	25	480	100	960	390
25	320	68	220	43	160	24	380	98	760	380
30	270	61	190	39	130	21	320	90	640	340
40	200	39	140	25	100	14	240	57	480	220
50	160	28	110	18	80	10	190	41	380	160

側面加工の場合
Side Milling



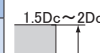
Dc: エンドミル外径
Dia. of Mill

E-38 ◀ ◻ ▶ 寸法表 Stocked Sized

SGFREX/SGFREU | SG-FAX ラフィング エンドミル ロングシャク SX形, SLX形 SG-FAX Roughing End Mills Long Shank SX Type, SLX Type

被削材 Work Material	一般構造用鋼 SS 炭素鋼 S-C		合金鋼 SCM 調質鋼 NAK, HPM		ダイス鋼 SKD ステンレス鋼 SUS		耐熱合金 チタン合金		鋳鉄 FC, FCD		アルミニウム合金 銅合金 非鉄金属	
	Structural Steel Carbon Steel		Alloy Steel Heat treated Steel		Mold Steel Stainless Steel		Nickel Alloy Titanium Alloy		Cast Iron		Aluminum Alloy Copper Alloy Nonferrous Alloy	
	~ 200HB											
外径 Dia. of Mill (mm)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)
16	800	130	600	90	500	58	400	40	900	170	1700	620
20	640	130	480	86	400	56	320	38	720	170	1400	610
25	510	150	380	98	320	64	250	44	570	200	1100	710
30	420	130	320	88	270	57	210	39	480	180	900	650
35	360	120	270	79	230	51	180	35	410	160	770	580
40	320	85	240	57	200	37	160	25	360	120	680	420
50	250	53	190	36	160	23	130	16	290	73	540	260

側面加工の場合
Side Milling



Dc: エンドミル外径
Dia. of Mill

E-39 ◀ ◻ ▶ 寸法表 Stocked Sized

AGREX/AGREU | AGミル ラフィング ロングシャク SX形, SLX形 AG-mill Roughing Long Shank SX Type, SLX Type

AGREX-R/AGREU-R | AGミル ラフィング ロングシャク ラジアス SX形, SLX形 AG-mill Roughing Long Shank Radius SX Type, SLX Type

被削材 Work Material	一般構造用鋼 SS 炭素鋼 S-C		合金鋼 SCM 調質鋼 NAK, HPM		ダイス鋼 SKD ステンレス鋼 SUS		耐熱合金 チタン合金		鋳鉄 FC, FCD		アルミニウム合金 銅合金 非鉄金属	
	Structural Steel Carbon Steel		Alloy Steel Heat treated Steel		Mold Steel Stainless Steel		Nickel Alloy Titanium Alloy		Cast Iron		Aluminum Alloy Copper Alloy Nonferrous Alloy	
	~ 200HB											
外径 Dia. of Mill (mm)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)
16	800	130	600	90	500	58	400	40	900	170	1700	620
20	640	130	480	86	400	56	320	38	720	170	1400	610
25	510	150	380	98	320	64	250	44	570	200	1100	710
30	420	130	320	88	270	57	210	39	480	180	900	650
35	360	120	270	79	230	51	180	35	410	160	770	580
40	320	85	240	57	200	37	160	25	360	120	680	420
50	250	53	190	36	160	23	130	16	290	73	540	260

側面加工の場合
Side Milling



Dc: エンドミル外径
Dia. of Mill

E-39, E-45, E-46 ◀ ◻ ▶ 寸法表 Stocked Sized

LRE/SGFREX/SGFREU/AGREX/AGREU/AGREX-R/AGREU-R

- 1) ドライ加工（エアブローを推奨）の場合は回転数と送り速度をそれぞれ70%にしてください。
- 2) ステンレス鋼を加工する場合はウェットで加工してください。
- 3) 耐熱合金、チタン合金には不水溶性切削油剤の使用をおすすめします。

- 1) In dry process (recommend air blow), reduce the rotation and feed to 70% of table values.
- 2) Use in wet condition in case of Stainless Steel.
- 3) Recommend use of non-water soluble cutting fluid to Nickel Alloy, Titanium Alloy.

新商品

超硬ドリル

ハイスドリル

タップ

超硬
エンドミル

ハイス
エンドミル

切断工具

バック・
セット商品
その他

精密工具

技術資料
索引

ハイスエンドミルの基準切削条件

Standard Cutting Condition for HSS End Mills

SGHV | SG-FAX ヘビー SG-FAX HEAVY End Mills

被削材 Work Material	一般構造用鋼 SS 炭素鋼 S-C		合金鋼 SCM 調質鋼 NAK, HPM		ダイス鋼 SKD ステンレス鋼 SUS		耐熱合金 チタン合金		鑄鉄 FC, FCD		アルミニウム合金 銅合金 非鉄金属		側面加工の場合 Side Milling 
	Structural Steel Carbon Steel		Alloy Steel Heat treated Steel		Mold Steel Stainless Steel		Nickel Alloy Titanium Alloy		Cast Iron		Aluminum Alloy Copper Alloy Nonferrous Alloy		
外径 Dia. of Mill (mm)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	溝加工の場合 Grooving 
	~200HB												
3	4200	240	3200	160	2700	110	2100	74	4800	660	9000	1100	
5	2500	240	1900	160	1600	110	1300	71	2900	640	5400	1100	
6	2100	240	1600	160	1300	110	1100	74	2400	660	4500	1100	
8	1600	240	1200	160	1000	110	800	72	1800	660	3400	1100	
10	1300	250	960	170	800	110	640	74	1400	670	2700	1200	
12	1100	240	800	170	660	110	530	74	1200	660	2300	1100	
15	850	240	640	170	530	110	420	74	960	660	1800	1100	
20	640	230	480	150	400	100	320	69	720	620	1400	1100	
25	510	180	380	120	320	77	250	53	570	480	1100	820	
30	420	190	320	130	270	82	210	56	480	510	900	880	
40	320	130	240	87	200	56	160	39	360	350	680	600	
50	250	66	190	45	160	29	130	20	290	180	540	310	

E-40 ◀寸法表 Stocked Sized

AGHV | AGミル ヘビー AG-mill HEAVY

被削材 Work Material	一般構造用鋼 SS 炭素鋼 S-C		合金鋼 SCM 調質鋼 NAK, HPM		ダイス鋼 SKD ステンレス鋼 SUS		耐熱合金 チタン合金		鑄鉄 FC, FCD		アルミニウム合金 銅合金 非鉄金属		側面加工の場合 Side Milling 
	Structural Steel Carbon Steel		Alloy Steel Heat treated Steel		Mold Steel Stainless Steel		Nickel Alloy Titanium Alloy		Cast Iron		Aluminum Alloy Copper Alloy Nonferrous Alloy		
外径 Dia. of Mill (mm)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	溝加工の場合 Grooving 
	~200HB												
3	5000	290	3800	190	3200	130	2500	90	5800	770	10800	1320	
5	3000	290	2300	190	1900	130	1600	90	3500	770	6500	1320	
6	2500	290	1900	190	1600	130	1300	90	2900	790	5400	1320	
8	1900	290	1400	190	1200	130	1000	90	2200	790	4100	1320	
10	1500	300	1200	200	1000	130	800	90	1700	800	3200	1320	
12	1250	290	1000	200	800	130	600	90	1400	790	2800	1320	
15	1000	290	800	200	600	130	500	90	1200	790	2200	1320	
20	750	260	600	180	500	120	400	80	900	740	1700	1320	
25	600	220	500	150	400	90	300	60	700	580	1300	980	
30	500	200	400	120	300	80	250	50	600	510	1100	860	

E-40 ◀寸法表 Stocked Sized

HV | ヘビー HEAVY End Mills

被削材 Work Material	一般構造用鋼 SS 炭素鋼 S-C		合金鋼 SCM 調質鋼 NAK, HPM		ダイス鋼 SKD ステンレス鋼 SUS		鑄鉄 FC, FCD		アルミニウム合金 銅合金 非鉄金属		側面加工の場合 Side Milling 		
	Structural Steel Carbon Steel		Alloy Steel Heat treated Steel		Mold Steel Stainless Steel		Cast Iron		Aluminum Alloy Copper Alloy Nonferrous Alloy				
外径 Dia. of Mill (mm)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	溝加工の場合 Grooving 
	~200HB												
3	2700	150	1900	95	1300	54	3200	440	6400	640	810		
5	1600	150	1100	95	800	52	1900	430	3800	780			
6	1300	150	930	95	660	53	1600	440	3200	800			
8	1000	150	700	95	500	53	1200	440	2400	800			
10	800	150	560	97	400	54	960	450	1900	820			
12	660	150	460	97	330	54	800	440	1600	810			
15	530	150	370	96	270	54	640	440	1300	810			
20	400	140	280	90	200	50	480	410	960	760			
25	320	110	220	69	160	38	380	320	760	580			
30	270	120	190	74	130	41	320	340	640	620			
40	200	80	140	51	100	28	240	230	480	420			
50	160	41	110	26	80	14	190	120	380	220			

E-41 ◀寸法表 Stocked Sized

SGHV/AGHV/HV/SGLHV/AGLHV

- 1) ドライ加工（エアブローを推奨）の場合は回転数と送り速度をそれぞれ70%にしてください。
- 2) ステンレス鋼を加工する場合はウェットで加工してください。
- 3) 耐熱合金、チタン合金には不水溶性切削油剤の使用をおすすめします。

- 1) In dry process (recommend air blow), reduce the rotation and feed to 70% of table values.
- 2) Use in wet condition in case of Stainless Steel.
- 3) Recommend use of non-water soluble cutting fluid to Nickel Alloy, Titanium Alloy.

切削条件ご利用の注意

1. カタログに記載されている基準切削条件表の数値は、新しい作業の立ち上げの目安としてください。
2. ワークや機械により振動や異音が発生するときは、状況に応じて切削条件を変更してください。
3. ご使用の機械の最高回転数が基準切削条件に達しない場合は、最高回転数でご使用ください。その場合、送り速度も同じ比率で下げてください。

Attention on using the cutting condition tables

1. Utilize the standard cutting condition shown in the catalogs just as the general guide, when starting operation.
2. Adjust cutting condition when unusual vibration, different sound occur by cutting.
3. When using low speed machines, use the maximum speed and adjust the feed rate.

SGLHV | SG-FAX ヘビー ロング SG-FAX HEAVY End Mills Long

被削材 Work Material	一般構造用鋼 SS 炭素鋼 S-C		合金鋼 SCM 調質鋼 NAK, HPM		ダイス鋼 SKD ステンレス鋼 SUS		鋳鉄 FC, FCD		アルミニウム合金 銅合金 非鉄金属		側面加工の場合 Side Milling 0.1Dc 以下 3Dc Dc: エンドミル外径 Dia. of Mill
	Structural Steel Carbon Steel		Alloy Steel Heat treated Steel		Mold Steel Stainless Steel		Cast Iron		Aluminum Alloy Copper Alloy Nonferrous Alloy		
外径 Dia. of Mill (mm)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	~ 200HB
3	4200	150	3200	100	2700	66	4800	400	9000	700	
5	2500	150	1900	100	1600	63	2900	390	5400	700	
6	2100	150	1600	100	1300	65	2400	400	4500	700	
8	1600	150	1200	100	1000	65	1800	400	3400	700	
10	1300	150	960	100	800	66	1400	410	2700	700	
12	1100	150	800	100	660	66	1200	400	2300	700	
15	850	150	640	100	530	66	960	400	1800	700	
20	640	140	480	95	400	61	720	380	1400	700	
25	510	110	380	73	320	47	570	290	1100	500	
30	420	120	320	79	270	51	480	320	900	550	
40	320	80	240	54	200	35	360	220	680	380	
50	250	41	190	28	160	18	290	110	540	190	

E-42 ◀ ◻ ▶ 寸法表 Stocked Sized

AGLHV | AGミル ヘビー ロング AG-mill HEAVY Long

被削材 Work Material	一般構造用鋼 SS 炭素鋼 S-C		合金鋼 SCM 調質鋼 NAK, HPM		ダイス鋼 SKD ステンレス鋼 SUS		鋳鉄 FC, FCD		アルミニウム合金 銅合金 非鉄金属		側面加工の場合 Side Milling 0.1Dc 以下 3Dc Dc: エンドミル外径 Dia. of Mill
	Structural Steel Carbon Steel		Alloy Steel Heat treated Steel		Mold Steel Stainless Steel		Cast Iron		Aluminum Alloy Copper Alloy Nonferrous Alloy		
外径 Dia. of Mill (mm)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	~ 200HB
3	5000	180	3800	120	3200	80	5800	470	10800	840	
5	3000	180	2300	120	1900	80	3500	470	6500	840	
6	2500	180	1900	120	1600	80	2900	480	5400	840	
8	1900	180	1400	120	1200	80	2200	480	4100	840	
10	1500	180	1200	120	1000	80	1700	490	3200	840	
12	1250	180	1000	120	800	80	1400	480	2800	840	
15	1000	180	800	120	600	80	1200	480	2200	800	
20	750	160	600	110	500	70	900	460	1700	700	
25	600	140	500	100	400	60	700	350	1300	600	
30	500	120	400	90	300	60	600	300	1100	560	

E-42 ◀ ◻ ▶ 寸法表 Stocked Sized

SLHV | ヘビー ロング HEAVY End Mills Long

被削材 Work Material	一般構造用鋼 SS 炭素鋼 S-C		合金鋼 SCM 調質鋼 NAK, HPM		ダイス鋼 SKD ステンレス鋼 SUS		鋳鉄 FC, FCD		アルミニウム合金 銅合金 非鉄金属		側面加工の場合 Side Milling 0.1Dc 以下 3Dc Dc: エンドミル外径 Dia. of Mill
	Structural Steel Carbon Steel		Alloy Steel Heat treated Steel		Mold Steel Stainless Steel		Cast Iron		Aluminum Alloy Copper Alloy Nonferrous Alloy		
外径 Dia. of Mill (mm)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	~ 200HB
3	2700	93	1900	58	1300	33	3200	270	6400	490	
5	1600	91	1100	57	800	32	1900	270	3800	490	
6	1300	93	930	58	660	32	1600	270	3200	490	
8	1000	93	700	58	500	32	1200	270	2400	490	
10	800	95	560	60	400	33	960	270	1900	500	
12	660	94	460	59	330	33	800	270	1600	490	
15	530	93	370	59	270	33	640	270	1300	490	
20	400	88	280	55	200	31	480	250	960	460	
25	320	67	220	42	160	23	380	190	760	350	
30	270	73	190	46	130	26	320	210	640	390	
40	200	50	140	32	100	18	240	140	480	270	
50	160	26	110	16	80	9	190	74	380	140	

E-43 ◀ ◻ ▶ 寸法表 Stocked Sized

SLHV

- 1) ドライ加工（エアブローを推奨）の場合は回転数と送り速度をそれぞれ70%にしてください。
- 2) ステンレス鋼を加工する場合はウェットで加工してください。

- 1) In dry process (recommend air blow), reduce the rotation and feed to 70% of table values.
- 2) Use in wet condition in case of Stainless Steel.

新商品

超硬ドリル

ハイスドリル

タップ

超硬
エンドミル

ハイス
エンドミル

切断工具

バック・
セット商品
その他

精密工具

技術資料
索引

ハイスエンドミルの基準切削条件

Standard Cutting Condition for HSS End Mills

SGELHV | SG-FAX ヘビー エキストラロング SG-FAX HEAVY End Mills Extra Long

被削材 Work Material	一般構造用鋼 SS 炭素鋼 S-C		合金鋼 SCM 調質鋼 NAK, HPM		ダイス鋼 SKD ステンレス鋼 SUS		鋳鉄 FC, FCD		アルミニウム合金 銅合金 非鉄金属		側面加工の場合 Side Milling
	Structural Steel Carbon Steel		Alloy Steel Heat treated Steel		Mold Steel Stainless Steel		Cast Iron		Aluminum Alloy Copper Alloy Nonferrous Alloy		
	~200HB										
外径 Dia. of Mill (mm)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	
15	850	95	640	64	530	42	960	260	1800	400	
20	640	89	480	60	400	39	720	240	1400	400	
25	510	68	380	46	320	30	570	180	1100	320	
30	420	78	320	53	270	34	480	210	900	370	
40	320	54	240	36	200	24	360	140	680	250	
50	250	28	190	19	160	12	290	74	540	130	



Dc: エンドミル外径
Dia. of Mill

E-43 ◀ ▶ 寸法表 Stocked Sized

AGELHV | AGミル ヘビー エキストラ ロング AG-mill HEAVY Extra Long

被削材 Work Material	一般構造用鋼 SS 炭素鋼 S-C		合金鋼 SCM 調質鋼 NAK, HPM		ダイス鋼 SKD ステンレス鋼 SUS		鋳鉄 FC, FCD		アルミニウム合金 銅合金 非鉄金属		側面加工の場合 Side Milling
	Structural Steel Carbon Steel		Alloy Steel Heat treated Steel		Mold Steel Stainless Steel		Cast Iron		Aluminum Alloy Copper Alloy Nonferrous Alloy		
	~200HB										
外径 Dia. of Mill (mm)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	
3	5000	110	3800	75	3200	50	5800	300	10800	500	
5	3000	110	2300	75	1900	50	3500	300	6500	500	
6	2500	110	1900	75	1600	50	2900	300	5400	500	
8	1900	110	1400	75	1200	50	2200	300	4100	500	
10	1500	110	1200	75	1000	50	1700	300	3200	500	
12	1250	110	1000	75	800	50	1400	300	2800	500	
15	1000	110	800	75	600	50	1200	300	2200	500	
20	750	100	600	70	500	45	900	290	1700	450	
25	600	90	500	65	400	40	700	230	1300	400	
30	500	80	400	60	300	40	600	200	1100	370	
40	370	67	300	43	240	28	400	175	800	300	
50	300	34	240	23	190	15	350	90	650	150	



Dc: エンドミル外径
Dia. of Mill

E-44 ◀ ▶ 寸法表 Stocked Sized

ELHV | ヘビー エキストラ ロング HEAVY End Mills Extra Long

被削材 Work Material	一般構造用鋼 SS 炭素鋼 S-C		合金鋼 SCM 調質鋼 NAK, HPM		ダイス鋼 SKD ステンレス鋼 SUS		鋳鉄 FC, FCD		アルミニウム合金 銅合金 非鉄金属		側面加工の場合 Side Milling
	Structural Steel Carbon Steel		Alloy Steel Heat treated Steel		Mold Steel Stainless Steel		Cast Iron		Aluminum Alloy Copper Alloy Nonferrous Alloy		
	~200HB										
外径 Dia. of Mill (mm)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	
15	530	59	370	37	270	21	640	170	1300	310	
20	400	56	280	35	200	19	480	160	960	290	
25	320	43	220	27	160	15	380	120	760	230	
30	270	49	190	31	130	17	320	140	640	260	
40	200	34	140	21	100	12	240	96	480	180	
50	160	17	110	11	80	6	190	50	380	91	
60	130	10	90	6	66	4	160	29	320	53	



Dc: エンドミル外径
Dia. of Mill

E-44 ◀ ▶ 寸法表 Stocked Sized

SGELHV/AGELHV

- 1) ドライ加工 (エアブローを推奨) の場合は回転数と送り速度をそれぞれ70%にしてください。
- 2) ステンレス鋼を加工する場合はウェットで加工してください。
- 3) 耐熱合金、チタン合金には不水溶性切削油剤の使用をおすすめします。

- 1) In dry process (recommend air blow), reduce the rotation and feed to 70% of table values.
- 2) Use in wet condition in case of Stainless Steel.
- 3) Recommend use of non-water soluble cutting fluid to Nickel Alloy, Titanium Alloy.

ELHV

- 1) ドライ加工 (エアブローを推奨) の場合は回転数と送り速度をそれぞれ70%にしてください。
- 2) ステンレス鋼を加工する場合はウェットで加工してください。

- 1) In dry process (recommend air blow), reduce the rotation and feed to 70% of table values.
- 2) Use in wet condition in case of Stainless Steel.

2AGRE

- 1) 仕上げ加工はhが0.01mm となるようなap、Pf となっています。
- 2) ドライ加工 (エアブローを推奨) の場合は回転数と送り速度をそれぞれ70%にしてください。

- 1) Depth of cut (ap & Pf) is calculated to be 0.01mm (=h) in finishing process.
- 2) In dry process (recommend air blow), reduce the rotation and feed to 70% of table values.

RE

- 1) 仕上げ加工はhが0.01mm となるようなap、Pf となっています。
- 2) ドライ加工 (エアブローを推奨) の場合は回転数と送り速度をそれぞれ70%にしてください。
- 3) ワークや機械により振動や異音が発生するときは、状況に応じて切削条件を変更してください。

- 1) Depth of cut (ap & Pf) is calculated to be 0.01mm (=h) in finishing process.
- 2) In dry process (recommend air blow), reduce the rotation and feed to 70% of table values.
- 3) Adjust cutting condition when unusual vibration, different sound occur by cutting.

SGFRF

- 1) 側面加工の場合は表中の送り係数を乗じてください。
- 2) ドライ加工 (エアブローを推奨) の場合は回転数と送り速度をそれぞれ70%にしてください。
- 3) ワークや機械により振動や異音が発生するときは、状況に応じて切削条件を変更してください。

- 1) If used in side milling, reduce feed by coefficient.
- 2) In dry process (recommend air blow), reduce the rotation and feed to 70% of table values.
- 3) Adjust cutting condition when unusual vibration, different sound occur by cutting.

新商品

超硬ドリル

ハイスドリル

タップ

超硬
エンドミル

ハイス
エンドミル

切断工具

バック・
セット商品
その他

精密工具

技術資料
索引

切削条件ご利用の注意

1. カタログに記載されている基準切削条件の数値は、新しい作業の立ち上げの目安としてください。
2. ワークや機械により振動や異音が発生するときは、状況に応じて切削条件を変更してください。
3. ご使用の機械の最高回転数が基準切削条件に達しない場合は、最高回転数でご使用ください。その場合、送り速度も同じ比率で下げてください。

Attention on using the cutting condition tables

1. Utilize the standard cutting condition shown in the catalogs just as the general guide, when starting operation.
2. Adjust cutting condition when unusual vibration, different sound occur by cutting.
3. When using low speed machines, use the maximum speed and adjust the feed rate.

2AGRE | AGミル ボール AG-mill Ball

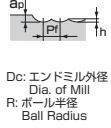
ボール半径 Ball Radius (mm)	被削材 Work Material		一般構造用鋼 SS 炭素鋼 S-C		合金鋼 SCM 調質鋼 NAK, HPM		ダイス鋼 SKD ステンレス鋼 SUS		耐熱合金 チタン合金		鋳鉄 FC, FCD		アルミニウム合金 銅合金 非鉄金属	
			Structural Steel Carbon Steel		Alloy Steel Heat treated Steel		Mold Steel Stainless Steel		Nickel Alloy Titanium Alloy		Cast Iron		Aluminum Alloy Copper Alloy Nonferrous Alloy	
	切り込み量 Depth of cut ap Pf		回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)
粗加工 Roughing	R 1	0.8 0.8	7200	120	4800	74	4000	66	3200	42	7200	140	14000	410
	R 2	1.6 1.6	3600	140	2400	82	2000	75	1600	45	3600	150	6800	460
	R 3	2.4 2.4	2400	150	1600	88	1300	78	1100	50	2400	160	4500	480
	R 5	4 4	1400	150	960	95	800	86	640	51	1400	170	2700	510
	R 8	6.4 6.4	900	150	600	93	500	87	400	52	900	170	1700	510
	R10	8 8	720	150	480	91	400	86	320	51	720	170	1400	510
R12.5	10 10	570	140	380	81	320	76	250	43	570	160	1100	490	
仕上げ 加工 Finishing	R 1	0.2 0.3	12000	600	8000	360	6600	260	5300	160	12000	630	23000	1400
	R 2	0.2 0.4	8200	660	5500	400	4600	290	3700	180	8200	690	16000	1500
	R 3	0.5 0.5	4300	470	2900	290	2400	210	1900	130	4300	500	8200	1100
	R 5	0.5 0.6	3300	590	2200	360	1800	260	1500	160	3300	620	6200	1300
	R 8	0.5 0.8	2600	730	1700	430	1400	310	1100	190	2600	760	4900	1600
	R10	0.5 0.9	2300	780	1500	460	1300	350	1000	210	2300	820	4300	1800
R12.5	0.5 1	2000	840	1400	530	1100	370	910	230	2000	880	3900	2000	



E-46 ◀ ◻ ▶ 寸法表 Stocked Sized

RE | ボールエンドミル 2枚刃 Ball End Mills Two Flutes

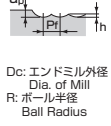
ボール半径 Ball Radius (mm)	被削材 Work Material		一般構造用鋼 SS 炭素鋼 S-C		合金鋼 SCM 調質鋼 NAK, HPM		ダイス鋼 SKD ステンレス鋼 SUS		耐熱合金 チタン合金		鋳鉄 FC, FCD		アルミニウム合金 銅合金 非鉄金属	
			Structural Steel Carbon Steel		Alloy Steel Heat treated Steel		Mold Steel Stainless Steel		Nickel Alloy Titanium Alloy		Cast Iron		Aluminum Alloy Copper Alloy Nonferrous Alloy	
	切り込み量 Depth of cut ap Pf		回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)
粗加工 Roughing	R 1	0.8 0.8	4000	57	2800	36	2000	27	1600	18	4400	70	9600	240
	R 2	1.6 1.6	2000	64	1400	40	1000	31	800	19	2200	78	4800	270
	R 3	2.4 2.4	1300	68	930	43	660	33	530	21	1500	82	3200	280
	R 5	4 4	800	71	560	46	400	36	320	21	880	86	1900	300
	R 8	6.4 6.4	500	71	350	45	250	36	200	21	550	86	1200	300
	R10	8 8	400	71	280	44	200	36	160	21	440	86	960	300
R12.5	10 10	320	63	220	39	160	32	130	18	350	83	760	290	
R15	12 12	270	46	190	29	130	27	110	15	290	56	640	200	
仕上げ 加工 Finishing	R 1	0.2 0.3	6600	330	4600	210	3300	130	2700	81	7300	380	16000	1000
	R 2	0.2 0.4	4600	370	3200	230	2300	150	1800	86	5000	420	11000	1100
	R 3	0.5 0.5	2400	260	1700	170	1200	110	960	63	2600	300	5800	800
	R 5	0.5 0.6	1800	320	1300	210	900	130	730	79	2000	380	4400	1000
	R 8	0.5 0.8	1400	390	1000	250	700	160	570	96	1600	470	3400	1100
	R10	0.5 0.9	1300	440	890	270	600	160	510	100	1400	500	3100	1300
R12.5	0.5 1	1100	460	800	300	600	200	450	110	1300	570	2700	1400	
R15	0.5 1.1	1000	500	730	330	500	200	410	120	1100	580	2500	1500	



E-47 ◀ ◻ ▶ 寸法表 Stocked Sized

SGFRR | SG-FAX ラフィング ボール エンドミル SG-FAX Roughing Ball End Mills Fine Pitch

ボール半径 Ball Radius (mm)	被削材 Work Material		一般構造用鋼 SS 炭素鋼 S-C		合金鋼 SCM 調質鋼 NAK, HPM		ダイス鋼 SKD ステンレス鋼 SUS		耐熱合金 チタン合金		鋳鉄 FC, FCD		アルミニウム合金 銅合金 非鉄金属	
			Structural Steel Carbon Steel		Alloy Steel Heat treated Steel		Mold Steel Stainless Steel		Nickel Alloy Titanium Alloy		Cast Iron		Aluminum Alloy Copper Alloy Nonferrous Alloy	
	切り込み量 Depth of cut ap Pf		回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)
曲面加工 Curved Surface Milling	R 5	4 4	1300	260	950	160	800	150	650	86	1450	280	2750	830
	R 6	4.8 4.8	1100	260	800	160	680	150	540	86	1200	280	2300	830
	R 8	6.4 6.4	800	260	600	160	500	150	400	86	900	280	1700	830
	R10	8 8	650	260	480	160	400	150	320	86	720	280	1350	830
	R12.5	10 10	520	230	380	140	320	130	250	77	580	250	1100	740
	R15	12 12	420	180	320	110	270	100	220	60	480	200	920	580
	R16	12.8 12.8	400	240	300	140	250	130	200	76	450	250	850	740
	R20	16 16	320	190	240	120	200	110	160	63	360	200	680	620
R25	20 20	250	160	190	90	160	86	130	50	290	170	550	500	
側面加工 Side Milling	切り込み量 Depth of cut						1.5Dc							
	ap Pf						0.5Dc							
送り係数 Feed Coefficient			0.5				0.4		0.45		0.6		0.75	



E-47 ◀ ◻ ▶ 寸法表 Stocked Sized

新商品

超硬ドリル

ハイスドリル

タップ

超硬
エンドミル

ハイス
エンドミル

切断工具

バック・
セット商品
その他

精密工具

技術資料
索引

切断工具

Metal Cutting Saw Series



商品一覧 Product List	F-2
取り扱いの注意事項 Attention on Safety	F-3
選定基準 Selection Chart	F-4
寸法表 Size List	F-6
切削条件 Cutting Condition	F-13
メタルバンドソー適用機種 Applicable Machines	F-14

商品名
Product Name

ページ
Page

カットオフマシン用メタルバンドソー Metal Band Saw Blades for Cut Off Machine

新商品

トルネード PM TORNADO PM	F-6
トルネード スword TORNADO SWORD	F-7
トルネード FAX TORNADO FAX	F-7
トルネード G スword TORNADO G SWORD	F-7
トルネード G-FAX TORNADO G-FAX	F-7
トルネード PM-H TORNADO PM-H	F-8
トルネード スword-H TORNADO SWORD-H	F-8
トルネード PM CNC TORNADO PM CNC	F-8
トルネード スword CNC TORNADO SWORD CNC	F-8
トルネード スword-MD TORNADO SWORD-MD	F-9
トルネード PM-K TORNADO PM-K	F-9
トルネード PM-K-WT TORNADO PM-K-WT	F-9
トルネード PM-KS TORNADO PM-KS	F-9
トルネード PM-KS-WT TORNADO PM-KS-WT	F-9
トルネード PM-WT TORNADO PM-WT	F-9

超硬ドリル

ハイスドリル

タップ

超硬
エンドミル

ハイス
エンドミル

コンタマシン用メタルバンドソー Metal Band Saw Blades for Contour Machine

バイメタル MV Bi-Metal MV	F-10
バイメタル PM Bi-Metal PM	F-10

切断工具

ポータブルマシン用メタルバンドソー Metal Band Saw Blades for Portable Machine

バイメタル Bi-Metal	F-11
-------------------	------

バック・
セット商品
その他

ハンドソー Hand Hack Saw Blades

ハンドソー Hand Hack Saw Blades	F-12
バイメタルハンドソー PM BI-METAL Hand Hack Saw Blades PM	F-12
ハイスハンドソー HSS Hand Hack Saw Blades	F-12

精密工具

技術資料
索引

取り扱いの注意事項

Attention on Safety

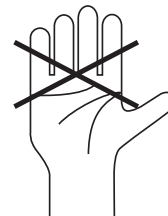
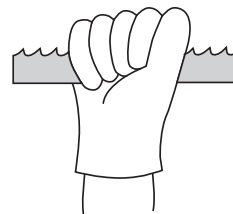
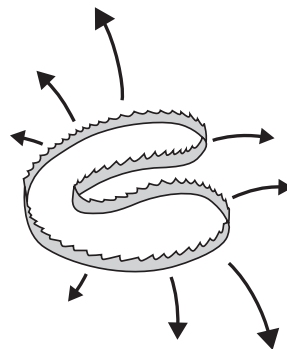


警告 Warning

■ ご使用前に必ずお読みください

Read this "Attention on safety"

- 鋸刃は危険なものです。鋸刃を解き広げるときにはねる危険性がありますので十分ご注意ください。
A band saw blades is dangerous. Be fully careful because it has danger when a saw edge is untied and spread.
- 鋸刃の解帯、取り付け、取り外し作業などには革手袋をご使用ください。
Use leather gloves in the installation and the removal of the band saw blades.
- 鋸刃の交換時には、必ず機械の主電源を切ってください。
Be sure to cut the main power supply of the machine when you replace a band saw blades.
- 被削材をしっかり固定してください。
Fix work materials firmly.
- 回転中の鋸刃には、絶対に手を振れないでください。
Never touch a band saw blades during the rotation.
- ご使用機械の取扱説明書を良く読んで、正しくご使用ください。
Read the instruction manual of the machine, and use it properly.
- 慣らし運転を十分に行ってください。
Recommend running-in a band saw blades to achieve the full life.
- 被削材に応じた切削油剤を十分注いでご使用ください。
Use the cutting fluids fully which is suitable for work material.
- 使用済みの鋸刃の処分にも十分に注意してください。
Be fully careful of the disposal of the band saw blades which has been used.



新商品

超硬ドリル

ハイスドリル

タップ

超硬
エンドミル

ハイス
エンドミル

切断工具

バック・
セット商品
その他

精密工具

技術資料
索引

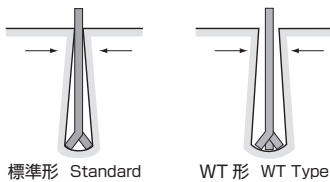
被削材別バンドソー選定表 Selection Chart according to Work Materials

	異形材 Variant material		中実材 Solid material					
	形鋼 Shaped steel	非鉄金属 Nonferrous metal	一般鋼 Structural steel			難削材・高硬度鋼 Difficult-to-cut material Hardened steel		
	H形鋼、軽量形鋼 パイプ類、コラム H-shaped steel Light gauge steel Pipe, Column	アルミ合金鋼 Aluminum alloy	構造用鋼 SS,SC,SM Structural steel	炭素鋼 SC Carbon steel	合金鋼 SCr,SCM Alloy steel	工具鋼 プレハードン鋼 SKS,NAK Alloy tool steel Pre-hardened steel	金型用鋼 高速度鋼 ステンレス鋼 Mold steel High speed steel Stainless steel	耐熱鋼 インコネル チタン Heat resistant alloy Inconel, Titanium
新品								
超硬ドリル								
刃材鋼種 Kind of blade steel	PM							
						ソード		
						FAX		
特殊用途 刃形 Special use blade shape	K, KS	耐チップング Chipping resistance						
					H 高速切断対応 High speed cutting			
						高品位切断 High quality cutting	MD	
タップ								
超硬 エンドミル								

WT 形あさり WT type set

●形鋼切断で鋸刃の胴体がかみこまれる場合には WT 形をご使用ください。(目安として H 形鋼 600 以上)

In case of large self-stressing material, band saw may be jammed by its stress. We recommend "WT type band saw blade" to avoid this jamming.



CNC 機対応 CNC machine correspondence

●胴部に、特殊な表面処理加工で疲労寿命を大幅に向上

Significantly improved fatigue life with special surface coating in body part.

用途

Work Materials

- ・機械構造用炭素鋼 Structural steel
- ・合金鋼 Alloy steel
- ・ステンレス鋼 Stainless steel
- ・耐熱鋼 High-temperature steel
- ・工具鋼 Tool steel

適用機種

Applicable Machines

HFA-300CNC, 400CNC, 500CNC
SGA410CNC, SGA8010CNC, SGA8513CNC など

	マーク Mark	説明 Descriptions	マーク Mark	説明 Descriptions
説明		TICN 系複合多層コート品で耐溶着性、耐摩耗性、耐熱性に優れています。 TICN multi-layer Coat		高機能コバルトハイスを使用しています。 High Grade Cobalt HSS
		高級粉末ハイスを使用しています。 High Grade Powder HSS		コバルトハイスを使用しています。 Cobalt HSS
		高合金ハイスを使用しています。 High Alloy HSS		刃部と胴部別々の材料を溶接したバイメタル構造。 Bi-Metal construction

在庫マーク

●印：標準在庫品です。
△印：受注生産品です。
無印：製作いたしません。

Stocking marks

●：Stocked items
△：Manufactured upon request
No mark：Not manufactured

刃数の選定 Selection of Teeth

●中実材 Solid material

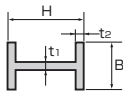
最大切削長 Size of material (mm)	ピッチ Pitch															
	0.75/1	1/1.5	(1.25)	1.5/2	(2)	(3)	(4)	6	8	10	12	14	18			
~ 4																
~ 10																
~ 20																
~ 40																
~ 60																
~ 100																
~ 150																
~ 200																
~ 300																
~ 400																
~ 600																
~ 800																
800 ~																

適用機械 Applicable Machines	カットオフマシン用 For Cut Off Machine	ロータリーマシン用 For Rotary Machine	コンタマシン用 For Contour Machine
--------------------------------	-------------------------------	------------------------------	-----------------------------

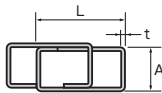
注：切削長 100mm 以下の束ね切りは 1 ピッチ大きい刃数を選定してください。
 note) Bundle cutting, please select the size that one pitch is large when cutting length is equal to or less than 100mm.

●異形材 Variant material, Tubing

H形鋼 H-shaped steel



軽量形鋼 Light gauge steel



パイプ Tubing



寸法 Size of Material(mm)				適用刃数 TPI	寸法 Size of Material(mm)			適用刃数 TPI	適用刃数 TPI							
H	B	t ₁	t ₂		L	A	t		t _D	20	40	60	80	120	160	200
300	150	6	9	5/7	65	30	1.6	14	2	14	14	14	14	14	14	
400	200	8	13	3/4, 4/6	75	45	1.6	12	4	14	14	12	12	8/12	8/12	6/10
500	200	10	16	3/4	100	50	2.0	8/12	6		8/12	8/12	6/10	6/10	5/7	5/7
600	200	11	17	3/4	125	50	3.2	8/12	8			6/10	6/10	5/7	5/7	4/6
700	300	13	24	3/4	150	65	3.2	6/10	10				5/7	5/7	4/6	4/6
800	300	14	26	2/3, 3/4	200	75	4.0	6/10	12					4/6	4/6	4/6
900	300	16	28	2/3	250	75	4.5	5/7								

注：形鋼など異形材の場合は、最小でも 2 刃が被削材にあたるピッチを使用してください。
 note) Please select pitch so that teeth of simultaneous cutting becomes than two teeth.

新商品

超硬ドリル

ハイスドリル

タップ

超硬
エンドミル

ハイス
エンドミル

切断工具

バック・
セット商品
その他

精密工具

技術資料
索引

トルネード PM

TORNADO PM

●中実材から異形材まで幅広い形状に適用。

Applicable from solid material to variant material.



切削条件 Cutting Condition ▶▶▶ F-13

オーダー方法 商品記号

単位 (Unit) : mm

	商品記号 Code	全長 OAL	幅 Width	厚さ Thickness	刃数 TPI	在庫 Stock	参考価格(円) Price (¥)
※	BPV27504-6	2750	27	0.95	4/6	●	7,200
※	BPV27505-7	2750	27	0.95	5/7	●	7,200
※	BPV27506-10	2750	27	0.95	6/10	●	7,200
※	BPV27508-12	2750	27	0.95	8/12	●	7,200
	BPV35052-3	3505	27	0.95	2/3	●	9,200
	BPV35053-4	3505	27	0.95	3/4	●	9,200
	BPV35054-6	3505	27	0.95	4/6	●	9,200
	BP35053	3505	27	0.95	3	●	9,200
	BP35054	3505	27	0.95	4	●	9,200
	BPV36602-3	3660	27	0.95	2/3	●	9,200
	BPV36603-4	3660	27	0.95	3/4	●	9,200
	BPV36604-6	3660	27	0.95	4/6	●	9,200
	BP36603	3660	27	0.95	3	●	9,200
	BP36604	3660	27	0.95	4	●	9,200
※	BPV37504-6	3750	27	0.95	4/6	●	9,200
※	BPV37505-7	3750	27	0.95	5/7	●	9,200
※	BPV37506-10	3750	27	0.95	6/10	●	9,200
※	BPV37508-12	3750	27	0.95	8/12	●	9,200
	BPWV35052-3	3505	34	1.07	2/3	●	11,400
	BPWV35053-4	3505	34	1.07	3/4	●	11,400
	BPWV35054-6	3505	34	1.07	4/6	●	11,400
	BPWV36604-6	3660	34	1.07	4/6	●	11,400
	BPWV41152-3	4115	34	1.07	2/3	●	12,000
	BPWV41153-4	4115	34	1.07	3/4	●	12,000
	BPWV41154-6	4115	34	1.07	4/6	●	12,000
	BPW41152	4115	34	1.07	2	●	12,000
	BPW41153	4115	34	1.07	3	●	12,000
	BPW41154	4115	34	1.07	4	●	12,000
	BPWV42102-3	4210	34	1.07	2/3	●	12,000
	BPWV42103-4	4210	34	1.07	3/4	●	12,000
	BPWV42104-6	4210	34	1.07	4/6	●	12,000
	BPWV45702-3	4570	34	1.07	2/3	●	12,600
	BPWV45703-4	4570	34	1.07	3/4	●	12,600
	BPWV45704-6	4570	34	1.07	4/6	●	12,600
	BPW45702	4570	34	1.07	2	●	12,600
	BPW45703	4570	34	1.07	3	●	12,600
	BPW45704	4570	34	1.07	4	●	12,600
	BPWV48803-4	4880	34	1.07	3/4	●	12,600
	BPQV45702-3	4570	41	1.3	2/3	●	16,600
	BPQV46702-3	4670	41	1.3	2/3	●	16,600
	BPQV46703-4	4670	41	1.3	3/4	●	16,600
	BPQV46704-6	4670	41	1.3	4/6	●	16,600
	BPQV47202-3	4720	41	1.3	2/3	●	16,600
	BPQV47203-4	4720	41	1.3	3/4	●	16,600
	BPQV48802-3	4880	41	1.3	2/3	●	16,600
	BPQV48803-4	4880	41	1.3	3/4	●	16,600
	BPQ48802	4880	41	1.3	2	●	16,600
	BPQ48803	4880	41	1.3	3	●	16,600
	BPQV50402-3	5040	41	1.3	2/3	●	18,900
	BPQV50403-4	5040	41	1.3	3/4	●	18,900
	BPQV50404-6	5040	41	1.3	4/6	●	18,900
	BPQV53002-3	5300	41	1.3	2/3	●	18,900
	BPQV53003-4	5300	41	1.3	3/4	●	18,900
	BPQV53004-6	5300	41	1.3	4/6	●	18,900

商品記号 Code	全長 OAL	幅 Width	厚さ Thickness	刃数 TPI	在庫 Stock	参考価格(円) Price (¥)
BPQ53002	5300	41	1.3	2	●	18,900
BPQ53003	5300	41	1.3	3	●	18,900
BPQV54502-3	5450	41	1.3	2/3	●	18,900
BPQV54503-4	5450	41	1.3	3/4	●	18,900
BPQV54504-6	5450	41	1.3	4/6	●	18,900

オーダー方法 タイプ 全長 幅 刃数 単位 (Unit) : mm

タイプ Type	全長 OAL	幅 Width	厚さ Thickness	在庫 Stock								
				刃数 TPI								
				0.75/1	1/1.5	1/2	1.5/2	2/3	3/4	4/6	5/7	6/10
BPV		27	0.95					△	△	△	△	△
BPWV	ご指定ください	27	1.07					△	△	△		
		34	1.07					△	△	△		
BPQV		41	1.3					△	△	△		
		54	1.3					△	△	△		
BPHV		54	1.6		△	△	△	△	△	△		
		67	1.6	△	△	△	△	△	△	△		
		80	1.6	△								

オーダー方法 タイプ 全長 幅 刃数 単位 (Unit) : mm

タイプ Type	全長 OAL	幅 Width	厚さ Thickness	在庫 Stock				
				刃数 TPI				
				2	3	4	6	
BP		27	0.95			△	△	△
BPW	ご指定ください	34	1.07	△	△	△		
BPQ		41	1.3	△	△			

カットオフマシン用メタルバンドソーの梱包数量
Packed Quantity

幅 Width	全長 OAL	数量 Pcs.
27	2750	5
27	3505 ~ 3660	5
27	3750	5
34	3660 ~ 5334	5
41	4570 ~ 6095	5
41	6650	2
54	6500 ~ 8300	2
67	8800 ~ 13365	1

※印は、ロータリーマシン用メタルバンドソー「トルネードPM」と同一品です。

トルネード スWORD

TORNADO SWORD

- SUS、SKD の難削中実材、一般鋼の切断に適しています。

It is suitable for difficult-to-cut material and structural steel.



切削条件 Cutting Condition ▶▶ F-13

オーダ方法 商品記号

単位 (Unit) : mm

商品記号 Code	全長 OAL	幅 Width	厚さ Thickness	刃数 TPI	在庫 Stock	参考価格(円) Price (¥)
BXV35054-6	3505	27	0.95	4/6	●	9,660
BXV36603-4	3660	27	0.95	3/4	●	9,660
BXV36604-6	3660	27	0.95	4/6	●	9,660
BXWV41152-3	4115	34	1.07	2/3	●	12,600
BXWV41153-4	4115	34	1.07	3/4	●	12,600
BXWV45702-3	4570	34	1.07	2/3	●	13,200
BXWV45703-4	4570	34	1.07	3/4	●	13,200
BXQV48802-3	4880	41	1.3	2/3	●	17,400
BXQV48803-4	4880	41	1.3	3/4	●	17,400
BXQV50402-3	5040	41	1.3	2/3	●	19,800
BXQV50403-4	5040	41	1.3	3/4	●	19,800
BXQV53002-3	5300	41	1.3	2/3	●	19,800
BXQV53003-4	5300	41	1.3	3/4	●	19,800
BXQV54502-3	5450	41	1.3	2/3	●	19,800
BXQV54503-4	5450	41	1.3	3/4	●	19,800

オーダ方法 タイプ 全長 幅 刃数

タイプ Type	全長 OAL	幅 Width	厚さ Thickness	在庫 Stock						
				刃数 TPI						
				0.75/1	1/1.5	1/2	1.5/2	2/3	3/4	4/6
BXV	ご指定 ください	27	0.95						△	△
BXWV		34	1.07					△	△	
BXQV		41	1.3					△	△	
BXHV		54	1.6		△	△	△	△		
		67	1.6	△	△	△	△			

トルネード G スWORD

TORNADO G SWORD

- 高硬度材や難削異形材などの切断に長寿命を発揮します。

It shows long life when cutting hardened steel and variant material having difficult machinability.



切削条件 Cutting Condition ▶▶ F-13

オーダ方法 タイプ 全長 幅 刃数

単位 (Unit) : mm

タイプ Type	全長 OAL	幅 Width	厚さ Thickness	在庫 Stock	
				刃数 TPI	
				2/3	3/4
BXG	ご指定 ください	27	0.95		△
		34	1.07	△	△
		41	1.3	△	△
		54	1.6	△	
		67	1.6	△	

トルネード FAX

TORNADO FAX

- 難削材や難削異形材などの切断に威力を発揮します。

It is suitable for efficient cutting of difficult-to-cut material and variant material.



切削条件 Cutting Condition ▶▶ F-13

オーダ方法 タイプ 全長 幅 刃数

単位 (Unit) : mm

タイプ Type	全長 OAL	幅 Width	厚さ Thickness	在庫 Stock		
				刃数 TPI		
				1/2	2/3	3/4
BFV	ご指定 ください	27	0.95		△	△
BFWV		27	1.07		△	△
		34	1.07		△	△
BFQV		41	1.3		△	△
BFHV		54	1.6	△	△	
		67	1.6	△	△	

新商品

超硬ドリル

ハイスドリル

タップ

超硬
エンドミル

ハイス
エンドミル

トルネード G-FAX

TORNADO G-FAX

- 高硬度材や難削異形材などの切断に長寿命を発揮します。

It shows long life when cutting hardened steel and variant material having difficult machinability.



切削条件 Cutting Condition ▶▶ F-13

オーダ方法 タイプ 全長 幅 刃数

単位 (Unit) : mm

タイプ Type	全長 OAL	幅 Width	厚さ Thickness	在庫 Stock	
				刃数 TPI	
				2/3	3/4
BGV	ご指定 ください	27	0.95		△
BGWV		34	1.07	△	△
BGQV		41	1.3	△	△
BGHV		54	1.6	△	
		67	1.6	△	

切断工具

バック・
セット商品
その他

精密工具

技術資料
索引

トルネード PM-H

TORNADO PM-H

- 切れ味のよいシャープな刃形状で高速切断が可能。

Possible high speed cutting by sharp tooth design.



切削条件 Cutting Condition ▶▶ F-13

オーダ方法 **タイプ** 全長 幅 刃数 単位 (Unit) : mm

タイプ Type	全長 OAL	幅 Width	厚さ Thickness	在庫 Stock	
				刃数 TPI	
				2/3H	3/4H
BPH	ご指定 ください	27	0.95		△
		34	1.07	△	△
		41	1.3	△	△
		54	1.3	△	△
		54	1.6	△	△
		67	1.6	△	△

トルネード スワード -H

TORNADO SWORD-H

- 切れ味のよいシャープな刃形状で高速切断が可能。

Possible high speed cutting by sharp tooth design.



切削条件 Cutting Condition ▶▶ F-13

オーダ方法 **タイプ** 全長 幅 刃数 単位 (Unit) : mm

タイプ Type	全長 OAL	幅 Width	厚さ Thickness	在庫 Stock	
				刃数 TPI	
				2/3H	3/4H
BXH	ご指定 ください	27	0.95		△
		34	1.07	△	△
		41	1.3	△	△
		54	1.3	△	△
		54	1.6	△	△
		67	1.6	△	△

トルネード PM CNC

TORNADO PM CNC

- CNC 機に対応、一般鋼に適用。
- 切れ味のよいシャープな刃形状で高速切断が可能。

Applicable for CNC. For structural steel.
Possible high speed cutting by sharp tooth design.



切削条件 Cutting Condition ▶▶ F-13

オーダ方法 **商品記号** 単位 (Unit) : mm

商品記号 Code	全長 OAL	幅 Width	厚さ Thickness	刃数 TPI	在庫 Stock	参考価格(円) Price (¥)
BPCN44602-3H	4460	34	1.07	2/3H	●	13,800
BPCN44603-4H	4460	34	1.07	3/4H	●	13,800
BPCN49952-3H	4995	41	1.3	2/3H	●	15,600
BPCN49953-4H	4995	41	1.3	3/4H	●	15,600
BPCN58152-3H	5815	54	1.3	2/3H	●	25,800

トルネード スワード CNC

TORNADO SWORD CNC

- CNC 機に対応、金型鋼など難削材に適用。
- 切れ味のよいシャープな刃形状で高速切断が可能。

Applicable for CNC. For structural steel.
Possible high speed cutting by sharp tooth design.



切削条件 Cutting Condition ▶▶ F-13

オーダ方法 **商品記号** 単位 (Unit) : mm

商品記号 Code	全長 OAL	幅 Width	厚さ Thickness	刃数 TPI	在庫 Stock	参考価格(円) Price (¥)
BXCN44602-3H	4460	34	1.07	2/3H	●	14,500
BXCN44603-4H	4460	34	1.07	3/4H	●	14,500
BXCN49952-3H	4995	41	1.3	2/3H	●	16,500
BXCN49953-4H	4995	41	1.3	3/4H	●	16,500
BXCN58152-3H	5815	54	1.3	2/3H	●	28,700

新商品

超硬ドリル

ハイスドリル

タップ

超硬
エンドミル

ハイス
エンドミル

切断工具

バック・
セット商品
その他

精密工具

技術資料
索引

トルネード スWORD-MD

TORNADO SWORD-MD

●切削抵抗が小さく、切断面性状が良好。

Possible on a smooth cutting surface, and a small cutting resistance.



切削条件 Cutting Condition ▶▶ F-13

オーダー方法 **タイプ** **全長** **幅** **刃数** 単位 (Unit) : mm

タイプ Type	全長 OAL	幅 Width	厚さ Thickness	在庫 Stock			
				刃数 TPI			
				1/1.5MD	1.5/2MD	2/3MD	3/4MD
BXMD	ご指定 ください	27	0.95			△	△
		34	1.07			△	△
		41	1.3		△	△	△
		54	1.6	△	△	△	△
		67	1.6	△	△	△	△

トルネード PM-KS

TORNADO PM-KS

トルネード PM-KS-WT

TORNADO PM-KS-WT

●大型 H 形鋼 (H900) を高速で低振動・低騒音で切断できる。

●耐衝撃性に優れた刃こぼれに強い刃形を採用

Large H-shaped steel (H900) can be cut at high speed, low vibration, and low noise.

Adopted a blade shape with excellent impact resistance and strong blade in nick.



切削条件 Cutting Condition ▶▶ F-13

オーダー方法 **タイプ** **全長** **幅** **刃数** 単位 (Unit) : mm

タイプ Type	全長 OAL	幅 Width	厚さ Thickness	在庫 Stock	
				刃数 TPI	
				標準あさりタイプ 3/4KS	WT あさりタイプ 3/4KS-WT
PMKS	ご指定 ください	41	1.3	△	△
		54	1.3	△	△
		54	1.6	△	△
		67	1.6	△	△

トルネード PM-K

TORNADO PM-K

●刃先強度を高めたバリエブル刃形です。形鋼や小径材の束ね切断に最適です。

This band saw blade having variable teeth pitch and strong teeth form is suitable for cutting of shaped steel and bundles.

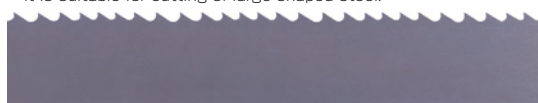
トルネード PM-K-WT

TORNADO PM-K-WT

●残留応力材用 WT 形 大型形鋼切断に最適です。(目安として H 形鋼 600 以上)

WT Type band saw blade.

It is suitable for cutting of large shaped steel.



切削条件 Cutting Condition ▶▶ F-13

オーダー方法 **タイプ** **全長** **幅** **刃数** 単位 (Unit) : mm

タイプ Type	全長 OAL	幅 Width	厚さ Thickness	在庫 Stock					
				刃数 TPI					
				標準あさりタイプ			WT あさりタイプ		
BPK	ご指定 ください	27	0.95			△			
		34	1.07			△	△		
		41	1.3		△	△			△
		54	1.3	△	△		△	△	
		54	1.6	△	△		△	△	
67	1.6	△	△		△	△			

トルネード PM-WT

TORNADO PM-WT

●残留応力材用 WT 形

WT Type band saw blade.



切削条件 Cutting Condition ▶▶ F-13

オーダー方法 **商品記号** 単位 (Unit) : mm

商品記号 Code	全長 OAL	幅 Width	厚さ Thickness	刃数 TPI	在庫 Stock	参考価格(円) Price (¥)
BPWT50403-4	5040	41	1.3	3/4	●	18,900
BPWT54503-4	5450	41	1.3	3/4	●	18,900
BPWT57903-4	5790	41	1.3	3/4	●	20,900

オーダー方法 **タイプ** **全長** **幅** **刃数**

タイプ Type	全長 OAL	幅 Width	厚さ Thickness	在庫 Stock	
				刃数 TPI	
				2/3	3/4
BPWT	ご指定 ください	41	1.3	△	△
		54	1.6	△	△
		67	1.6	△	△

新商品

超硬ドリル

ハイスドリル

タップ

超硬
エンドミル

ハイス
エンドミル

切断工具

パック・
セット商品
その他

精密工具

技術資料
索引

バイメタル MV

Bi-Metal MV

- 一般鋼や SUS、SKD などの難削材の高速、高能率切断で、きわめて汎用性の高いバンドソーです。

It is very general band saw blades, and it have high speed, high efficiency ability for structural steel, SUS and SKD.



バイメタル PM

Bi-Metal PM

- SUS、SKD などの難削材の自動切断に適しています。

It is suitable for automatic cutting of material such as SUS, SKD.



オーダ方法 商品記号

単位 (Unit) : mm

商品記号 Code	全長 OAL	幅 Width	厚さ Thickness	刃数 TPI	在庫 Stock	参考価格(円) Price (¥)
BM58	16m	5	0.65	8	△	-
BM510	16m	5	0.65	10	●	30,800
BM512	16m	5	0.65	12	●	30,800
BM514	16m	5	0.65	14	●	30,800
BM518	16m	5	0.65	18	●	30,800
BM68	16m	6	0.65	8	△	-
BM610	16m	6	0.65	10	●	30,800
BM612	16m	6	0.65	12	●	30,800
BM614	16m	6	0.65	14	●	30,800
BM618	16m	6	0.65	18	●	30,800
BM88	16m	8	0.65	8	△	-
BM810	16m	8	0.65	10	●	30,800
BM812	16m	8	0.65	12	●	30,800
BM814	16m	8	0.65	14	●	30,800
BM818	16m	8	0.65	18	●	30,800
BM108	16m	10	0.65	8	●	30,800
BM1010	16m	10	0.65	10	●	30,800
BM1012	16m	10	0.65	12	●	30,800
BM1014	16m	10	0.65	14	●	30,800
BM1018	16m	10	0.65	18	●	30,800
BM138	16m	13	0.65	8	●	32,400
BM1310	16m	13	0.65	10	●	32,400
BM1312	16m	13	0.65	12	△	-
BM1314	16m	13	0.65	14	●	32,400
BM1318	16m	13	0.65	18	△	-

※ 30m は、受注生産で対応いたします。
OAL 30m is made to order.

オーダ方法 商品記号

単位 (Unit) : mm

商品記号 Code	全長 OAL	幅 Width	厚さ Thickness	刃数 TPI	在庫 Stock	参考価格(円) Price (¥)
AC58	30m	5	0.9	8	●	65,300
AC510	30m	5	0.9	10	●	65,300
AC512	30m	5	0.9	12	●	65,300
AC514	30m	5	0.9	14	●	65,300
AC518	30m	5	0.9	18	△	-
AC66	30m	6	0.9	6	●	65,300
AC68	30m	6	0.9	8	●	65,300
AC610	30m	6	0.9	10	●	65,300
AC612	30m	6	0.9	12	●	65,300
AC614	30m	6	0.9	14	●	65,300
AC618	30m	6	0.9	18	△	-
AC86	30m	8	0.9	6	●	65,300
AC88	30m	8	0.9	8	●	65,300
AC810	30m	8	0.9	10	●	65,300
AC812	30m	8	0.9	12	●	65,300
AC814	30m	8	0.9	14	●	65,300
AC818	30m	8	0.9	18	△	-
AC106	30m	10	0.9	6	●	65,300
AC108	30m	10	0.9	8	●	65,300
AC1010	30m	10	0.9	10	●	65,300
AC1012	30m	10	0.9	12	●	65,300
AC1014	30m	10	0.9	14	●	65,300
AC1018	30m	10	0.9	18	△	-
AC136	30m	13	0.9	6	●	75,400
AC138	30m	13	0.9	8	●	75,400
AC1310	30m	13	0.9	10	●	75,400
AC1312	30m	13	0.9	12	●	75,400
AC1314	30m	13	0.9	14	●	75,400
AC1318	30m	13	0.9	18	△	-

新商品

超硬ドリル

ハイスドリル

タップ

超硬
エンドミル

ハイス
エンドミル

切断工具

バック・
セット商品
その他

精密工具

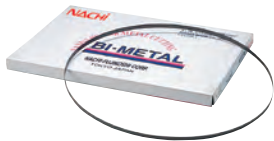
技術資料
索引

バイメタル

Bi-Metal

- 高速、高能率できわめて汎用性の高いバンドソーです。

It is very general band saw blades, and it have high speed, high efficiency ability.



オーダ方法 **商品記号**

単位 (Unit) : mm

商品記号 Code	全長 OAL	幅 Width	厚さ Thickness	刃数 TPI	在庫 Stock	参考価格(円) Price (¥)
PB177014	1770	13	0.65	14	●	8,880
PB177018	1770	13	0.65	18	●	8,880
PB184014	1840	13	0.65	14	●	9,240
PB184018	1840	13	0.65	18	●	9,240
PB181814	1818	16	0.65	14	●	10,700
PB181818	1818	16	0.65	18	●	10,700

参考価格は 1 本当りの価格です。

Price is for one.

包装数量は 5 本入りです。

5 per package.

刃数の選定

Selection of Teeth

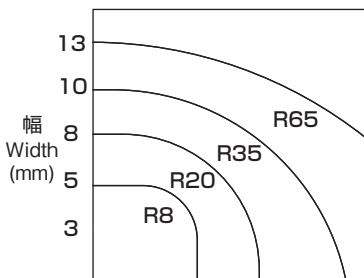
被削材形状 Material shape	最大切削長 Size of material (mm)	刃数 TPI					
		6	8	10	12	14	18
ソリッド材 Solids	~ 4						
	~ 10						
	~ 20						
	~ 40						
	~ 80						
	80 ~						

幅の選定

Selection of Width

円弧切削とバンドソーの幅選定

Selection of wavy cutting and width



切削可能な最小R
Minimum radii

新商品

超硬ドリル

ハイスドリル

タップ

超硬
エンドミル

ハイス
エンドミル

切断工具

バック・
セット商品
その他

精密工具

技術資料
索引

ハンドソー Hand Hack Saw Blades

- 塩ビパイプから鉄・ステンレス鋼まで使える汎用品です。

General blade for Vinyl Chloride Pipe, Steel, Stainless Steel.



オーダー方法 **TH** 長さ 刃数

単位 (Unit): mm / 円 (¥) / 1 グロス (Gross)

長さ OAL	刃数 TPI	幅 Width	厚さ Thickness	在庫 Stock	参考価格(円) Price (¥)
250	14	12	0.64	●	27,648
250	18	12	0.64	●	27,648
250	24	12	0.64	●	27,648
250	32	12	0.64	●	27,648
300	14	12	0.64	●	30,096
300	18	12	0.64	●	30,096
300	24	12	0.64	●	30,096
300	32	12	0.64	●	30,096

ハイスハンドソー HSS Hand Hack Saw Blades

- ハイスを使用し摩耗に強く、長寿命が得られる高級品です。

High grade blade which can get a long tool life by using HSS.



オーダー方法 **HH** 長さ 刃数

単位 (Unit): mm / 円 (¥) / 枚 (Pc)

長さ OAL	刃数 TPI	幅 Width	厚さ Thickness	在庫 Stock	参考価格(円) Price (¥)
250	14	12	0.64	●	477
250	18	12	0.64	●	477
250	24	12	0.64	●	477
250	32	12	0.64	●	477
300	14	12	0.64	●	539
300	18	12	0.64	●	539
300	24	12	0.64	●	539
300	32	12	0.64	●	539

バイメタルハンドソー PM BI-METAL Hand Hack Saw Blades PM

- 刃部に高級ハイスを使用し、高能率な切断に最適です。

BI-Metal construction with PM-HSS.



オーダー方法 **BH** 長さ 刃数

単位 (Unit): mm / 円 (¥) / 枚 (Pc)

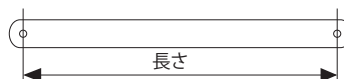
長さ OAL	刃数 TPI	幅 Width	厚さ Thickness	在庫 Stock	参考価格(円) Price (¥)
250	18	13.1	0.64	●	551
250	24	13.1	0.64	●	551

○ハンドソーの刃数の選定

切断する材料の硬さ	切断する材料の厚さまたは直径		
	2.5mm以下	2.5~5mm	5mm以上
硬い	ステンレス鋼、合金鋼	32	24
やや硬い	一般鋼	32	18
やわらかい	アルミ、銅、塩ビ	24	14
アングル、レール	14~24		
薄鉄板、薄鉄管、小径合金鋼	32		

	刃数のあらいものを選ぶ	刃数の細かいものを選ぶ	
よい			
悪い			

○ハンドソーの長さ



新商品

超硬ドリル

ハイスドリル

タップ

超硬
エンドミル

ハイス
エンドミル

切断工具

バック・
セット商品
その他

精密工具

技術資料
索引

切削条件

Cutting Condition

被削材質 Work materials		寸法 Band dimension(mm)					
		27 × 0.95	34 × 1.07	41 × 1.3	54 × 1.6	67/80 × 1.6	
条件 Condition		切削長 Work length (mm)					
		200	250	300	500	600	
構造用鋼 Structural steel	SS *** SM *** STKM ***	切削速度 Cutting speed(m/min)	70 ~ 80	60 ~ 70	50 ~ 60	45 ~ 50	40 ~ 50
		切削率 Cutting rate(cm ² /min)	50 ~ 60			50 ~ 60	
快削鋼、肌焼鋼 Case-hardening steel, Automatic steel	S * * C SUM * * * SNCM * * *	切削速度 Cutting speed(m/min)	65 ~ 80	55 ~ 70	50 ~ 65	40 ~ 55	40 ~ 55
		切削率 Cutting rate(cm ² /min)	45 ~ 55			45 ~ 55	
合金鋼 Alloy steel	SCr *** SCM ***	切削速度 Cutting speed(m/min)	55 ~ 70	50 ~ 65	45 ~ 60	40 ~ 55	40 ~ 55
		切削率 Cutting rate(cm ² /min)	40 ~ 50			40 ~ 50	
軸受鋼、バネ鋼、工具鋼、調質鋼 Bearing steel, Spring steel, Tool steel, Tempered steel	SUJ *** SUP *** SKS *** NAK ***	切削速度 Cutting speed(m/min)	40 ~ 55	40 ~ 55	35 ~ 50	30 ~ 45	30 ~ 45
		切削率 Cutting rate(cm ² /min)	30 ~ 40			25 ~ 35	
ダイス鋼、高速度工具鋼 Mold steel, High-speed steel	SKD ** SKH **	切削速度 Cutting speed(m/min)	35 ~ 45	30 ~ 45	25 ~ 40	25 ~ 40	20 ~ 35
		切削率 Cutting rate(cm ² /min)	20 ~ 30			20 ~ 30	
ステンレス鋼、耐熱鋼 Stainless steel, Heat-resistant steel	SUS *** SUH *** SKT ***	切削速度 Cutting speed(m/min)	30 ~ 45	30 ~ 45	25 ~ 40	25 ~ 40	20 ~ 35
		切削率 Cutting rate(cm ² /min)	20 ~ 30			20 ~ 30	
超耐熱合金 Nickel based alloy	Inconel Hastelloy Waspaloy	切削速度 Cutting speed(m/min)	20 ~ 27	15 ~ 20	12 ~ 18	8 ~ 15	8 ~ 15
		切削率 Cutting rate(cm ² /min)	7 ~ 20			5 ~ 15	
アルミニウム合金、 アルミニウム鋳物 Aluminum alloy, Aluminum cast alloy	A * * * * AC * * ADC * *	切削速度 Cutting speed(m/min)	80 ~ 150 (500 ~ 2000)	80 ~ 150 (500 ~ 2000)	80 ~ 150 (500 ~ 2000)	60 ~ 80	60 ~ 80
		切削率 Cutting rate(cm ² /min)	70 ~ 1500			70 ~ 1500	
銅合金 Copper alloy	C * * * *	切削速度 Cutting speed(m/min)	60 ~ 90 (100 ~ 150)	60 ~ 90 (100 ~ 150)	60 ~ 90 (100 ~ 150)	40 ~ 60	40 ~ 60
		切削率 Cutting rate(cm ² /min)	40 ~ 50			30 ~ 40	
カーボングラファイト Graphitic carbon		切削速度 Cutting speed(m/min)	70 ~ 90 (200 ~ 500)	70 ~ 90 (200 ~ 500)	70 ~ 90 (200 ~ 500)	50 ~ 70	50 ~ 70
		切削率 Cutting rate(cm ² /min)	45 ~ 60			40 ~ 50	
形鋼 Shaped steel		切削速度 Cutting speed(m/min)	50 ~ 80	50 ~ 80	50 ~ 80	45 ~ 65	45 ~ 65
		切削率 Cutting rate(cm ² /min)	40 ~ 70			30 ~ 50	

1. 本表の数値は参考値です。被削材、鋸刃の種類、帯鋸盤に応じて最適な切断条件を選定してください。
2. 鋸刃の慣らし運転
 - 1) 切削条件は標準速度より約 20% 低くしてください。
 - 2) 切込み量は標準より約 30% 少なくしてください。
 - 3) 慣らし切削時間は標準寿命の 5%、または標準切削率の約 100 倍の切断面積を目安とします。
3. () 内は立形マシンの推奨値です。

1. The cutting condition shown in table is just as the general guide. Adjust cutting condition according to work material, types of saw, cutting machine.
2. Running-in the band saw blades
 - 1) The cutting speed should be used with 80% of table value.
 - 2) The depth of cut should be reduced by 30%.
 - 3) Running in cutting time is 5% of standard life, or approximately 100 times the cut area of standard cut rate, as a guide.
3. The values of () is for vertical machines.

新商品

超硬ドリル

ハイスドリル

タップ

超硬
エンドミル

ハイス
エンドミル

切断工具

バック・
セット商品
その他

精密工具

技術資料
索引

メタルバンドソー適用機種

Applicable Machines

寸法 Band dimensions			機械メーカーと適用機種 Manufacture/type of machine									
全長 OAL (mm)	幅 Width (mm)	厚さ Thickness (mm)	アマダ AMADA	大東精機 DAITO	カスト KASTO	ニコテック NICOTECH	津根精機 TSUNE	エバライジング Everising	日立工機 HITACHI	樋口製作所 HIGUCHI		
新商品	27	0.95	2750		L2700 FTR230		SSH260DM			CB22F/A		
			2910									
			3180				functional A verto A2					
			3505		HA250 HFA250	GA III 260 LTA2630		NCC250H/S SCH25PC/FA		S250HA		
			3660		CR225 CR300	H330 S330						HSB300A
			3730			LTA2640						
			3750								CB32FA/FB	
			3820							S300HA		
			3830				SBA260AU sba A2					
			4115							S-4633SA		
超硬ドリル	27	0.95	3505	VM420 UB4090	GA260W Ga III 260W		SCH25PC	TC260A2 TC3028G	S-250HB			
			3660		UGA260							
			3820						S-300HB			
			3885	HK400 HKA400			SSP400D					
			3920						H-260HB			
			4030		ST3540 H3545							
			4115	HA300 HFA300	SA360B GA320	SBA260 SSB260	SCH33PC/FA					
			4210		S360B GA III 330							
			4420						TB4-260G TB4-262GN			
			4460		HFA300CNC			SSU450APC		H-360HA/HB		
タップ	34	1.07	4570	HA400 HFA400 VM1000	ST4060 GA400 GA III 410		SCH40PC/FA /SA		S400HA/HB			
			4900					S-6235HA S-6240SA				
			4930			A3x4 HBA340AU PBA450A ssbA2						
			5334									
			4115		PCSAW330							
			4570			UGA330 GA400W, GA III 410W				S-400HB		
			4623				PBA320 PBA460U					
			4670		H450 VM1200 VM2500					S-460HB VB04515/25		
			4715		CTB400							
			4720						TC405A TC410			
超硬 エンドミル	41	1.3	4880	H550E/ II			SCP55SA/ II		H-5550 H-330	CB40F		
			4995	HFA400CNC								
			5030		ST4560 ST/ST II 4565							
			5040	H650H/HD	ST4560 ST4565		NCC650H/HD SSH650D					
			5220					TB4-430 TB4-432CNC				
			5300	HA500 HFA500 HT650 DYNASAW430	GA III 510		SCH50PC/FA					
			5334			HBA360AU PBA450U						
			5420					TB4-500GN				
			5450	HK650	ST4070 ST5070 ST5570	vertical				H-460HA/HB H-7050		
			5700			A4x5						
精密工具	41	1.3	5790	H750HD			SSH750D NCC750H					
			5890		ST II 5080							
			6095		GA6070	PBA520 PBA620U						
			6300			HBA420AU						
			6650	HK800 HKA800			SSP800A・D					
			6830			tecA3・A4 tecU3・U4						
			6860		GTA5080CNC							
			7200						HW450/650 II			
			5175		YGA430							
			5280			BBS360/660						
5580							EP-330S					

寸法 Band dimensions			機械メーカーと適用機種 Manufacture/type of machine										
全長 OAL (mm)	幅 Width (mm)	厚さ Thickness (mm)	アマダ AMADA	大東精機 DAITO	カスト KASTO	ニコテック NICOTECH	津根精機 TSUNE	エブライジング Everising	日立工機 HITACHI	樋口製作所 HIGUCHI			
5800	54	1.3			HBP480								
5815			HFA500CNC	SGA410CNC									
5830			VM3800										
5890			HK700 HK700CNC HKB6050/CNC										
5920			DYNASAW530										
6100			PCSAW430						E-430				
6200									NC460HB				
6600									H650HA/HB VB070715/25 H560HA				
6650			HK800 HKA800					SSP800A/D					
6705					GA660								
6800										H-7056			
7239							HBA520AU-U						
7600			H600 H700	ST6070 ST6090 GA6090					H8070 H7065HA				
7675							tecA5 tecU5						
8000			H900 H950HD	V2020 S7080				SSH900D	H-700HANC H-8276V/T				
8300			H750(D) H800 H900HD	ST8010 GA8010			PBA660 PBA800U		HW500/900 II				
8555							tecA5X10 tecU5X10						
8800				GT7010CNC V2210 GT II 8010CNC					H-1010 H8276				
8890							PBA800 PBA800U						
9300					S7010P								
9600							HW700/1100						
10200			VM4000										
6670	67	1.6	HFA530 HFA530CNC PCSAW530					E-530					
7000													
7320				SGA530CNC									
7675							tecA5 tecU5						
8300				PCSAW700 PCSAW720					VBS1013 NC-700HA				
8550				HK1000 HK1000 II									
8720									H-800HANC				
8800				H1080 HK1000/CNC				SSP1200D	H-1070HANC H-1010				
8840				S1010 S1011-K SGA8010CNC									
9195							tecA7 tecU7						
9385							HBA660/ 1060AU-U HBA800/ 1060AU-U						
9710							SGA II 8010CNC						
9900							GT6013CNC						
10670							SGA8513CNC ST8015						
11800					H1300								
8500			80	1.6						E-830			
9195								tecA7					
10000											VBS1316		
10260									BSB1260/ 1560 hba A8-U8X10				
11100							H1000 II				H-1100V/T H-1100HANC		
11430							HBA1060/ 1260U-CNC KASTO hba A10-U10X12						
12230							HBA1060/ 1660U HBA1060/ 1660UCNC						
12300					H1300 II				H-1300				
13000									H-1613				
13360							PBA1060 PBA1260						
15500					H1600 II				H-1616				
15900									H-1816				
16500									H-2116				

新商品

超硬ドリル

ハイスドリル

タップ

超硬
エンドミル

ハイス
エンドミル

切断工具

パック・
セット商品
その他

精密工具

技術資料
索引

パック・セット商品 ／その他

DIY Products/Other Products



商品一覧／選定表
Product List/Selection Chart

G-2

寸法表
Size List

G-4

ドリルの選定表

Drills Selection Chart

ページ Page	商品記号 Code	商品名 Product Name	特長 Features
新商品	G-4	SDXJP 鉄工用ドリル (シンニング付き) Drills for Steel (thinning)	食付性が抜群で広い用途に使える汎用ドリル Excellent biting performance General purpose drill used in a wide variety of applications
	G-5	5SDXJP 鉄工用ドリル (シンニング付き) 5本入 Drills for Steel (thinning) 5 per package	
	G-6	SDP 鉄工用ドリル Drills for Steel	鉄材から木材まで広い用途に使える汎用ドリル General purpose drill widely applicable from metal to wood
超硬ドリル	G-7	5MSPA 鉄工用ドリル 5本入 Drills for Steel 5 per package	
	G-7	LSDP 鉄工用ロングドリル Long Drills for Steel	普通のドリルでは届かない深い穴や深い位置の穴あけに Suitable for deep hole drilling or drilling in a deep position
ハイスドリル	G-8	COSP ステンレス用ドリル Drills for Stainless Steel	コバルトハイスを使用、ステンレスなどの難削材に最適 Cobalt HSS is used as metal, suitable for difficult materials such as Stainless Steel
	G-9	GSDP Gコーティングドリル G Coated Drills	TiNコーティングで寿命10倍、能率2倍 Tool life of 10 times & efficiency of 2 times due to TiN Coating
タップ	G-10	NOSP 電ドル用ノスドリル Noss Drills	小さなシャンクで大きな穴あけが可能 Big Drilling with small shank
	G-10	6SDPS 鉄工用六角軸ドリルショート Hexagonal Shank Short Drills for Steel	タフで安定穴加工 It is very tough, so stable drilling
	G-11	6SDP 鉄工用六角軸ドリル Hexagonal Shank Drills for Steel	充電ドライバーにワンタッチで脱着 One touch attachment/detachment to an electric screw driver
	G-11	6SD3P 鉄工用六角軸ドリル 3本入 Hexagonal Shank Drills for Steel 3 per package	
	G-12	6LSDP 鉄工用ロングリーチ六角軸ドリル Long Reach Hexagonal Shank Drills for Steel	充電ドライバーにワンタッチで脱着 One touch attachment/detachment to an electric screw driver
	G-12	6SUSDP ステンレス用六角軸ドリル Hexagonal Shank Drills for Stainless Steel	コバルトハイスを使用、ステンレスなどの難削材に最適 Cobalt HSS is used as metal, suitable for difficult materials such as Stainless Steel
	G-13	6SDSP 薄板用六角軸 すばっとドリル Spurt Drill, with Hexagonal Shank, is for thin sheets	食付き性のよい薄板用六角軸ドリル Hexagonal shank drills with good bite for thin sheets
	G-14	SET10 鉄工用ドリル 10本セット Drills for Steel (10 Sizes Pack)	鉄材から木材まで広い用途に使える汎用ドリル General purpose drill widely applicable from metal to wood
	G-14	COSET10 ステンレス用ドリル 10本セット Drills for Stainless Steel (10 Sizes Pack)	コバルトハイスを使用、ステンレスなどの難削材に最適 Cobalt HSS is used as metal, suitable for difficult materials such as Stainless Steel
	G-14	GSDSET10 Gコーティングドリル 10本セット G Coated Drills (10 Sizes Pack)	TiNコーティングで寿命10倍、能率2倍 Tool life of 10 times & efficiency of 2 times due to TiN Coating
超硬 エンドミル	G-15	DIYSET5 電ドル用ドリル 5本セット Drills for Power Drill (5 Sizes Pack)	
	G-15	DIYSET7 電ドル用ドリル 7本セット Drills for Power Drill (7 Sizes Pack)	スベリが小さく、軽い力で穴あけができる Not Slippery and with small shank
	G-15	DIYSET13 電ドル用ドリル 13本セット Drills for Power Drill (13 Sizes Pack)	
切断工具	G-16	SET19 鉄工用ドリル 19本セット Drills for Steel (19 Sizes Pack)	
	G-16	SET25 鉄工用ドリル 25本セット Drills for Steel (25 Sizes Pack)	鉄材から木材まで広い用途に使える汎用ドリル General purpose drill widely applicable from metal to wood
	G-16	SET50 鉄工用ドリル 50本セット Drills for Steel (50 Sizes Pack)	
	G-16	COSET19 ステンレス用ドリル 19本セット Drills for Stainless Steel (19 Sizes Pack)	コバルトハイスを使用、ステンレスなどの難削材に最適 Cobalt HSS is used as metal, suitable for difficult materials such as Stainless Steel

ハンドソーの選定表

Hand Saw Blades Selection Chart

ページ Page	商品記号 Code	商品名 Product Name	特長 Features
G-17	SHP25024	一般鉄材用ハンドソー 24山2枚入 Hand Saw Blades for Steel (24TPI) 2 per package	プラスチックから一般鉄材まで使える汎用品
G-17	SHP25032	薄板・パイプ用ハンドソー 32山2枚入 Hand Saw Blades for Thin Steel Plates and Tubing (32TPI) 2 per package	薄い鉄板やステンレス、アルミパイプの切断に
G-17	THX25024	一般鉄材用グリップ付きハンドソー 24山2枚入 Hand Saw Blades with grip for Steel (24TPI) 2per package	フレームの入らない箇所での切断に
G-17	SHP25018	アルミ・銅用ハンドソー 18山2枚入 Hand Saw Blades for Nonferrous Metals (18TPI) 2 per package	アルミ、銅など軽金属の切断や厚板切断に
G-17	HHP25024	鉄材・ステンレス用ハイスハンドソー 24山2枚入 HSS Hand Saw Blades for Steel and Stainless Steel (24TPI) 2per package	プラスチックからステンレスまで切れ味抜群
G-17	BHP25024	鉄鋼・ステンレス用バイメタルハンドソー 24山2枚入 BI-METAL Hand Saw Blades for Steel and Stainless Steel (24TPI) 2per package	刃部は高級ハイス、本体は折れにくい鋼でバイメタル 構造ステンレス鋼にも最適

◎：最適 Excellent ○：適用 Good -：推奨しません Not recommended

	被削材 Work material							
	軟鋼 Mild Steel	硬鋼 Hard Steel	鋳鉄 Cast Iron	ステンレス Stainless Steel	アルミニウム Aluminum	銅 Copper	プラスチック Plastics	木材 Wood
	◎	-	○	○	○	○	○	○
	◎	-	○	○	○	○	○	○
	◎	-	○	-	○	○	○	○
	◎	-	○	-	○	○	○	○
	◎	○	-	○	○	○	○	○
	-	○	○	◎	-	-	-	-
	-	◎	○	◎	○	○	-	-
	○	-	○	-	○	○	○	○
	◎	-	○	-	○	○	○	○
	◎	-	○	-	○	○	○	○
	◎	-	○	-	○	○	○	○
	◎	-	○	-	○	○	○	○
	○	-	○	◎	○	○	○	○
	◎	-	○	○	○	○	○	○
	◎	-	○	-	○	○	○	○
	-	○	○	◎	-	-	-	-
	-	◎	○	◎	○	○	-	-
	◎	-	○	-	○	○	○	○
	◎	-	○	-	○	○	○	○
	◎	-	○	-	○	○	○	○
	◎	-	○	-	○	○	○	○
	◎	-	○	-	○	○	○	○
	◎	-	○	-	○	○	○	○
	-	○	○	◎	-	-	-	-

新商品

超硬ドリル

ハイスドリル

タップ

超硬
エンドミル

ハイス
エンドミル

切断工具

バック・
セット商品
その他

精密工具

技術資料
索引

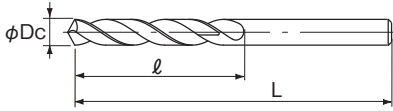
SDXJP

鉄工用ドリル (シンニング付き) Drills for Steel (thinning)



●もっとも広い用途で使用されている汎用ドリルです。

This drill is applied for general purpose.



オーダ方法 商品記号

商品記号 Code	直径 Dc	溝長 ℓ	全長 L	JANコード 4991893	在庫 Stock	参考価格(円) Price (¥)
SDXJP1.0	1.0	18	40	140118		664
SDXJP1.1	1.1			140125		779
SDXJP1.2	1.2	20	42	140132		732
SDXJP1.3	1.3	22	45	140149		779
SDXJP1.4	1.4			140156		779
SDXJP1.5	1.5	23	48	140163		659
SDXJP1.6	1.6			140170		714
SDXJP1.7	1.7	25	50	140187		779
SDXJP1.8	1.8			140194		740
SDXJP1.9	1.9	28	52	140200		740
SDXJP2.0	2.0			140217		646
SDXJP2.1	2.1	29	55	140224		756
SDXJP2.2	2.2			140231		756
SDXJP2.3	2.3	33	58	140248		724
SDXJP2.4	2.4			140255		756
SDXJP2.5	2.5	35	61	140262		646
SDXJP2.6	2.6			140279		724
SDXJP2.7	2.7	37	64	140286		724
SDXJP2.8	2.8	39	67	140293		709
SDXJP2.9	2.9			140309		724
SDXJP3.0	3.0			140316		603
SDXJP3.1	3.1	42	71	140323		843
SDXJP3.2	3.2			140330		736
SDXJP3.3	3.3			140347		736
SDXJP3.4	3.4	45	73	140354		815
SDXJP3.5	3.5			140361		736
SDXJP3.6	3.6			140378		894
SDXJP3.7	3.7	48	76	140385		894
SDXJP3.8	3.8			140392		819
SDXJP3.9	3.9	51	79	140408		940
SDXJP4.0	4.0			140415		819
SDXJP4.1	4.1			140422		543
SDXJP4.2	4.2	54	83	140439		492
SDXJP4.3	4.3			140446		543
SDXJP4.4	4.4			140453		543
SDXJP4.5	4.5	56	86	140460		492
SDXJP4.6	4.6			140477		620
SDXJP4.7	4.7			140484		620
SDXJP4.8	4.8	59	89	140491		620
SDXJP4.9	4.9			140507		650
SDXJP5.0	5.0	62	92	140514		563
SDXJP5.1	5.1			140521		720
SDXJP5.2	5.2			140538		658
SDXJP5.3	5.3			140545		720
SDXJP5.4	5.4	64	95	140552		720
SDXJP5.5	5.5			140569		658
SDXJP5.6	5.6			140576		829
SDXJP5.7	5.7	67	98	140583		829
SDXJP5.8	5.8			140590		829

単位 (Unit) : mm

商品記号 Code	直径 Dc	溝長 ℓ	全長 L	JANコード 4991893	在庫 Stock	参考価格(円) Price (¥)
SDXJP5.9	5.9	67	98	140606		869
SDXJP6.0	6.0			140613		756
SDXJP6.1	6.1	70	102	140620		940
SDXJP6.2	6.2			140637		940
SDXJP6.3	6.3			140644		940
SDXJP6.4	6.4			140651		940
SDXJP6.5	6.5			140668		853
SDXJP6.6	6.6			140675		1,060
SDXJP6.7	6.7	73	105	140682		1,060
SDXJP6.8	6.8			140699		1,060
SDXJP6.9	6.9			140705		1,150
SDXJP7.0	7.0			140712		960
SDXJP7.1	7.1			140729		1,290
SDXJP7.2	7.2	75	108	140736		1,250
SDXJP7.3	7.3			140743		1,290
SDXJP7.4	7.4			140750		1,290
SDXJP7.5	7.5	78	111	140767		1,160
SDXJP7.6	7.6			140774		1,460
SDXJP7.7	7.7			140781		1,420
SDXJP7.8	7.8	81	114	140798		1,400
SDXJP7.9	7.9			140804		1,460
SDXJP8.0	8.0			140811		1,210
SDXJP8.1	8.1			140828		1,600
SDXJP8.2	8.2	84	117	140835		1,580
SDXJP8.3	8.3			140842		1,600
SDXJP8.4	8.4			140859		1,650
SDXJP8.5	8.5	87	121	140866		1,460
SDXJP8.6	8.6			140873		1,800
SDXJP8.7	8.7			140880		1,800
SDXJP8.8	8.8			140897		1,840
SDXJP8.9	8.9	89	124	140903		1,840
SDXJP9.0	9.0			140910		1,540
SDXJP9.1	9.1			140927		2,020
SDXJP9.2	9.2			140934		2,110
SDXJP9.3	9.3	92	127	140941		2,040
SDXJP9.4	9.4			140958		2,110
SDXJP9.5	9.5			140965		1,860
SDXJP9.6	9.6			140972		2,240
SDXJP9.7	9.7			140989		2,240
SDXJP9.8	9.8	95	130	140996		2,240
SDXJP9.9	9.9			141009		2,410
SDXJP10.0	10.0			141016		1,940
SDXJP10.1	10.1			141023		2,740
SDXJP10.2	10.2	98	133	141030		2,610
SDXJP10.3	10.3			141047		2,610
SDXJP10.4	10.4			141078		2,740
SDXJP10.5	10.5			141054		2,320
SDXJP10.6	10.6	100	137	141061		3,270
SDXJP10.7	10.7			141085		3,270
SDXJP10.8	10.8			141092		3,270
SDXJP10.9	10.9	103	140	141108		3,270
SDXJP11.0	11.0			141115		2,450
SDXJP11.1	11.1			141122		3,430
SDXJP11.2	11.2			141139		3,300
SDXJP11.3	11.3			141146		3,430
SDXJP11.4	11.4	106	143	141153		3,300
SDXJP11.5	11.5			141160		2,890
SDXJP11.6	11.6			141177		3,590
SDXJP11.7	11.7			141184		3,700
SDXJP11.8	11.8	109	146	141191		3,590
SDXJP11.9	11.9			141207		3,700
SDXJP12.0	12.0			141214		2,900
SDXJP12.1	12.1	111	149	141221		3,890
SDXJP12.2	12.2			141238		3,890
SDXJP12.3	12.3			141245		3,890
SDXJP12.4	12.4			141252		4,050
SDXJP12.5	12.5			141269		3,430
SDXJP12.6	12.6			141276		4,300
SDXJP12.7	12.7	114	152	141283		4,140
SDXJP12.8	12.8			141290		4,300
SDXJP12.9	12.9			141306		4,300
SDXJP13.0	13.0			141313		3,400

直径 1.0 ~ 4.0mmの商品は 2本入りです。
Diameter 1.0 ~ 4.0mm product has 2 per package.

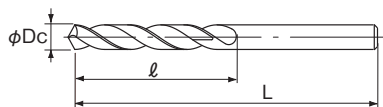
5SDXJP

鉄工用ドリル (シンニング付き) 5 本入 Drills for Steel (thinning) 5 per package



●もっとも広い用途で使用されている汎用ドリルです。

This drill is applied for general purpose.



X形シンニング

オーダー方法 **商品記号**

単位 (Unit) : mm

商品記号 Code	直径 Dc	溝長 ℓ	全長 L	JANコード 4991893	在庫 Stock	参考価格(円) Price (¥)
5SDXJP1.0	1.0	18	40	141320		1,640
5SDXJP1.2	1.2	20	42	141337		1,810
5SDXJP1.5	1.5	23	48	141344		1,640
5SDXJP1.8	1.8	28	52	141351		1,840
5SDXJP2.0	2.0	29	55	141368		1,590
5SDXJP2.2	2.2	33	58	141375		1,870
5SDXJP2.5	2.5	35	61	141382		1,590
5SDXJP2.8	2.8	39	67	141399		1,750
5SDXJP3.0	3.0	42	71	141405	●	1,500
5SDXJP3.2	3.2			141412		1,830
5SDXJP3.3	3.3	45	73	141429	1,830	
5SDXJP3.5	3.5			141436	1,830	
5SDXJP3.8	3.8	48	76	141443	2,020	
5SDXJP4.0	4.0	54	83	141450	2,020	
5SDXJP4.2	4.2			141467	2,410	
5SDXJP4.5	4.5	56	86	141474	2,410	
5SDXJP4.8	4.8	59	89	141481	3,030	
5SDXJP5.0	5.0	62	92	141498	2,760	
5SDXJP5.5	5.5	64	95	141504	3,240	
5SDXJP6.0	6.0	70	102	141511	3,700	

新商品

超硬ドリル

ハイスドリル

タップ

超硬
エンドミル

ハイス
エンドミル

切断工具

パック・
セット商品
その他

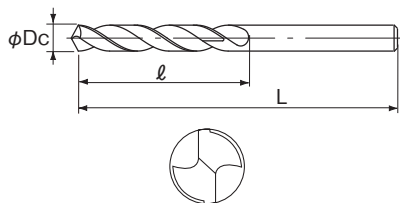
精密工具

技術資料
索引



●もっとも広い用途で使用されている汎用ドリルです。

This drill is applied for general purpose.



オーダ方法 商品記号

商品記号 Code	直径 Dc	溝長 ℓ	全長 L	JANコード 4991893	在庫 Stock	参考価格(円) Price (¥)
SDP0.2	0.2	3	19	046069		2,140
SDP0.3	0.3	3.5	20	046076		1,350
SDP0.4	0.4	5.5	24	046083		1,110
SDP0.5	0.5	7.5		046090		885
SDP0.6	0.6	8.5	30	046106		891
SDP0.7	0.7	10	32	046113		829
SDP0.8	0.8	11	34	046120		698
SDP0.9	0.9	13	36	046137		752
SDP1.0	1.0	18	40	046144		634
SDP1.1	1.1			046151		744
SDP1.2	1.2	20	42	046168		698
SDP1.3	1.3	22	45	046175		744
SDP1.4	1.4			046182		744
SDP1.5	1.5	23	48	046199		629
SDP1.6	1.6			046205		680
SDP1.7	1.7	25	50	046212		744
SDP1.8	1.8			046229		707
SDP1.9	1.9	28	52	046236		707
SDP2.0	2.0			046243		616
SDP2.1	2.1	29	55	046250		722
SDP2.2	2.2			046267		722
SDP2.3	2.3	33	58	046274		691
SDP2.4	2.4			046281		722
SDP2.5	2.5	35	61	046298		616
SDP2.6	2.6			046304		691
SDP2.7	2.7	37	64	046311		691
SDP2.8	2.8	39	67	046328		678
SDP2.9	2.9			046335		691
SDP3.0	3.0			046342		575
SDP3.1	3.1	42	71	046359		804
SDP3.2	3.2			046366		700
SDP3.3	3.3			046373		700
SDP3.4	3.4	45	73	046380		778
SDP3.5	3.5			046397		700
SDP3.6	3.6			046403		857
SDP3.7	3.7	48	76	046410		857
SDP3.8	3.8			046427		781
SDP3.9	3.9	51	79	046434		895
SDP4.0	4.0			046441		781
SDP4.1	4.1			046458		518
SDP4.2	4.2	54	83	046465		469
SDP4.3	4.3			046472		518
SDP4.4	4.4			046489		518
SDP4.5	4.5	56	86	046496		469
SDP4.6	4.6			046502		591
SDP4.7	4.7			046519		591
SDP4.8	4.8	59	89	046526		591
SDP4.9	4.9			046533		620
SDP5.0	5.0	62	92	046540		537
SDP5.1	5.1			046557		687
SDP5.2	5.2			046564		626
SDP5.3	5.3	64	95	046571		687
SDP5.4	5.4			046588		687

単位 (Unit) : mm

商品記号 Code	直径 Dc	溝長 ℓ	全長 L	JANコード 4991893	在庫 Stock	参考価格(円) Price (¥)
SDP5.5	5.5	64	95	046595		626
SDP5.6	5.6			046601		791
SDP5.7	5.7	67	98	046618		791
SDP5.8	5.8			046625		791
SDP5.9	5.9			046632		828
SDP6.0	6.0			046649		722
SDP6.1	6.1	70	102	046656		895
SDP6.2	6.2			046663		895
SDP6.3	6.3			046670		895
SDP6.4	6.4			046687		895
SDP6.5	6.5			046694		813
SDP6.6	6.6			046700		1,010
SDP6.7	6.7	73	105	046717		1,010
SDP6.8	6.8			046724		1,010
SDP6.9	6.9			046731		1,100
SDP7.0	7.0			046748		917
SDP7.1	7.1			046755		1,250
SDP7.2	7.2	75	108	046762		1,190
SDP7.3	7.3			046779		1,250
SDP7.4	7.4			046786		1,250
SDP7.5	7.5	78	111	046793		1,110
SDP7.6	7.6			046809		1,400
SDP7.7	7.7			046816		1,370
SDP7.8	7.8	81	114	046823		1,340
SDP7.9	7.9			046830		1,400
SDP8.0	8.0			046847		1,160
SDP8.1	8.1			046854		1,530
SDP8.2	8.2	84	117	046861		1,510
SDP8.3	8.3			046878		1,530
SDP8.4	8.4			046885		1,570
SDP8.5	8.5	87	121	046892		1,400
SDP8.6	8.6			046908		1,720
SDP8.7	8.7			046915		1,720
SDP8.8	8.8			046922		1,750
SDP8.9	8.9	89	124	046939		1,750
SDP9.0	9.0			046946		1,460
SDP9.1	9.1			046953		1,940
SDP9.2	9.2			046960		2,010
SDP9.3	9.3			046977		1,960
SDP9.4	9.4	92	127	046984		2,010
SDP9.5	9.5			046991		1,790
SDP9.6	9.6			047004		2,140
SDP9.7	9.7	95	130	047011		2,140
SDP9.8	9.8			047028		2,140
SDP9.9	9.9			047035		2,320
SDP10.0	10.0	95	130	047042		1,860
SDP10.1	10.1			047059		2,620
SDP10.2	10.2			047066		2,500
SDP10.3	10.3	98	133	047073		2,500
SDP10.4	10.4			047080		2,620
SDP10.5	10.5			047097		2,240
SDP10.6	10.6	100	137	047103		3,120
SDP10.7	10.7			047110		3,120
SDP10.8	10.8			047127		3,120
SDP10.9	10.9			047134		3,120
SDP11.0	11.0	103	140	047141		2,360
SDP11.1	11.1			047158		3,280
SDP11.2	11.2			047165		3,150
SDP11.3	11.3	106	143	047172		3,280
SDP11.4	11.4			047189		3,150
SDP11.5	11.5			047196		2,760
SDP11.6	11.6			047202		3,430
SDP11.7	11.7	109	146	047219		3,540
SDP11.8	11.8			047226		3,430
SDP11.9	11.9			047233		3,540
SDP12.0	12.0			047240		2,770
SDP12.1	12.1	111	149	047257		3,720
SDP12.2	12.2			047264		3,720
SDP12.3	12.3			047271		3,720
SDP12.4	12.4			047288		3,860
SDP12.5	12.5			047295		3,280
SDP12.6	12.6			047301		4,110
SDP12.7	12.7	114	152	047318		3,940
SDP12.8	12.8			047325		4,110
SDP12.9	12.9			047332		4,110
SDP13.0	13.0			047349		3,240

直径 0.2 ~ 4.0mm の商品は 2 本入りです。
Diameter 0.2 ~ 4.0mm product has 2 per package.

5MSPA

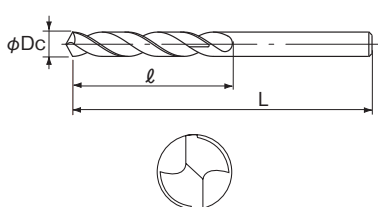
鉄工用ドリル 5本入

Drills for Steel 5 per package



●もっとも広い用途で使用されている汎用ドリルです。

This drill is applied for general purpose.



LSDP

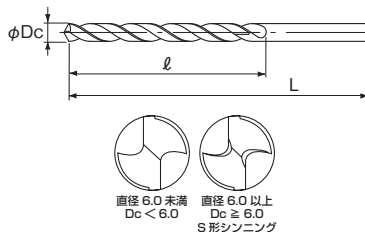
鉄工用ロングドリル

Long Drills for Steel



●もっとも広い用途で使用される汎用のロングドリルです。

This is general HSS long drills for deep holes.



オーダー方法 商品記号 単位 (Unit) : mm

商品記号 Code	直径 Dc	溝長 ℓ	全長 L	JANコード 4991893	在庫 Stock	参考価格(円) Price (¥)
5MSPA1.0	1.0	18	40	111071		1,570
5MSPA1.2	1.2	20	42	111088		1,730
5MSPA1.3	1.3	22	45	111095		1,840
5MSPA1.5	1.5	23	48	111101		1,550
5MSPA1.8	1.8	28	52	111118		1,740
5MSPA2.0	2.0	29	55	111125		1,530
5MSPA2.2	2.2	33	58	111132		1,790
5MSPA2.5	2.5	35	61	111149		1,530
5MSPA2.8	2.8	39	67	111156		1,680
5MSPA3.0	3.0			111163		1,420
5MSPA3.2	3.2	42	71	111170		1,730
5MSPA3.3	3.3			111187		1,730
5MSPA3.4	3.4	45	73	122374		1,920
5MSPA3.5	3.5			111194	●	1,730
5MSPA3.6	3.6			122381		2,120
5MSPA3.7	3.7	48	76	122398		2,120
5MSPA3.8	3.8			111200		1,940
5MSPA4.0	4.0			111217		1,940
5MSPA4.2	4.2	54	83	122404		2,310
5MSPA4.5	4.5	56	86	122411		2,310
5MSPA4.8	4.8	59	89	122428		2,900
5MSPA5.0	5.0	62	92	122435		2,650
5MSPA5.2	5.2	64	95	123425		3,090
5MSPA5.5	5.5			122442		3,090
5MSPA5.8	5.8	67	98	123432		3,540
5MSPA6.0	6.0	70	102	122459		3,540
5MSPA6.5	6.5	73	105	112466		4,010

オーダー方法 商品記号 単位 (Unit) : mm

商品記号 Code	直径 Dc	溝長 ℓ	全長 L	JANコード 4991893	在庫 Stock	参考価格(円) Price (¥)
LSDP2.0 × 100	2.0	40	100	121025		1,090
LSDP2.0 × 150	2.0	60	150	121346		1,290
LSDP2.5 × 100	2.5	50	100	121032		1,100
LSDP2.5 × 150	2.5	60	150	121353		1,290
LSDP2.8 × 150	2.8	75	150	127836		1,480
LSDP3.0 × 100	3.0	50	100	121049		1,160
LSDP3.0 × 150	3.0			121056		1,400
LSDP3.2 × 150	3.2	75	150	121063		1,560
LSDP3.3 × 150	3.3			121070		1,560
LSDP3.5 × 150	3.5			121087		1,470
LSDP3.5 × 200	3.5	100	200	121094		1,780
LSDP3.7 × 150	3.7			121100		1,730
LSDP3.8 × 150	3.8	75	150	121117		1,730
LSDP4.0 × 150	4.0			121124		1,620
LSDP4.0 × 200	4.0	100	200	121131		1,930
LSDP4.2 × 150	4.2	75	150	121148		1,900
LSDP4.2 × 200	4.2	100	200	121155		2,230
LSDP4.5 × 150	4.5	75	150	121162		1,790
LSDP4.5 × 200	4.5	100	200	121179	●	2,110
LSDP4.8 × 150	4.8	75	150	127843		2,070
LSDP5.0 × 150	5.0			121186		1,930
LSDP5.0 × 200	5.0	100	200	121193		2,230
LSDP5.0 × 250	5.0	120	250	121209		2,780
LSDP5.5 × 150	5.5	150	28918			2,060
LSDP5.5 × 200	5.5	100	200	121216		2,490
LSDP6.0 × 150	6.0	150	21223			2,190
LSDP6.0 × 200	6.0	200	21230			2,730
LSDP6.0 × 250	6.0	120	250	121247		3,270
LSDP6.5 × 200	6.5	100	200	121254		2,920
LSDP7.0 × 200	7.0	100	200	121261		3,240
LSDP7.0 × 250	7.0	120	250	121278		3,760
LSDP8.0 × 200	8.0	100	200	121285		3,870
LSDP8.0 × 250	8.0	120	250	121292		4,390
LSDP9.0 × 200	9.0	100	200	121308		4,680
LSDP9.0 × 250	9.0	120	250	121315		5,320
LSDP10.0 × 200	10.0	100	200	121322		5,410
LSDP10.0 × 250	10.0	120	250	121339		6,070

COSP

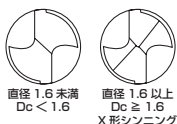
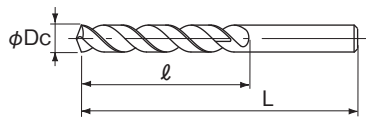
ステンレス用ドリル

Drills for Stainless Steel



●鋼からステンレス鋼まで、汎用コバルトドリルです。

This is general cobalt HSS drills.



単位 (Unit) : mm

オーダー方法 商品記号

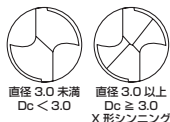
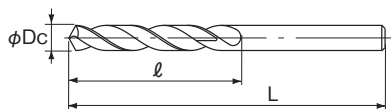
商品記号 Code	直径 Dc	溝長 ℓ	全長 L	JANコード 4991893	在庫 Stock	参考価格(円) Price (¥)
COSP1.0	1.0	10	40	047868		495
COSP1.1	1.1	11	42	047875		580
COSP1.2	1.2	13	45	101706		547
COSP1.3	1.3			047882		580
COSP1.4	1.4	14.5	48	047899		580
COSP1.5	1.5			047905		492
COSP1.6	1.6	16	50	047912		534
COSP1.7	1.7			047929		580
COSP1.8	1.8	17.5	52	047936		555
COSP1.9	1.9			047943		555
COSP2.0	2.0	20	55	047950		484
COSP2.1	2.1			047967		567
COSP2.2	2.2	23	58	047974		567
COSP2.3	2.3			047981		538
COSP2.4	2.4	24.5	61	047998		567
COSP2.5	2.5			048001		485
COSP2.6	2.6	26	64	048018		538
COSP2.7	2.7			048025		538
COSP2.8	2.8	27	67	048032		531
COSP2.9	2.9			048049		538
COSP3.0	3.0	29.5	71	048056		448
COSP3.1	3.1			048063		630
COSP3.2	3.2	31.5	73	048070		549
COSP3.3	3.3			048087		549
COSP3.4	3.4	31.5	73	048094		607
COSP3.5	3.5			048100		549
COSP3.6	3.6	33.5	76	048117		670
COSP3.7	3.7			048124		670
COSP3.8	3.8	36	79	048131		610
COSP3.9	3.9			048148		699
COSP4.0	4.0	38	83	048155		610
COSP4.1	4.1			048162		804
COSP4.2	4.2	39	86	048179		732
COSP4.3	4.3			048186		804
COSP4.4	4.4	41	89	048193		804
COSP4.5	4.5			048209		923
COSP4.6	4.6	43	92	048216		923
COSP4.7	4.7			048223		923
COSP4.8	4.8	45	95	048230		923
COSP4.9	4.9			048247		968
COSP5.0	5.0	47	98	048254		837
COSP5.1	5.1			048261		1,080
COSP5.2	5.2	49	101	048278		976
COSP5.3	5.3			048285		1,080
COSP5.4	5.4	51	105	048292		1,080
COSP5.5	5.5			048308		976
COSP5.6	5.6	53	108	048315		1,250
COSP5.7	5.7			048322		1,250
COSP5.8	5.8	55	111	048339		1,250
COSP5.9	5.9			048346		1,310

商品記号 Code	直径 Dc	溝長 ℓ	全長 L	JANコード 4991893	在庫 Stock	参考価格(円) Price (¥)
COSP6.0	6.0	49	102	048353		1,130
COSP6.1	6.1			048360		1,410
COSP6.2	6.2			048377		1,410
COSP6.3	6.3	51	105	048384		1,410
COSP6.4	6.4			048391		1,410
COSP6.5	6.5			048407		1,280
COSP6.6	6.6	53	108	048414		1,590
COSP6.7	6.7			048421		1,590
COSP6.8	6.8			048438		1,590
COSP6.9	6.9	55	111	048445		1,710
COSP7.0	7.0			048452		1,450
COSP7.1	7.1			048469		1,960
COSP7.2	7.2	57	114	048476		1,860
COSP7.3	7.3			048483		1,960
COSP7.4	7.4			048490		1,960
COSP7.5	7.5	59	117	048506		1,730
COSP7.6	7.6			048513		2,180
COSP7.7	7.7			048520		1,210
COSP7.8	7.8	61	121	048537		2,110
COSP7.9	7.9			048544		2,180
COSP8.0	8.0			048551		1,810
COSP8.1	8.1	63	124	048568		2,390
COSP8.2	8.2			048575		2,360
COSP8.3	8.3			048582		2,390
COSP8.4	8.4	65	127	048599		2,430
COSP8.5	8.5			048605		2,180
COSP8.6	8.6			048612		2,660
COSP8.7	8.7	67	130	048629		2,660
COSP8.8	8.8			048636		2,730
COSP8.9	8.9			048643		2,730
COSP9.0	9.0	69	133	048650		2,280
COSP9.1	9.1			048667		3,000
COSP9.2	9.2			048674		3,140
COSP9.3	9.3	70	137	048681		3,030
COSP9.4	9.4			048698		3,140
COSP9.5	9.5			048704		2,790
COSP9.6	9.6	72	140	048711		3,310
COSP9.7	9.7			048728		3,310
COSP9.8	9.8			048735		3,310
COSP9.9	9.9	75	143	048742		3,630
COSP10.0	10.0			048759		2,890
COSP10.1	10.1			048766		4,070
COSP10.2	10.2	77	146	048773		3,850
COSP10.3	10.3			048780		3,850
COSP10.4	10.4			048797		4,070
COSP10.5	10.5	78	149	048803		3,500
COSP10.6	10.6			048810		4,840
COSP10.7	10.7			048827		4,840
COSP10.8	10.8	80	152	048834		4,840
COSP10.9	10.9			048841		4,840
COSP11.0	11.0			048858		3,640
COSP11.1	11.1	81	155	048865		5,090
COSP11.2	11.2			048872		4,890
COSP11.3	11.3			048889		5,090
COSP11.4	11.4	83	159	048896		4,890
COSP11.5	11.5			048902		4,300
COSP11.6	11.6			048919		5,310
COSP11.7	11.7	85	163	048926		5,550
COSP11.8	11.8			048933		5,310
COSP11.9	11.9			048940		5,550
COSP12.0	12.0	87	167	048957		4,340
COSP12.1	12.1			048964		5,760
COSP12.2	12.2			048971		5,760
COSP12.3	12.3	89	171	048988		5,760
COSP12.4	12.4			048995		6,070
COSP12.5	12.5			049008		5,060
COSP12.6	12.6	91	175	049015		6,410
COSP12.7	12.7			049022		6,120
COSP12.8	12.8			049039		6,410
COSP12.9	12.9	93	179	049046		6,410
COSP13.0	13.0			049053		5,050



●鋼からステンレス鋼そしてアルミまで、汎用コーティングドリルです。

This is general coated drills having jobbers length.



オーダ方法 **商品記号**

単位 (Unit) : mm

商品記号 Code	直径 Dc	溝長 ℓ	全長 L	JANコード 4991893	在庫 Stock	参考価格(円) Price (¥)
GSDP1.0	1.0	12	34	101942		778
GSDP1.5	1.5	18	40	101768		736
GSDP1.8	1.8	22	46	127829		557
GSDP2.0	2.0	24	49	101775		557
GSDP2.1	2.1			108026		805
GSDP2.2	2.2			108033		805
GSDP2.3	2.3	27	53	108040		732
GSDP2.4	2.4			108057		805
GSDP2.5	2.5	30	57	101782		732
GSDP2.6	2.6			108064		732
GSDP2.7	2.7			108071		732
GSDP2.8	2.8			101799		767
GSDP2.9	2.9	33	61	111651		732
GSDP3.0	3.0			101805		732
GSDP3.1	3.1			108088		873
GSDP3.2	3.2	36	65	101812		873
GSDP3.3	3.3			108095		873
GSDP3.4	3.4			108101		873
GSDP3.5	3.5	39	70	101829		873
GSDP3.6	3.6			108118		966
GSDP3.7	3.7			108125		966
GSDP3.8	3.8			101836		966
GSDP3.9	3.9			111668		966
GSDP4.0	4.0	43	75	101843		966
GSDP4.1	4.1			108132		1,080
GSDP4.2	4.2			101850		1,080
GSDP4.3	4.3			108149		1,080
GSDP4.4	4.4			108156		1,080
GSDP4.5	4.5	47	80	101867		1,080
GSDP4.6	4.6			108163		1,230
GSDP4.7	4.7			108170		1,230
GSDP4.8	4.8			101874		1,230
GSDP4.9	4.9			111675		1,230
GSDP5.0	5.0	52	86	101881		1,230
GSDP5.1	5.1			108187		1,590
GSDP5.2	5.2			108194		1,590
GSDP5.3	5.3			108200		1,590
GSDP5.4	5.4			108217		1,590
GSDP5.5	5.5			101898		1,590
GSDP5.6	5.6	57	93	108224		1,600
GSDP5.7	5.7			108231		1,600
GSDP5.8	5.8			108248		1,600
GSDP5.9	5.9			111682		1,600
GSDP6.0	6.0			101904		1,600
GSDP6.5	6.5	63	101	101959		1,930
GSDP7.0	7.0	69	109	101911		2,260
GSDP7.5	7.5			108255		2,310
GSDP8.0	8.0	75	117	101928		2,760
GSDP8.5	8.5			108262		2,950

商品記号 Code	直径 Dc	溝長 ℓ	全長 L	JANコード 4991893	在庫 Stock	参考価格(円) Price (¥)
GSDP9.0	9.0	81	125	108279		3,160
GSDP9.5	9.5			108347		3,400
GSDP10.0	10.0	87	133	101935		3,570
GSDP10.5	10.5			108286		4,140
GSDP11.0	11.0	94	142	108293		4,340
GSDP11.5	11.5			108309		4,890
GSDP12.0	12.0			108316		5,300
GSDP12.5	12.5	101	151	108323		6,830
GSDP13.0	13.0			108330		7,260

NOSP

電ドル用ノドリル

Noss Drills

6SDPS

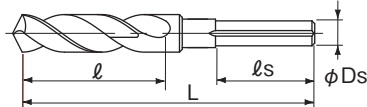
鉄工用六角軸ドリルショート

Hexagonal Shank Short Drills for Steel



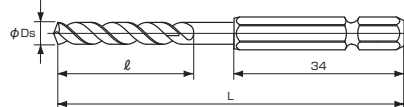
●電気ドリルやボール盤で使いやすいドリルです。

This drill is easy to use with electric drills and drill presses.



●タフで安定穴加工

It is very tough, so stable drilling.



● NOSP-4 オーダ方法 商品記号 単位 (Unit) : mm

商品記号 Code	直径 Dc	溝長 ℓ	全長 L	シャンク径 Ds	シャンク長 ℓs	JANコード 4991893	在庫 Stock	参考価格(円) Price (¥)
NOSP7.0-4	7.0	35	75	25	6.5	047356		1,480
NOSP7.5-4	7.5					047363		1,620
NOSP8.0-4	8.0					047370		1,840
NOSP8.5-4	8.5					047387		2,090
NOSP9.0-4	9.0					047394		2,310
NOSP9.5-4	9.5				047400		2,550	
NOSP10.0-4	10.0					047417	●	2,690
NOSP10.5-4	10.5					047424		2,940
NOSP11.0-4	11.0					047431		3,180
NOSP11.5-4	11.5					047448		3,460
NOSP12.0-4	12.0					047455		3,640
NOSP12.5-4	12.5					047462		3,930
NOSP13.0-4	13.0					047479		4,110

● NOSP-8

商品記号 Code	直径 Dc	溝長 ℓ	全長 L	シャンク径 Ds	シャンク長 ℓs	JANコード 4991893	在庫 Stock	参考価格(円) Price (¥)
NOSP10.5-8	10.5	65	120	9.5	35	047486		3,120
NOSP11.0-8	11.0					047493		3,320
NOSP11.5-8	11.5					047509		3,590
NOSP12.0-8	12.0					047516		3,840
NOSP12.5-8	12.5					047523		3,970
NOSP13.0-8	13.0					047530		4,140
NOSP13.5-8	13.5					047547	●	4,430
NOSP14.0-8	14.0					047554		4,690
NOSP14.5-8	14.5					047561		5,060
NOSP15.0-8	15.0					047578		5,340
NOSP15.5-8	15.5					047585		5,600
NOSP16.0-8	16.0					047592		5,910

● NOSP-2

商品記号 Code	直径 Dc	溝長 ℓ	全長 L	シャンク径 Ds	シャンク長 ℓs	JANコード 4991893	在庫 Stock	参考価格(円) Price (¥)
NOSP13.5-2	13.5	74	134	12.65	40	047608		4,580
NOSP14.0-2	14.0					047615		4,960
NOSP14.5-2	14.5					047622		5,240
NOSP15.0-2	15.0					047639		5,600
NOSP15.5-2	15.5					047646		5,880
NOSP16.0-2	16.0					047653		6,290
NOSP16.5-2	16.5					047660		6,580
NOSP17.0-2	17.0					047677		6,840
NOSP17.5-2	17.5					047684	●	7,250
NOSP18.0-2	18.0					047691		7,500
NOSP18.5-2	18.5					047707		7,900
NOSP19.0-2	19.0					047714		8,270
NOSP19.5-2	19.5					047721		8,640
NOSP20.0-2	20.0					047738		8,830
NOSP20.5-2	20.5					047745		9,150
NOSP21.0-2	21.0					047752		9,480
NOSP21.5-2	21.5					047769		9,760
NOSP22.0-2	22.0	047776		10,200				

オーダ方法 商品記号 単位 (Unit) : mm

商品記号 Code	直径 Dc	溝長 ℓ	全長 L	JANコード 4991893	在庫 Stock	参考価格(円) Price (¥)
6SDPS2.0	2.0	16	68	142693		569
6SDPS2.1	2.1			142709	610	
6SDPS2.2	2.2	142716		610		
6SDPS2.3	2.3	142723		610		
6SDPS2.4	2.4	142730		610		
6SDPS2.5	2.5	142747		569		
6SDPS2.6	2.6	142754		610		
6SDPS2.7	2.7	142761		610		
6SDPS2.8	2.8	142778		610		
6SDPS2.9	2.9	142785		610		
6SDPS3.0	3.0	22	142792		569	
6SDPS3.1	3.1		142808	707		
6SDPS3.2	3.2		142815	652		
6SDPS3.3	3.3		142822	652		
6SDPS3.4	3.4		142839	685		
6SDPS3.5	3.5		142846	632		
6SDPS3.6	3.6		142853	728		
6SDPS3.7	3.7		142860	728		
6SDPS3.8	3.8		142877	707		
6SDPS3.9	3.9		142884	750		
6SDPS4.0	4.0	29	142891		707	
6SDPS4.1	4.1		142907	793		
6SDPS4.2	4.2		142914	773		
6SDPS4.3	4.3		142921	793		
6SDPS4.4	4.4		142938	793		
6SDPS4.5	4.5		142945	773		
6SDPS4.6	4.6		142952	858		
6SDPS4.7	4.7		142969	858		
6SDPS4.8	4.8		142976	858		
6SDPS4.9	4.9		142983	858		
6SDPS5.0	5.0	35	142990		858	
6SDPS5.2	5.2		143003	908		
6SDPS5.5	5.5		143010	908		
6SDPS6.0	6.0		143027	1,030		

6SDP

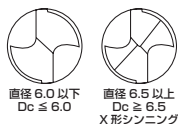
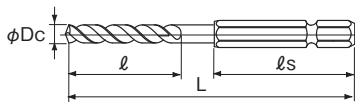
鉄工用六角軸ドリル

Hexagonal Shank Drills for Steel



●幅広い用途に使える汎用タイプのドリルです。

This is a general use drill for a wide variety of applications.



オーダ方法 商品記号 単位 (Unit) : mm

商品記号 Code	直径 Dc	溝長 ℓ	全長 L	シャンク長 ℓs	JANコード 4991893	在庫 Stock	参考価格(円) Price (¥)
6SDP1.0	1.0	12	69	45	139884		583
6SDP1.2	1.2	16	73		139891		609
6SDP1.5	1.5	18	75		139907		583
6SDP1.6	1.6	20			139914		609
6SDP1.8	1.8	22	76		139921		609
6SDP2.0	2.0				121360		711
6SDP2.1	2.1	24	79		121377		762
6SDP2.2	2.2				121384		762
6SDP2.3	2.3	27	83		121391		762
6SDP2.4	2.4				121407		762
6SDP2.5	2.5	30	87		121414		711
6SDP2.6	2.6				121421		762
6SDP2.7	2.7				121438		762
6SDP2.8	2.8	33	91		121445		762
6SDP2.9	2.9				121452		762
6SDP3.0	3.0				121469		711
6SDP3.1	3.1				121476		883
6SDP3.2	3.2	36	95		121483		815
6SDP3.3	3.3				121490		815
6SDP3.4	3.4				121506		856
6SDP3.5	3.5	39	100		121513		790
6SDP3.6	3.6				121520		911
6SDP3.7	3.7				121537		911
6SDP3.8	3.8				121544		883
6SDP3.9	3.9				121551		937
6SDP4.0	4.0	43	105		121568		883
6SDP4.1	4.1				121575		992
6SDP4.2	4.2				121582		966
6SDP4.3	4.3				121599		992
6SDP4.4	4.4				121605		992
6SDP4.5	4.5	47	110		121612		966
6SDP4.6	4.6				121629		1,080
6SDP4.7	4.7				121636		1,080
6SDP4.8	4.8				121643		1,080
6SDP4.9	4.9				121650		1,080
6SDP5.0	5.0	52	116		121667		1,080
6SDP5.2	5.2				121674		1,140
6SDP5.5	5.5				121681		1,140
6SDP6.0	6.0	57	123		121698		1,290
6SDP6.5	6.5				139600		1,790
6SDP7.0	7.0				139617		1,840
6SDP7.5	7.5				139624		1,890
6SDP8.0	8.0	45			139631		1,990
6SDP8.5	8.5				139648		2,140
6SDP9.0	9.0				139655		2,280
6SDP9.5	9.5			139662		2,480	
6SDP10.0	10.0			139679		2,680	
6SDP10.5	10.5	105	32	139686		2,890	
6SDP11.0	11.0			139693		3,060	
6SDP11.5	11.5	50		139709		3,270	
6SDP12.0	12.0			139716		3,460	
6SDP12.5	12.5			139723		3,680	
6SDP13.0	13.0			139730		3,860	

6SD3P

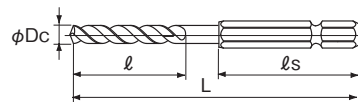
鉄工用六角軸ドリル 3本入

Hexagonal Shank Drills for Steel 3 per package



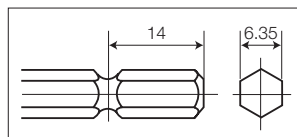
●幅広い用途に使える汎用タイプのドリルです。

This is a general use drill for a wide variety of applications.



オーダ方法 商品記号 単位 (Unit) : mm

商品記号 Code	直径 Dc	溝長 ℓ	全長 L	シャンク長 ℓs	JANコード 4991893	在庫 Stock	参考価格(円) Price (¥)
6SD3P2.0	2.0	24	79	45	139983		2,020
6SD3P2.5	2.5	30	87		139990		2,020
6SD3P2.8	2.8				140002		2,180
6SD3P3.0	3.0	33	91		140019		2,020
6SD3P3.2	3.2				140026		2,320
6SD3P3.3	3.3	36	95		140033		2,320
6SD3P3.5	3.5	39	100		140040		2,250
6SD3P3.8	3.8				140057		2,530
6SD3P4.0	4.0	43	105		140064		2,530
6SD3P4.2	4.2				140071		2,760
6SD3P4.5	4.5	47	110		140088		2,760
6SD3P5.0	5.0	52	116		140095		3,060
6SD3P6.0	6.0	57	123		140101		3,640



六角軸シャンク

新商品

超硬ドリル

ハイスドリル

タップ

超硬
エンドミル

ハイス
エンドミル

切断工具

パック・
セット商品
その他

精密工具

技術資料
索引

6LSDP

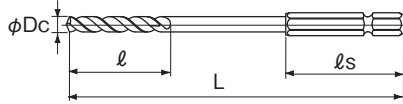
鉄工用ロングリーチ六角軸ドリル
Long Reach Hexagonal Shank Drills for Steel

6SUSSDP

ステンレス用六角軸ドリル
Hexagonal Shank Drills for Stainless Steel



●深い位置の穴あけに最適です。
Perfect for drilling deep holes.



X形シンニング

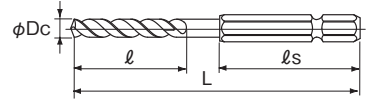
オーダ方法 商品記号 単位 (Unit) : mm

商品記号 Code	直径 Dc	溝長 ℓ	全長 L	シャンク長 ℓs	JANコード 4991893	在庫 Stock	参考価格(円) Price (¥)
6LSDP2.0	2.0	24	180	42	141726	●	1,930
6LSDP2.5	2.5	30			141733		1,930
6LSDP2.8	2.8	33			141801		2,010
6LSDP3.0	3.0	36			141740		2,010
6LSDP3.2	3.2				141818		2,070
6LSDP3.5	3.5	39			141757		2,070
6LSDP3.8	3.8	43			141825		2,200
6LSDP4.0	4.0				141764		2,200
6LSDP4.2	4.2	141832			2,340		
6LSDP4.5	4.5	47			141771		2,340
6LSDP5.0	5.0	52			141788		2,410
6LSDP5.5	5.5	57			141849		2,550
6LSDP6.0	6.0		141795	2,620			



●コバルトハイスを使用し、X形シンニングが施されています。切れ味と食付性がよいためステンレス鋼に適しています。

It uses cobalt high-speed steel and its X-type thinning gives it good bite so it is perfect for Stainless Steel.



X形シンニング

オーダ方法 商品記号 単位 (Unit) : mm

商品記号 Code	直径 Dc	溝長 ℓ	全長 L	シャンク長 ℓs	JANコード 4991893	在庫 Stock	参考価格(円) Price (¥)
6SUSSDP2.0	2.0	20	85	45	128505	●	1,040
6SUSSDP2.1	2.1				128512		1,040
6SUSSDP2.2	2.2	23	88		128529		1,040
6SUSSDP2.3	2.3	24	91		128536		1,040
6SUSSDP2.4	2.4				128543		1,040
6SUSSDP2.5	2.5	26	94		128550		1,040
6SUSSDP2.6	2.6	27	97		128567		1,040
6SUSSDP2.7	2.7				128574		1,040
6SUSSDP2.8	2.8	29	101		128581		1,040
6SUSSDP2.9	2.9	29	101		128598		1,040
6SUSSDP3.0	3.0				128604		1,040
6SUSSDP3.1	3.1	31	103		128611		1,040
6SUSSDP3.2	3.2			128628	1,100		
6SUSSDP3.3	3.3			128635	1,100		
6SUSSDP3.4	3.4			33	106	128642	1,100
6SUSSDP3.5	3.5			128659	1,100		
6SUSSDP3.6	3.6			35	108	128666	1,200
6SUSSDP3.7	3.7			36	109	128673	1,200
6SUSSDP3.8	3.8			37	110	128680	1,200
6SUSSDP3.9	3.9			38	113	128697	1,200
6SUSSDP4.0	4.0			38	113	128703	1,200
6SUSSDP4.1	4.1					128710	1,250
6SUSSDP4.2	4.2			39	116	128727	1,250
6SUSSDP4.3	4.3	128734	1,500				
6SUSSDP4.4	4.4	41	119	128741	1,500		
6SUSSDP4.5	4.5			128758	1,500		
6SUSSDP4.6	4.6	52	116	128765	1,650		
6SUSSDP4.7	4.7			128772	1,650		
6SUSSDP4.8	4.8	57	123	128789	1,650		
6SUSSDP4.9	4.9			128796	1,650		
6SUSSDP5.0	5.0	57	123	128802	1,500		
6SUSSDP5.2	5.2			139563	1,670		
6SUSSDP5.5	5.5	57	123	139570	1,670		
6SUSSDP5.8	5.8			139587	1,940		
6SUSSDP6.0	6.0	139594	1,940				



長いリーチで狭いすき間や奥深い位置の穴あけに!

新商品

超硬ドリル

ハイスドリル

タップ

超硬
エンドミル

ハイス
エンドミル

切断工具

バック・
セット商品
その他

精密工具

技術資料
索引

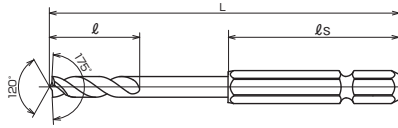
6SDSP

薄板用六角軸 すばっとドリル
Spurt Drill, with Hexagonal Shank, is for thin sheets



●食付性のよい薄板用六角軸ドリル

Hexagonal shank drills with good bite for thin sheets.



食いつき性良好なローソク研ぎ
Fish-tail geometry for superior biting performance



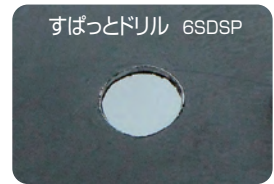
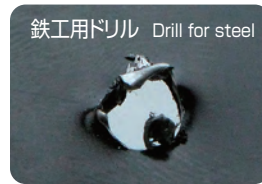
ガイド性が良好なアンクリア (マージンなし)
Unclear (No margin) for superior guiding performance

オーダ方法 商品記号 単位 (Unit) : mm

商品記号 Code	直径 Dc	溝長 ℓ	全長 L	シャンク長 ℓs	JAN コード 4991893	在庫 Stock	参考価格(円) Price (¥)
6SDSP2.0	2.0	14	73	45	142273		783
6SDSP2.1	2.1				142280	837	
6SDSP2.2	2.2				142297	837	
6SDSP2.3	2.3				142303	837	
6SDSP2.4	2.4				142310	837	
6SDSP2.5	2.5				142327	783	
6SDSP2.6	2.6	142334	837				
6SDSP2.7	2.7	142341	837				
6SDSP2.8	2.8	142358	837				
6SDSP2.9	2.9	142365	837				
6SDSP3.0	3.0	18	79		142372		783
6SDSP3.1	3.1				142389	972	
6SDSP3.2	3.2				142396	898	
6SDSP3.3	3.3				142402	898	
6SDSP3.4	3.4				142419	940	
6SDSP3.5	3.5				142426	870	
6SDSP3.6	3.6	20	82		142433		999
6SDSP3.7	3.7				142440	999	
6SDSP3.8	3.8			142457	972		
6SDSP3.9	3.9			142464	1,040		
6SDSP4.0	4.0			142471	972		
6SDSP4.1	4.1			142488	1,060		
6SDSP4.2	4.2	24	88	142495		1,060	
6SDSP4.3	4.3			142501	1,060		
6SDSP4.4	4.4			142518	1,060		
6SDSP4.5	4.5			142525	1,060		
6SDSP4.6	4.6			142532	1,200		
6SDSP4.7	4.7			142549	1,200		
6SDSP4.8	4.8	26	92	142556		1,200	
6SDSP4.9	4.9			142563	1,200		
6SDSP5.0	5.0			142570	1,200		
6SDSP5.2	5.2			142587	1,260		
6SDSP5.5	5.5			142594	1,260		
6SDSP6.0	6.0			142600	1,440		
6SDSP6.5	6.5	28	95	142617		1,970	
6SDSP7.0	7.0			142624	2,020		
6SDSP7.5	7.5			142631	2,100		
6SDSP8.0	8.0			142648	2,190		
6SDSP8.5	8.5			142655	2,370		
6SDSP9.0	9.0			142662	2,520		
6SDSP9.5	9.5	35	95	142679		2,740	
6SDSP10.0	10.0			142686	2,950		

●薄板でもバリがない

No burrs on thin plates



●狙った位置に真円に近い穴

Hole close to true circle at the target position



新商品

超硬ドリル

ハイスドリル

タップ

超硬
エンドミル

ハイス
エンドミル

切断工具

パック・
セット商品
その他

精密工具

技術資料
索引

ドリル セット品

Drill Set

●ドリルセット品は標準在庫品です。
Drill Set is Stocked items.

鉄工用ドリル 10本セット

Drills for Steel (10 Sizes Pack)

オーダ方法
SET10



JAN コード
4991893051315
参考価格 (円/¥)
4,580
セット本数
10本セット
セット内容
φ2.0~φ6.0 (1mm とび)
φ2.5、φ3.2、φ3.5、
φ4.5、φ4.8

全長、溝長は SD(B-55) を参照。

Gコーティングドリル 10本セット

G Coated Drills (10 Sizes Pack)

オーダ方法
GSDSET10



直径 3.0 未満
Dc < 3.0

直径 3.0 以上
Dc ≧ 3.0
X 形シンニング



JAN コード
4991893051278
参考価格 (円/¥)
9,310
セット本数
10本セット
セット内容
φ2.0~φ6.0 (1mm とび)
φ2.5、φ3.2、φ3.5、
φ4.5、φ4.8

全長、溝長は GSD(B-48) を参照。

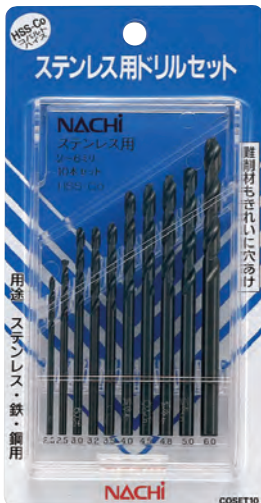
ステンレス用ドリル 10本セット

Drills for Stainless Steel (10 Sizes Pack)

オーダ方法
COSET10



X 形シンニング



JAN コード
4991893051261
参考価格 (円/¥)
7,170
セット本数
10本セット
セット内容
φ2.0~φ6.0 (1mm とび)
φ2.5、φ3.2、φ3.5、
φ4.5、φ4.8

全長、溝長は COSD(B-54) を参照。

新商品

超硬ドリル

ハイスドリル

タップ

超硬
エンドミル

ハイス
エンドミル

切断工具

パック・
セット商品
その他

精密工具

技術資料
索引

電動用ドリル 5本セット

Drills for Power Drill (5 Sizes Pack)

オーダ方法
DIYSET5

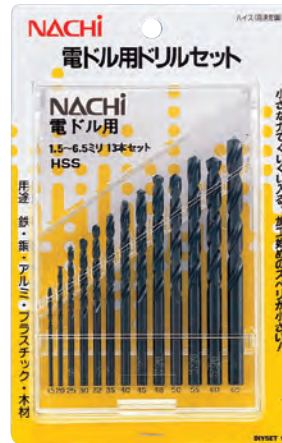


JANコード
4991893111040
参考価格 (円/¥)
1,550
セット本数
5本セット
セット内容
φ2.0~φ6.0まで 1.0とび

電動用ドリル 13本セット

Drills for Power Drill (13 Sizes Pack)

オーダ方法
DIYSET13

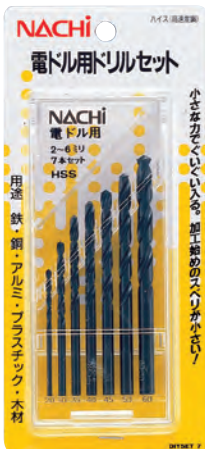


JANコード
4991893111064
参考価格 (円/¥)
3,540
セット本数
13本セット
セット内容
φ1.5~φ6.5まで 0.5とび φ3.2、φ4.8

電動用ドリル 7本セット

Drills for Power Drill (7 Sizes Pack)

オーダ方法
DIYSET7



JANコード
4991893111057
参考価格 (円/¥)
1,980
セット本数
7本セット
セット内容
φ2.0~φ6.0まで 1.0とび φ3.5、φ4.5

寸法 (DIYSET5、DIYSET7、DIYSET13)

直径	満長	全長
1.5	18	40
2.0	24	49
2.5	30	57
3.0	33	61
3.2	36	65
3.5	39	70
4.0	43	75
4.5	47	80
4.8	52	86
5.0	52	86
5.5	57	93
6.0	57	93
6.5	63	101

新商品

超硬ドリル

ハイスドリル

タップ

超硬
エンドミル

ハイス
エンドミル

切断工具

パック・
セット商品
その他

精密工具

技術資料
索引

ドリル セット品

Drill Set

●ドリルセット品は標準在庫品です。
Drill Set is Stocked items.

鉄工用ドリル 19本セット

Drills for Steel (19 Sizes Pack)

オーダー方法
SET19



JANコード
4991893051322
参考価格 (円/¥)
17,500
セット本数
19本セット
セット内容
φ1.0~φ10.0まで 0.5とび

ドリルの全長、溝長は SD(B-55) を参照。

鉄工用ドリル 50本セット

Drills for Steel (50 Sizes Pack)

オーダー方法
SET50



JANコード
4991893051346
参考価格 (円/¥)
25,600
セット本数
50本セット
セット内容
φ1.1~φ6.0まで 0.1とび

ドリルの全長、溝長は SD(B-55) を参照。

鉄工用ドリル 25本セット

Drills for Steel (25 Sizes Pack)

オーダー方法
SET25



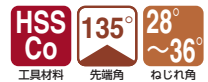
JANコード
4991893051339
参考価格 (円/¥)
33,700
セット本数
25本セット
セット内容
φ1.0~φ13.0まで 0.5とび

ドリルの全長、溝長は SD(B-55) を参照。

ステンレス用ドリル 19本セット

Drills for Stainless Steel (19 Sizes Pack)

オーダー方法
COSET19



直径 1.6 未満
Dc < 1.6

直径 1.6 以上
Dc ≥ 1.6
X形シンニング

JANコード
4991893051254
参考価格 (円/¥)
27,600
セット本数
19本セット
セット内容
φ1.0~φ10.0まで 0.5とび

ドリルの全長、溝長は COSD(B-54) を参照。

新品

超硬ドリル

ハイスドリル

タップ

超硬
エンドミル

ハイス
エンドミル

切断工具

パック・
セット商品
その他

精密工具

技術資料
索引

ハンドソー パック品

Blister Pack of Hand Saw Blades

●ハンドソーパック品は標準在庫品です。
Blister pack of Hand saw Blades are Stocked items.

一般鉄材用ハンドソー 24山 2枚入

Hand Saw Blades for Steel (24TPI)
2 per package

オーダ方法
SHP25024



工具材料



JAN コード
4991893101737
参考価格 (円/¥)
483

薄板・パイプ用ハンドソー 32山 2枚入

Hand Saw Blades for Thin Steel Plates and Tubing (32TPI)
2 per package

オーダ方法
SHP25032



工具材料



JAN コード
4991893101751
参考価格 (円/¥)
483

一般鉄材用グリップ付きハンドソー 24山 2枚入

Hand Saw Blades with grip for Steel (24TPI)
2 per package

オーダ方法
THX25024



工具材料



JAN コード
4991893000092
参考価格 (円/¥)
741

アルミ・銅用ハンドソー 18山 2枚入

Hand Saw Blades for Nonferrous Metals (18TPI)
2 per package

オーダ方法
SHP25018



工具材料



JAN コード
4991893101713
参考価格 (円/¥)
483

鉄材・ステンレス用ハイスハンドソー 24山 2枚入

HSS Hand Saw Blades for Steel and Stainless Steel (24TPI)
2 per package

オーダ方法
HHP25024



工具材料



JAN コード
4991893000184
参考価格 (円/¥)
915

鉄鋼・ステンレス用バイメタルハンドソー 24山 2枚入

BI-METAL Hand Saw Blades for Steel and Stainless Steel (24TPI)
2 per package

オーダ方法
BHP25024



工具材料



バイメタル



JAN コード
4991893000276
参考価格 (円/¥)
1,052

新商品

超硬ドリル

ハイスドリル

タップ

超硬
エンドミル

ハイス
エンドミル

切断工具

パック・
セット商品
その他

精密工具

技術資料
索引

NDP20TX

精密ドリル研削盤 ドリル ポインター Pro Drill Grinder Precision type Drill Pointer Pro

- 汎用のコレットチャックでチャッキングするため繰り返し精度が高く、新品ドリルと同様の精度を再現します。
- スリーレーキ、平面研削+X形シンニングが研削できます。

Reproducible on the same performance as a new drill.
Possible in the grinding of Three-rake and X thinning.



新商品

超硬ドリル

ハイスドリル

タップ

超硬
エンドミル

ハイス
エンドミル

切断工具

バック・
セット商品
その他

精密工具

技術資料
索引



平面研削
+ X形シンニング



スリーレーキ



①刃先位置合わせ



②刃先研削



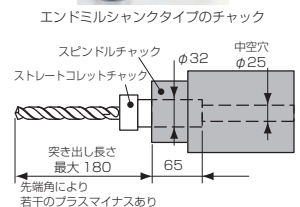
③シンニング位置合わせ



④シンニング研削



ストレートコレットチャックの例



ドリルをストレートコレットチャックにセットして研削を行います。コレットチャックは付属しておりません。φ32mmストレートシャックコレットチャックをご使用ください。スピンドルチャックからの突き出し長さは180mmが限界です。但し、突き出し長さが長いとビビリ振動が発生しやすくなるため、できるだけ短くセットしてください。コレットチャックの種類によっては、スピンドルチャックの中空穴を利用してロングドリルの刃先研削も可能です。ただし、ドリルのマージン部（外周部）をテーパコレットで締め付けることになり、取り付け方や大きな衝撃を加えることによって、ドリルの破損もありますので十分注意が必要です。

●本体 オード方法 NDP20TX

項目 Items	仕様 Specification
形式 Type	NDP20TX
適用ドリル Applicable Drills	ハイス、超硬 HSS、Carbide
適用ドリル径 Drill Dia.	1 ~ 20mm
先端角加工範囲 Point Angle	118° ~ 140°
逃げ角加工範囲 Relief Angle	0° ~ 30°
砥石 Grinding Wheel	CBN 電着砥石 # 170
砥石外径 Wheel Diameter	φ 80
電源 AC Power	100V
出力 Motor	250W
回転数 Rotation	4000min ⁻¹
幅×奥行き Width × Depth	450mm × 540mm
高さ Height	435mm
重量 Weight	70kg

●オプション オード方法 商品記号

項目 Items	商品記号 Code
専用スタンド Stand	PSTN
照明装置 Lighting Installation	PLGT
ミスト装置 Mist Installation	PMIST
CBN 電着砥石 CBN Electrodeposited Wheel	PBG
ダイヤモンド電着砥石 Diamond Electrodeposited Wheel	PDG

CBN 電着砥石は本体に標準で付いています。

DGE13X

簡易ドリル研削盤 簡太くん Drill Grinder Plain type KANTA KUN

- 操作が簡単で素早く研削ができます。再研削時間は1分程度です。
- 円すい形の逃げ面とX形シンニングがワンチャッキングで研削出来ます。

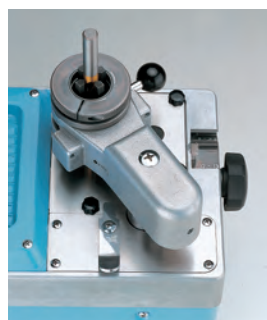
Easy operation and short operating time.
Conical lip relief with X thinning.



ドリルチャッキング



刃先位置合わせ



刃先研削・シンニング研削



研削後の刃先

●本体 オーダ方法 DGE13X

項目 Items	仕様 Specification
形式 Type	DGE13X
適用ドリル Applicable Drills	ハイス HSS Drills
適用ドリル径 Drill Diameter	3 ~ 13mm
先端角 Point Angle	118°
砥石 Grinding Wheel	CBN 電着砥石 #325 砥石外径 54mm
電源 AC Power	100V 50/60Hz
回転数 Rotation	12,000min ⁻¹
幅×奥行き Width × Depth	350mm × 190mm
高さ Height	312mm
重量 Weight	17kg

●砥石 オーダ方法 EGB

項目 Items	商品記号 Code
CBN 電着砥石 CBN Electrodeposited Wheel	EGB

CBN電着砥石は本体に標準で刃先用とシンニング用の2個が付いています。

新商品

超硬ドリル

ハイスドリル

タップ

超硬
エンドミル

ハイス
エンドミル

切断工具

バック・
セット商品
その他

精密工具

技術資料
索引

カuttingオイル（水溶性切削液）

Cutting Oil



新商品

超硬ドリル

● ENN（エマルジョンタイプ）

オーダ方法 **ENN** **容量**

・非塩素切削油剤です。耐腐食性に優れ、べたつきがなく切削液の持ち出しが少なく経済的です。

使用機械

マシニングセンタ、NC旋盤、NCフライス盤、その他

適用被削材

一般構造用鋼、炭素鋼、合金鋼、ステンレス鋼、鋳鉄、アルミニウム合金、銅合金

使用方法

希釈倍率 10～30倍

水に原液を添加し、攪拌してください。

外観

原液：淡褐色透明 30倍希釈：淡白色乳化状

	容量（ℓ）
ペール缶	18
ドラム缶	200

● SRN（ソリュブルタイプ）

オーダ方法 **SRN** **容量**

・潤滑性と洗浄性に優れ、帯鋸盤による切断に優れた性能を発揮します。

使用機械

帯鋸盤、NC旋盤、ボール盤

適用被削材

一般構造用鋼、炭素鋼、合金鋼、ステンレス鋼、鋳鉄、非鉄合金（アルミニウム合金を加工する場合は、あらかじめ変色テストを行ってください）

使用方法

希釈倍率 10～30倍

外観

原液：緑色透明 30倍希釈：淡緑色ほぼ透明

	容量（ℓ）
ペール缶	18
ドラム缶	200

廃棄上の注意

自ら適切に処理するか、都道府県知事許可を受けた廃棄物処理業者に委託して処理する必要があります。塩素化合物は含みません。

ナチカuttingオイル 選定表

	ドリル タップ エンドミル	バンドソー	旋削	研削
難削剤 ステンレス 等	ENN	ENN		SXN
特殊鋼 SKD、 SK 等				
鉄鋼類 S45C、 S50C 等		SRN SXN	SXN SRN	SRN
鋳鉄 FCD、 FC 等	SRN SXN			
非鉄金属 アルミ合金、 銅合金 等	ENN	ENN	ENN	ENN

	潤滑性	冷却性	洗浄性	耐腐敗性
ENN	○	—	—	—
SRN	—	○	○	—
SXN	—	○	○	○

● SXN（ソリュブルタイプ）

オーダ方法 **SXN** **容量**

・シンセティックタイプの水溶性汎用切削・研削液です。切削性、耐腐敗性に優れています。また、硬水の地域でも問題なく使用できます。

使用機械

NC旋盤、マシニングセンタ、帯鋸盤、平面研削盤、円筒研削盤、内面研削盤

適用被削材

一般構造用鋼、炭素鋼、合金鋼、ステンレス鋼、鋳鉄、非鉄合金（アルミニウム合金を加工する場合は、あらかじめ変色テストを行ってください）

使用方法

切削：希釈倍率 10～30倍

研削：希釈倍率 30～50倍

外観

原液：緑色透明 30倍希釈：淡緑色ほぼ透明

	容量（ℓ）
ペール缶	18
ドラム缶	200

シンセティックタイプとは、潤滑剤として鉱油の代わりに合成油を使用しているものです。摩擦面への油膜形成を自由に設計することができる利点があるものの廃液処理に制限を受ける欠点もあります。

ハイスドリル

タップ

超硬
エンドミル

ハイス
エンドミル

切断工具

バック・
セット商品
その他

精密工具

技術資料
索引

精密工具

Precision Tools



最新技術の紹介（歯切工具） Technical Introduction (Gear Cutting Tools)	H-2
最新技術の紹介（ブローチ） Technical Introduction (Broaches)	H-8
ホブ Hobs	H-13
ピニオンカッタ Gear Shaper Cutters	H-15
シェービングカッタ Shaving Cutters	H-15
フォーミングラック Forming Racks	H-18
ハードギヤホーニング Hard Gear Honing	H-19
その他の歯切工具 Other Gear Cutting Tools	H-19
インターナルブローチ Internal Broaches	H-20
サーフェスブローチ Surface Broaches	H-24

最新技術の紹介 (歯切工具)

Technical Introduction (Gear Cutting Tools)

FMH-SV

- 切削メカニズムの解析と摩耗進行プロセスの解明により、新材料を開発、超高速加工での高いパフォーマンスを実現 (生産性向上、高効率加工領域でのホブ寿命向上)
- 高温特性や耐摩耗性に優れたホブ専用新材料を開発、ホブ材料『FMHシリーズ』に新たなバリエーションを追加
新材料名: FMH-SV
SV【Special Value: 特別な価値・性質】
 - ・ 高速加工で性能を発揮
 - ・ Hyper DuAl SPコーティングとの組み合わせにより、切削速度V=300m/min超えで長寿命化実現
- 材料特性を生かした工具設計技術と加工技術により、超硬工具に近い加工領域を達成



ホブ加工評価 (切削速度 400m/min) (すくい面コート有り) Comparison of Hobbing at High Speed of 400 m/min (Coating on Cutting Face)

諸元 : m2.4, PA14° 30', 3条, 溝数 12
加工条件 : V = 400 (m/min), f = 1.7 (mm/rev), ドライ加工, 被削材 SCM420H

	切削長 125m	切削長 150m
NEW! FMH-SV	 VB 0.08mm	 VB 0.16mm
FMH	 VB 0.26mm	 異常摩耗 VB 2.64mm

クレータ摩耗の進行を抑制

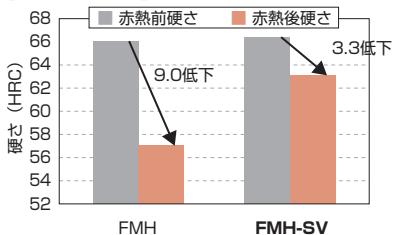
ホブ材質の機能比較

Feature Comparison of the Hob Material

	FMH-VX	FMH	FMH2	NEW! FMH-SV	FAX38	FAX55
耐熱特性	○	○	○	◎◎	△	○
耐摩耗性	○	◎	○	◎	○	○
靱性	○	○	◎	○	○	△
安全性	○	◎	◎	◎	△	△
加工用途	ウェット&ドライ	ウェット&ドライ	ウェット&ドライ	ドライ	ウェット	ウェット

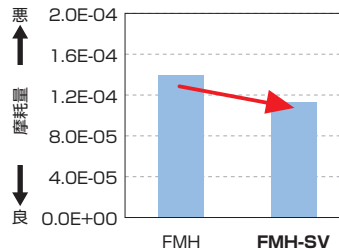
- ・ 新材料 FMH-SV は耐熱特性が非常に優れている
- ・ 超高速ドライ加工に最適な材料特性

[赤熱試験条件] 大気炉 650°C × 4h → 冷空



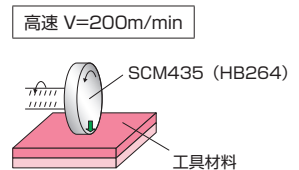
新材料 FMH-SV は硬さ低下が小さい
→ 高温環境において優位性がある

大越式摩耗試験



FMH-SV は高速加工における耐摩耗性に優れる

[試験条件] 最終荷重: 6.3kg



新商品

超硬ドリル

ハイスドリル

タップ

超硬
エンドミル

ハイス
エンドミル

切断工具

バック・
セット商品
その他

精密工具

技術資料
索引

ソリッドホブシリーズ

Solid Hobs Series

- 膜の成分設計と成膜プロセスの最適化により、ホブ加工に必要な膜特性を格段に向上
- 用途に応じた4種類のコーティングを準備
Hyper DuAl SP ホブ Hyper DuAl GP ホブ
DuAl EX ホブ DuAl VX ホブ
- 耐熱衝撃性や耐チッピング性、耐摩耗性の全てに優れるホブ専用新溶解ハイス(FMH材)の組合せにより、抜群の性能を発揮
- Greatly improved coating quality needed for hobbing by optimizing deposition process and design of components of coatings.
- 4 coating are available depending on the application.
Hyper DuAl SP Hob Hyper DuAl GP Hob
DuAl EX Hob DuAl VX Hob
- Combination of superior thermal shock resistance, chipping resistance, and wear resistance of new HSS-Co material (from FMH) gives outstanding performance.



新商品

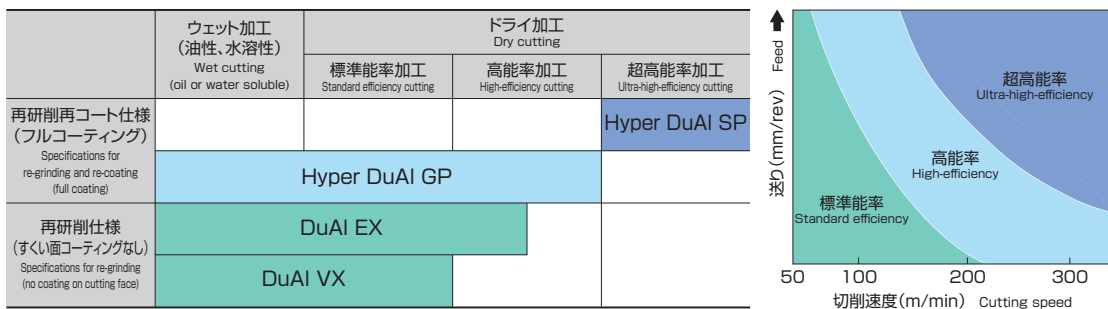
超硬ドリル

ハイスドリル

用途で最適選定

Selection Chart

用途に応じた 4 種類のコーティング 4 coatings available to support various applications



タップ

超硬
エンドミル

ハイス
エンドミル

コーティング性能比較

Comparison of Coating Performance

	DuAl VX (再研削仕様) (For regrind only)	DuAl EX (再研削仕様) (For regrind only)	Hyper DuAl GP (再コート仕様) (For regrind and re-coating)	Hyper DuAl SP (再コート仕様) (For regrind and re-coating)
耐摩耗性 Wear resistance	○	◎	◎	◎
靱性 Toughness	○	○	◎	◎
耐熱性 Heat resistance	△	○	◎	◎
密着性 Adhesion	◎	◎	◎	◎
加工用途 Applications	ウェット&ドライ Wet & Dry	ウェット&ドライ Wet & Dry	汎用加工ウェット&ドライ General purpose wet and dry	高能率ドライ High-Speed dry 難削材加工 High-hardness material cutting
硬度 Hardness	2300 ~ 2500	2300 ~ 2500	2400 ~ 2600	2500 ~ 2700
酸化温度 Oxidation temp.	850℃	950℃	1100℃	1150℃

切断工具

バック・
セット商品
その他

精密工具

技術資料
索引

Hyper DuAl SP ホブ (再研削再コート仕様)

Hyper DuAl SP (For regrinding and recoating)



- 切削速度300m/min以上の超高性能加工や難削材加工の性能が究極的に向上
- 過酷な条件ほど性能を発揮
- Dramatically increase the performance for high-efficiency cutting with over 300m/min and high-hardness material cutting.
- Achieve great performance with tough condition.

新品

超硬ドリル

超高速切削加工事例 Examples of Ultra-high-speed Cutting

	DuAl EX	Hyper DuAl	Hyper DuAl SP
摩耗形態 Shape of wear			
切削長 Cutting length	25m	43m	130m
寿命比 Life ratio	1	1.7	5.2

テスト加工条件 Hob test condition

ワーク諸元 Workpiece specifications	m 2.5 × PA 16° × NT 54, SCM420H
ホブ諸元 Hob specifications	φ 95 × NT 12 × 3 TH, 材料 FMH, すくい面コーティングあり Material is FMH, coating on cutting face
切削条件 Cutting condition	V=300m/min, f=3.0mm/rev, クライム、ドライ加工、シフトなし Climbing, dry cutting, no shift

DuAl EX に対して寿命 5 倍以上
Operating life extended 5x over conventional product.

超硬
エンドミル

ハイス
エンドミル

難削材加工事例 Example for High-hardness Materials

	他社品 (ドライ用コート) Competitor (Coating for dry cutting)	Hyper DuAl SP
摩耗形態 Shape of wear		
最大摩耗量 Maximum amount of wear	0.36mm	0.06mm

高硬度材でも性能を発揮
Excellent performance even with high-hardness material.

切断工具

バック・
セット商品
その他

テスト加工条件 Hob test condition

ワーク諸元 Workpiece specifications	m2 × PA15° × NT79, S45C (HB 280)
ホブ諸元 Hob specifications	φ 70 × NT12 × 3TH, すくい面コーティングあり coating on cutting face
切削条件 Cutting condition	V=110/160m/min, f=3.0/2.6mm/rev, クライム、ドライ加工、加工数 800 ヶ Climbing, dry cutting, number of cuts is 800

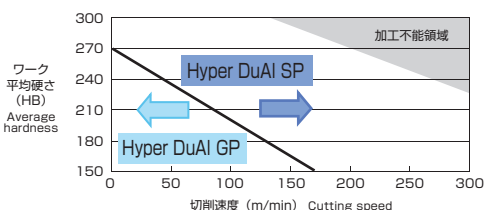
Hyper DuAl SP と GP の使い分け

- Hyper DuAl SP : クレータ摩耗早期進行型にて性能を発揮
- Hyper DuAl GP : クレータ・二番摩耗進行型、摩耗バラツキにて性能を発揮

How to use for Hyper DuAl SP and GP
Hyper DuAl SP : Improves performance against cratering and premature
Hyper DuAl GP : Improves performance against cratering and secondary flank wear

<例>ワーク硬さにおける使い分け

<Example> How to use depending on hardness or workpiece



精密工具

技術資料
索引

Hyper DuAI GP ホブ (再研削再コート仕様)

Hyper DuAI GP (For regrinding and recoating)

- ドライ加工、ウエット加工のどちらでも使用可能
- 切削方法、ワーク材質など加工環境を選ばない
- Can be used for both dry and wet cutting.
- Suitable in any condition with a wide range of materials and cutting methods.



高速ウエット加工事例

Example of High-speed Wet Cutting

	DuAI EX	Hyper DuAI GP
摩耗形態 Shape of wear	VB 0.22mm	VB 0.17mm
切削長 Cutting length	225m	450m
寿命比 Life ratio	1	2

テスト加工条件 Hob test condition

ワーク諸元 Workpiece specifications	m 2.5 × PA 15° × NT 40, SCM420H
ホブ諸元 Hob specifications	φ 95 × NT 12 × 3 TH, 材料FMH, すくい面コーティングあり Material is FMH, coating on cutting face
切削条件 Cutting condition	V=150m/min, f=2.2mm/rev, クライム、ウエット加工、シフトなし Climbing, wet cutting, no shift

ウエット加工でも性能を発揮
Delivers the performance even with wet cutting

Hyper DuAI GP と Hyper DuAI SP の性能比較 (すくい面コーティングあり)

Comparison of Performance of Hyper DuAI GP and Hyper DuAI SP (coating on cutting face)

切削条件 Cutting condition	切削速度 Cutting speed	160m/min		250m/min		
	送り量 Feed amount	2.6mm/rev クライム Climb (47T)		3mm/rev クライム Climb (54T)		
	最大切屑厚み Maximum chip thickness	0.4mm		0.4mm		
	切削油 Cutting fluid	ドライ Dry		ドライ Dry		
切削長 Cutting length	GPとSPIに大きな性能差なし Same performance between GP and SP				GPとSPIに圧倒的性能差 Great performance of GP with high speed condition	
		Hyper DuAI GP		Hyper DuAI SP		
		V = 160m/min	V = 250m/min	V = 160m/min	V = 250m/min	
DuAI EX 比		2.6	2	3.1	5.2	

● Hyper DuAI GP : 一般的な加工条件で DuAI EX に対して 2.6 倍の長寿命

● Hyper DuAI SP : 過酷な条件ほど性能発揮 (DuAI EX 比 3.1 倍 → 5.2 倍へ)

Hyper DuAI GP : 2.6 × tool life compared to DuAI EX under conventional cutting condition

Hyper DuAI SP : Performance better in tougher condition (From 3.1 × → 5.2 × compared to DuAI EX)

新商品

超硬ドリル

ハイスドリル

タップ

超硬
エンドミル

ハイス
エンドミル

切断工具

バック・
セット商品
その他

精密工具

技術資料
索引

DuAl VX ホブ (再研削仕様)

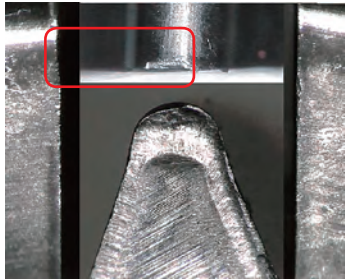
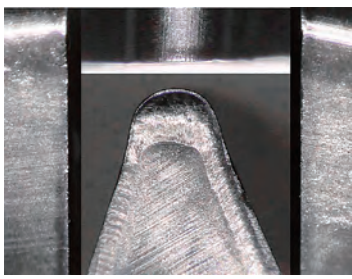
DuAl VX (For regrinding only)

- ドライ加工、ウェット加工のどちらでも使用可能
- ホブの標準材として広範囲な用途に対応
- Can be used for both dry and wet cutting.
- Supports a wide range of applications for standard hobbing materials.



ウェット加工事例

Example of Wet Cutting

	他社品 (溶解ハイス+ TiAlN 系コート) Conventional (HSS+TiAlN Coated)	DuAl VX
最大摩耗量 Maximum amount of wear	0.15mm チッピング Chipping	0.06mm
摩耗形態 Shape of wear		

テスト加工条件 Hob test condition

ワーク諸元 Workpiece specifications	m2.3 × NT47 × HA21° LH S53C (250 ~ 300HB)
ホブ諸元 Hob specifications	φ 80 × 3TH × 12T、すくい面コーティングなし Material is FMH-VX, no coating on cutting face
切削条件 Cutting condition	V=70m/min、f=1.5mm/rev、クライム、油性クーラント、加工数 150 ケ Climbing, wet cutting number of cuts is 150

チッピングなく安定した加工
Works consistently without chipping.

DuAl EX ホブ (再研削仕様)

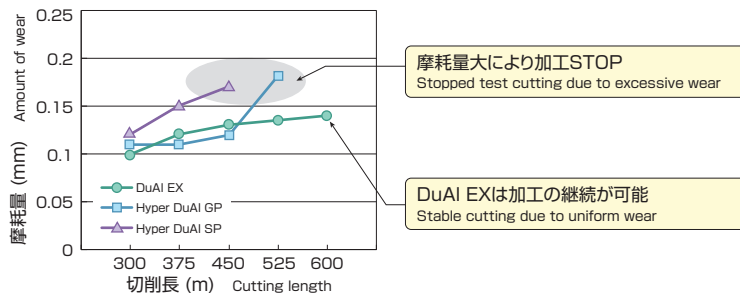
DuAl EX (For regrinding only)

- ドライ加工、ウェット加工のどちらでも使用可能
- すくい面コーティングなしで様々な加工環境や切削方法にも対応
- 一般的な加工条件で性能を発揮 (例: 切削速度60 ~ 160m/min)
- Can be used for both dry and wet cutting.
- Can be used with regrind only.
- Great performance in conventional cutting applications (cutting speed 60 to 160 m/min).



すくい面コーティングなし加工比較

Comparison of Cutting with No Coating on Cutting Face



テスト加工条件 Hob test condition

ワーク諸元 Workpiece specifications	m 2.45 × PA 15.5° × NT 40, Scr420H
ホブ諸元 Hob specifications	φ 95 × NT 12 × 3 TH, 材質 FMH, すくい面コーティングなし
切削条件 Cutting condition	V = 160m/min, f = 2.2mm/rev クライム、ドライ加工、シフトなし

再研削仕様 (すくい面コーティングなし) のホブには DuAl EX コート が最適

DuAl EX coating is suitable if coating not required after regrind (with no coating on cutting face)

新商品

超硬ドリル

ハイスドリル

タップ

超硬
エンドミル

ハイス
エンドミル

切断工具

バック・
セット商品
その他

精密工具

技術資料
索引

スカイビングカッタ

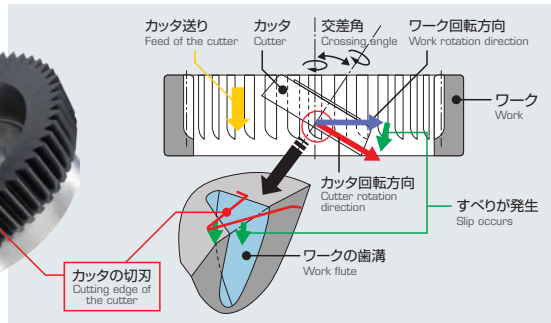
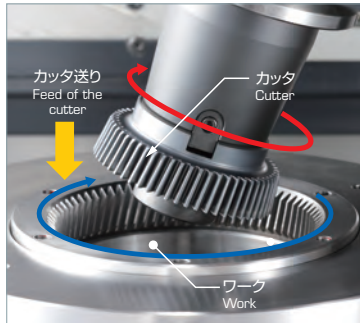
Skiving Cutter

スカイビング加工のメカニズム

Mechanism of SKIVING process

ワークとカッタに交差角を与えずべりを発生させて創成加工を行う加工法

Apply crossed axes angle to workpiece and cutter, gear generating machining by sliding



スカイビング加工の特徴

Characteristics of SKIVING process

歯車加工法の特徴比較

Comparison of characteristics of gear processing method

		ホブ加工 Hobbing	ブローチ加工 Broaching	ギヤシェーバ加工 Gear Shaper machining	スカイビング加工 Skiving
加工品質 Cutting	生産性 Productivity	◎	◎	△	○
	加工精度 Processing accuracy	○	◎	○	◎
	段取り性 Step up	○	△	○	○
	熱処理後加工 After the heat treatment processing	○	×	×	○
設備 Machinery	初期投資 Initial investment	○	△	○	○
	複合加工への適性 Combined processing suitability	△	×	×	◎
工具費 Tool cost	イニシャル Initial cost	○	×	○	○
	ランニング Running cost	◎	◎	○	○
対象ワーク Work	外歯車 External gear	◎	×	◎	○
	内歯車 Internal gear	×	◎	◎	◎
	止り形状 (段付き) Blind shape (with stepped)	×	×	◎	○
	歯形・歯筋修正 Correcting profile and lead	△	×	×	◎

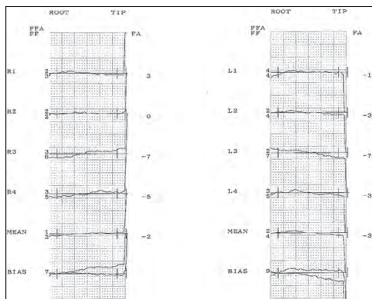
◎: 優れる ○: ふうつ △: 劣る ×: 不適 ●: Excellent ○: Good △: Worse ×: Not Used

スカイビング加工事例 内歯車の加工精度

Processing Example by SKIVING CUTTER (Processing accuracy of Internal Gear)

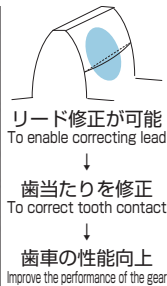
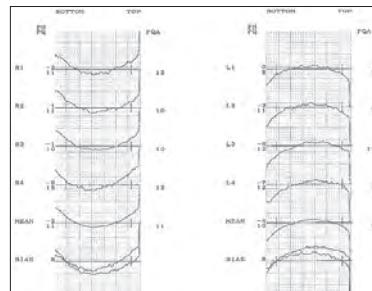
歯形 加工時間: 90 (s) 歯形誤差: 7 μ m (新JIS-6級)

Profile Time: 90(s)/Tooth Profile Error: 7 μ m/New JIS 6 grade



歯筋 クラウニング加工

Thread Helix Crowning



ワーク諸元 (内歯車) Work specifications (internal gear)	
MxPA	m 1.5xPA20°
歯数 No. of teeth	内 70
ねじれ角 Helix angle	20° RH
材質 Work material	SCM420
歯幅 Tooth width	25mm

カッタ仕様 Cutter specifications	
歯数 No. of teeth	30
ねじれ角 Helix angle	SPUR
材質 Work material	FAX55
コーティング Coating	Hyper DuAl GP すくい面コート有 With coating on cutting face

加工条件 Cutting condition	
カッタ回転数 Cutter rotation	1600/1600rpm
ずべり速度 Sliding speed	148/148m/min
送り量 Feed amount	0.05/0.05mm/rev
切削油 Cutting oil	油性 Oiliness
交差角 Crossed axes angle	20°

新商品

超硬ドリル

ハイスドリル

タップ

超硬

エンドミル

ハイス

エンドミル

切断工具

バック・

セット商品

その他

精密工具

技術資料

索引

最新技術の紹介 (ブローチ)

Technical Introduction (Broaches)

DuAl GX コート ブローチ

DuAl GX Coated Broach



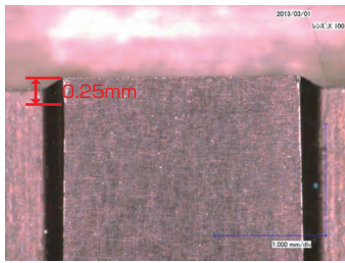
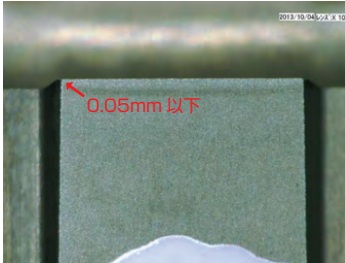
- 切削メカニズムの解析を行い、摩耗進行プロセスを解明、水溶性切削油でのブローチ加工用にコーティングを最適化
- GX【Generation eXceed：世代を超えて】
- 水溶性切削油での加工に特化
- 凝着、コーナ摩耗、擦過摩耗対策を重視
- 潤滑性・密着性に優れたコーティングを採用
- Analyze the cutting mechanism and clarify the wear growth process. Optimized coating for broaching in water-soluble cutting fluid.
- DuAl GX(Generation eXceed)
- Great performance with water soluble cutting.
- Good at adhesive wear, corner wear, scratch wear.
- Better improved lubricity and adhesive coat.

新商品

超硬ドリル

ハイスドリル

加工事例	Applications
------	--------------

DuAl EX	DuAl GX
7,000 個加工	10,000 個加工
	

加工数 1.4 倍と寿命向上を実現しつつ、摩耗進行も抑制

諸元 : m 1 × PA30° × NT24
 クーラント : 水溶性切削油 被削材 : SCM420

タップ

超硬
エンドミル

ハイス
エンドミル

各種コーティングの推奨使用領域 Recommended area of various coating

	切削油	油性	水溶性 (ミスト)
	被削材	快削材	難削材
高機能 高精度		DuAl EX	DuAl GX
汎用 低コスト		TiN 窒化	

切断工具

バック・
セット商品
その他

ブローチ用表面処理の性能比較 Comparison of performance of surface treatment for broach

	窒化	TiN	DuAl EX	DuAl GX
耐摩耗性	△	○	◎	◎
膜靱性	-	○	○	◎
耐熱特性	-	△	○	○
耐凝着性	△	○	○	◎
安定性	-	◎	○	◎
加工用途	油性	油性&水溶性	油性&水溶性	水溶性
被削材	生材	生材	生材&難削材	生材&難削材
膜成分	-	TiN系	TiAl系	AlCr系
硬度	-	2300 ~ 2500	2300 ~ 2500	2400 ~ 2600

◆コーティング膜の特長

- ・ブローチ加工に必要な膜特性を向上させた専用のコーティング膜
 - ・様々な加工条件においても、安定性に優れたコーティング膜
- 摩耗形態に応じた最適なコーティングを選定 → 工具費低減に貢献

精密工具

技術資料
索引

ハードブローチ加工

Hard Broaches

- 高硬度材の高精度加工
硬度50～60HRCの加工物の熱処理歪を完全に除去するため、これまで困難であった異形状穴の仕上げが可能となり、部品の高精度化、安定化が可能となる。
- 高能率加工
組立式超硬ブローチとハードブローチ盤を使用して、切削速度60m/minで高速加工する。実切削加工時間は1秒未満
- MQL加工
微少ミストクーラントを使用し環境に優しく、ワーク洗浄不要、切りくず脱油処理不要、廃液処理不要
- Highly precise broaching of the high hardness materials(50-60HRC).
- Sectional carbide broach and hard broaching machine are used, and a high speed broaching in cutting speed 60m/min. Practical cutting time is less than for one second.
- Environment-Friendly with MQL system. No need for work piece washing out and dealing with waste fluid.

加工用途

Applications

自動車用歯車部品などのインポリュートスプライン穴の歯面、CVT ボール溝、各種異形状穴などの大径、歯面仕上加工
Involute spline hole (gear part for autos), CVT ball groove, various variant holes

特長

Features

歯面比較

Comparison of finished teeth

	ハード加工前 Before	ハード加工後 After
Appearance 加工ワークの鏡		
Squareness 歯面直度		
Profile 歯形		
Lead 歯筋		



ハードブローチ
Hard Broach



加工例
Sample

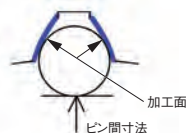
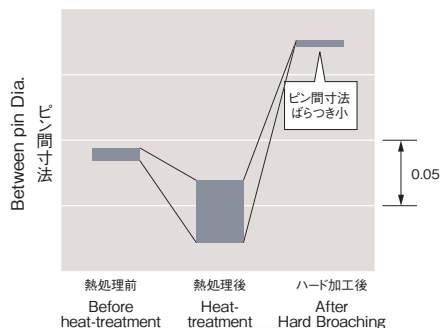


HW-5008

加工諸元
歯数：24
歯直角モジュール：1
歯直角圧力角：45°
基準ピッチ円直径：24.000
基礎円直径：16.971
大径：25.46
小径：23.76

Work
No. of teeth
Normal Module
Normal Pressure Angle
Pitch Dia.
Dia.
Major Dia.
Minor Dia.

ピン間寸法 Between pin Dia.



新商品

超硬ドリル

ハイスドリル

タップ

超硬
エンドミル

ハイス
エンドミル

切断工具

バック・
セット商品
その他

精密工具

技術資料
索引

最新技術の紹介 (ブローチ)

Technical Introduction (Broaches)

DuAl EX ブローチ

DuAl EX broach

- ブローチ加工に最適化したDuAl EXコートにより、加工精度が安定し、耐摩耗性を向上
- 水溶性切削油剤でも不水溶性切削油剤でも長寿命
- MQL加工においても安定した加工性能を発揮
- Cutting accuracy is more consistent and wear resistance is improved with DuAl EX Coat the perfect coating for broach work
- Long life with both water-soluble and non-water-soluble cutting fluids
- Stable and reliable performance under MQL broaching



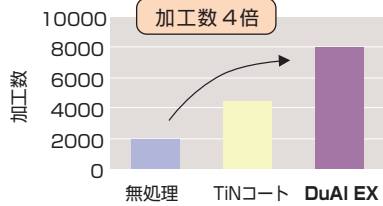
加工用途	Applications
------	--------------

ミッション、ステアリングなどの部品加工
Making parts for transmissions, steering systems, etc.

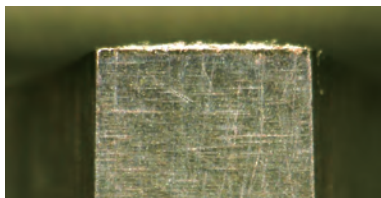


性能・加工例	Performance
--------	-------------

不水溶性切削油剤 Water insoluble cutting oil



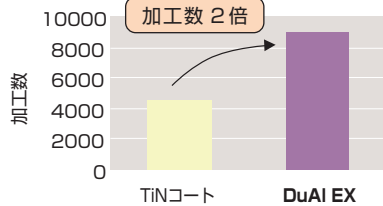
加工数 8,100 個後 (加工長 324m) の逃げ面摩耗



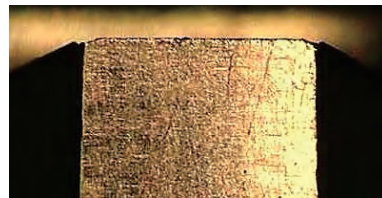
DuAl EX ブローチ

被削材	SCM20
ワーク諸元	m1×PA30°×NT40 大径：43.5 小径：40
切削長	40mm
切削油	不水溶性切削油剤

水溶性切削油剤 Water soluble cutting fluid



加工数 9,000 個後 (加工長 180m) の逃げ面摩耗



DuAl EX ブローチ

被削材	SCr420
ワーク諸元	m1×PA37.5°×NT25 大径：27 小径：25
切削長	20mm
切削油	水溶性切削油剤

新品

超硬ドリル

ハイスドリル

タップ

超硬
エンドミル

ハイス
エンドミル

切断工具

バック・
セット商品
その他

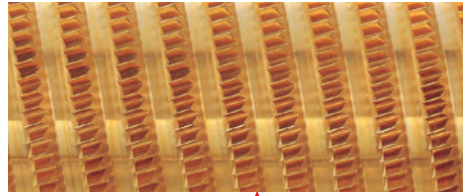
精密工具

技術資料
索引

オフノルマルヘリカルブローチ

Off-normal Gullet Helical Broach

- ねじれ角、切削抵抗、切削量などを考慮し、一番安定した状態で切削できる刃みぞねじれ角を採用
- 従来品では実現できなかった歯車精度を実現
- 切削荷重と切削振動の低減により寿命を向上
- Off-normal Gullet Helical Broach is the best broach to ensure accuracy of internal helical gears.
- The angular design of gullet provides the best balanced cutting.
- Improve accuracy of workpiece and tool life.



組立式

Assembly type



一体式

Solid type

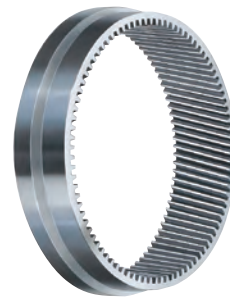
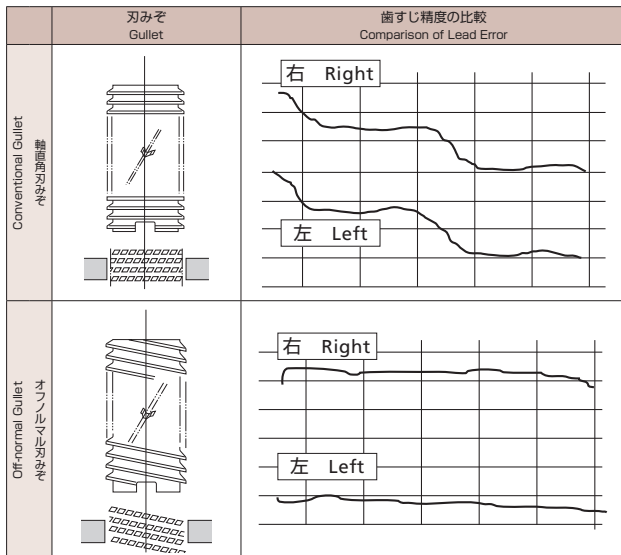


加工用途	Applications
------	--------------

自動変速機の内歯車加工
Internal Helical gears of Automatic Transmission

特長	Features
----	----------

歯すじ精度の比較
Comparison of Lead Error



内歯車
Internal helical gear

仕上刃をねじれ刃みぞ上に配置（オフノルマル刃みぞ）することでワークの歯すじ精度を大幅に向上

新商品

超硬ドリル

ハイスドリル

タップ

超硬
エンドミル

ハイス
エンドミル

切断工具

バック・
セット商品
その他

精密工具

技術資料
索引

最新技術の紹介 (ブローチ)

Technical Introduction (Broaches)

極小モジュール加工用ブローチ

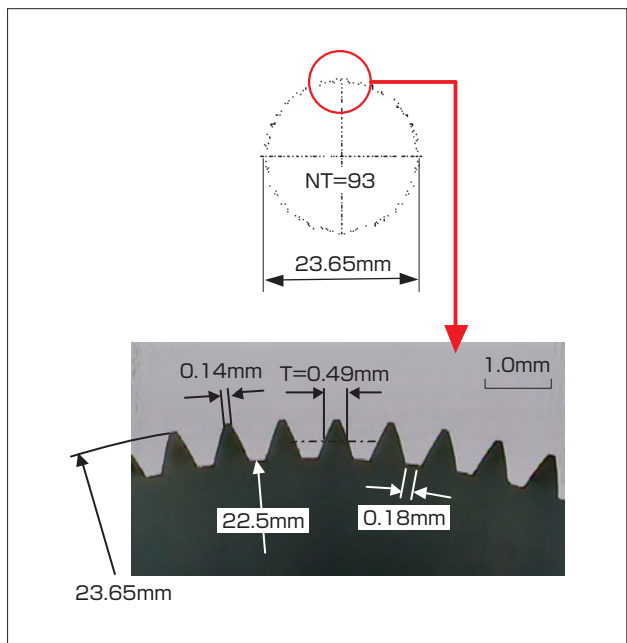
Micro Module Broaching

- 極小モジュールの高精度加工に最適
- 歯高2.25mmの標準歯車にも対応
- Best for highly accuracy broaching of a micro module
- Apply to a standard gear of whole depth 2.25mm



加工用途	Applications
------	--------------

減速機の遊星ギヤなど部品コンパクト化に対応
Compactification of planetary gear



NBV-3-6 MNC

歯形精度 Profile error		歯ずり精度 Lead error	
左 Left	右 Right	左 Left	右 Right

切削条件 Cutting condition					
機械 Machine	立型 NBM 5008	切削油 Cutting Oil	ミス (ユニカットジネン) Mist		
被削材 Work	SCM 435	ブローチ全長 Broach Length	900mm (刃長 290mm)		
切削速度 Cutting speed	3m/min	切削荷重 Pulling Load	8.8KN (0.9Ton)		

新商品

超硬ドリル

ハイスドリル

タップ

超硬
エンドミル

ハイス
エンドミル

切断工具

バック・
セット商品
その他

精密工具

技術資料
索引

歯車用ソリッドホブ

Solid Gear Hobs Standard Dimensions

歯車を加工するホブです。

ご要望に応じて各種寸法も製作いたします。

This hob is used for gear cutting.

NACHI can also manufacture various sizes of solid hobs.



新商品

小形歯車用ホブ

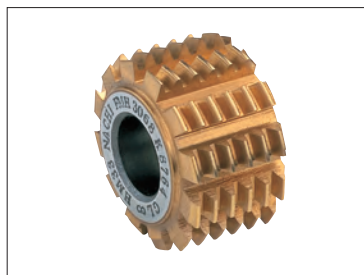
Fine Pitch Gear Hobs Standard Dimensions

精密計器、時計などの小形歯車を加工するホブです。

ノントッピング歯形とトッピング歯形があります。

This hob is used to manufacture of small gears such as watch.

There are two types of Non-Topping and Topping.



超硬ドリル

角形スプライン用ホブ

Parallel Side Spline Hobs Standard Dimensions

角形スプライン軸を加工するホブです。

This hob is used to manufacture parallel side spline.



タップ

スプロケット用ホブ

Roller Chain Sprocket Hobs Standard Dimensions

スプロケットホイールを加工するホブです。

スプロケットホイールの基準歯形には、JIS B 1802, ANSI B29.1, ASA B29.1, DIN 8196, BS 228 などが規定されています。

This hob is used to manufacture sprocket wheels according to ANSI B29.1, ASA B29.1, DIN 8196, JIS B 1802, BS 228.



超硬
エンドミル

ハイス
エンドミル

小径柄付きホブ

Small Diameter Hobs with Multi-Gashes

高能率（ホブの高回転）加工ができ生産性を向上できます。また多溝とすることによりホブ摩耗も抑えることができます。

This type of hob can endure super high-speed cutting and increase productivity. Other way multi-gashes cab reduce hob's wear.



切断工具

バック・
セット商品
その他

精密工具

技術資料
索引

超硬ソリッドホブ

Solid Carbide Hobs

高剛性の高速ホブ盤で、高速ホブ加工ができます。
当社は歯車用ホブやスカイピングホブなど各種の超硬ソリッドホブを製作致します。

Carbide hobs can cut at high speed, which is significant improvement in gear productivity. NACHI can manufacture various solid carbide hobs like Gear hobs, Skiving hob.



ハードホブ加工

Hard Hobbing

- 焼入れ歯車(60HRC)の仕上げ加工が可能
- 研削が困難なシャフトや小モジュールの高精度加工に最適
- デュアルコートと超硬母材により長寿命を達成
- Hobbing of hardened gear is possible
- Suitable for high accuracy gear hobbing of the shaft and small module which was difficult in grinding
- Achieved longer tool life by Dual coat and hard metal

加工例

Work Piece



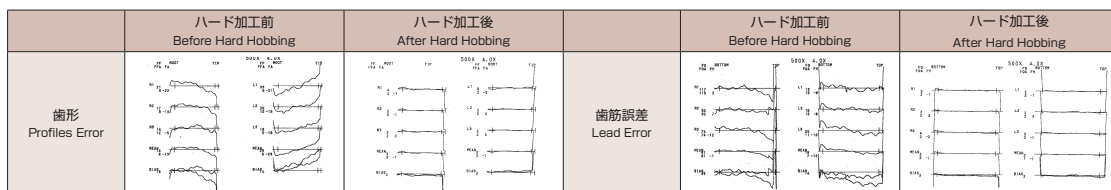
加工前 Before



加工後 After

加工精度

Accuracy



被削ワーク Workpiece		ホブ諸元 Hob Specifications		切削条件 Cutting Condition	
モジュール Module	2	外径 Outside Dia.	50mm	切削速度 Cutting Speed	8.0mm/rev
歯数 Number of Teeth	6	全長 Overall Length	100	送り速度 Feed	0.6mm/rev
圧力角 Pressure Angle	20°	条数 Threads	1	切削方法 Cutting Method	クライム Climb Cutting
歯幅 Tooth Width	28mm	溝数 Flutes	12	クーラント Coolant	—
材質 Material	SCM420(60HRC) 浸炭				

ウォームホブ

Worm Gear Hobs

ウォームホイールを歯切りするホブです。
穴付きのみ製作いたします。
This type of hob is used to cut worm wheels.
Produce it only for a bore type.



特殊歯形ホブ

Special Form Hobs

ご要望によりタイミングベルトプーリー用ホブ、サイクロイド歯形ラケット用ホブ、面取りホブなどの特殊歯形のホブも製作いたします。
NACHI can also manufacture a various types of hobs such as hobs for timing belt pulley, hobs for cycloid tooth profile, ratchet-type form, hobs for gear chamfering and other special tooth profile hobs on request.



新商品

超硬ドリル

ハイスドリル

タップ

超硬
エンドミル

ハイス
エンドミル

切断工具

バック・
セット商品
その他

精密工具

技術資料
索引

ピニオンカッタ / シェービングカッタ

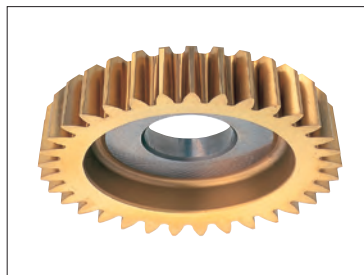
Gear Shaper Cutters / Shaving Cutters

ピニオンカッタ ディスク形タイプⅠ

Disk Type Shaper Cutters Type I

平歯車加工用のピニオンカッタです。

This type of cutter is used in cutting spur gears or splines.



新商品

ピニオンカッタ ディスク形タイプⅡ

Disk Type Shaper Cutters Type II

はすば歯車を加工するピニオンカッタです。

This type of cutter is used in cutting helical gears.



超硬ドリル

ハイスドリル

ピニオンカッタ ベル形

Deep Counterbore Type Shaper Cutters

内歯車や段付き歯車の加工に使用されるカッタです。

This type of cutter is used in cutting internal gears or shoulder gears.



タップ

超硬
エンドミル

ピニオンカッタ シャンク形

Shank Type Shaper Cutters

小径内歯車やスプライン穴の加工に使用されるカッタです。

This type of cutter is used in cutting internal gears of small diameter and spline holes.



ハイス
エンドミル

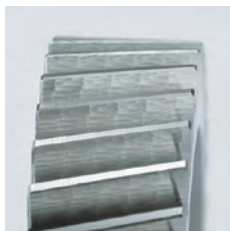
切断工具

シェービングカッタ

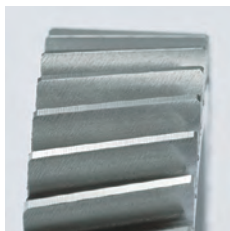
Shaving Cutters

シェービングカッタはカッタの歯溝に多数のセレーション溝をもつ歯車歯面仕上げ用工具です。

Shaving cutter is the gear cutting tool that have many serrated grooves at the tooth flanks.



シェービング前加工面
Before Shaving



シェービング後加工面
After Shaving



バック・
セット商品
その他

精密工具

技術資料
索引

ピニオンカッタの特長と各部の名称は I-44 を参照ください。
シェービングカッタの各部の名称と加工原理は I-45 を参照ください。

シェービングカッタ

Shaving Cutters

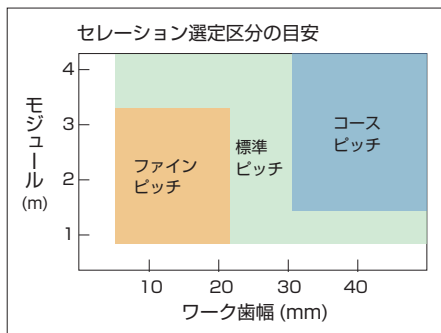
高性能シェービングカッタ

High Performance Shaving Cutter

- ワーク特性に応じて最適セレーションピッチを選定し、ワーク加工数や切れ味の改善を図る
 ファインピッチ:有効切刃数を増して加工数向上
 コースピッチ:切刃食付性を高め、切れ味向上
- 新鋼種のシェービングカッタ材の採用により長寿命
- Select the optimum serration pitch according to the characteristics of the work to improve the number of steps in work process and finish.
 Fine pitch: Improved work process by increasing number of effective teeth
 Coarse pitch: Improved bite to increase cutting power of teeth
- Used new steel shaving cutter material to produce a long service life

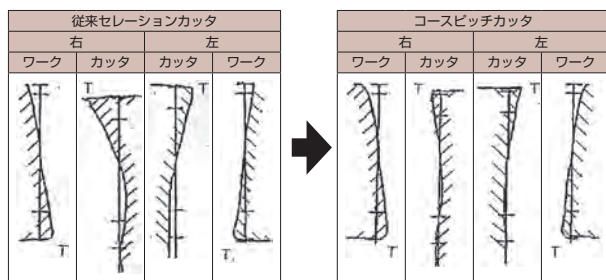


高性能シェービングカッタ
High Performance Shaving Cutter



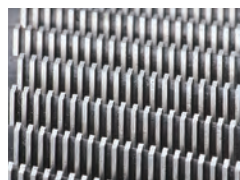
コースピッチセレーション加工事例

Example of coarse pitch serration

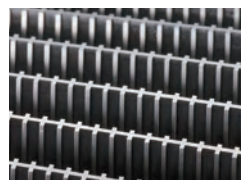


被削ワーク
M2.2 × PA17.5° × NT38 × HA32° LH
× 歯幅 30

セレーションピッチ変更により
転写性が向上



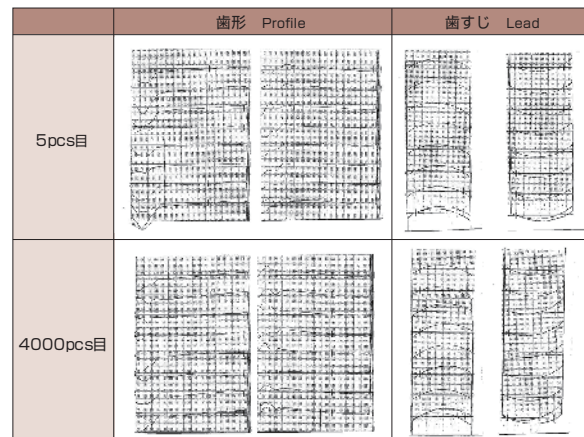
ファインピッチセレーション シェービングカッタ
Fine pitch serration shaving cutter



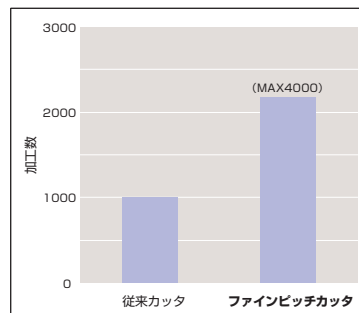
コースピッチセレーション シェービングカッタ
Coarse pitch serration shaving cutter

ファインピッチセレーション加工事例

Example of fine pitch serration



寿命比較



被削ワーク
M 1.8 × PA17° × NT52 × HA31° LH
歯幅 20

新商品

超硬ドリル

ハイスドリル

タップ

超硬
エンドミル

ハイス
エンドミル

切断工具

バック・
セット商品
その他

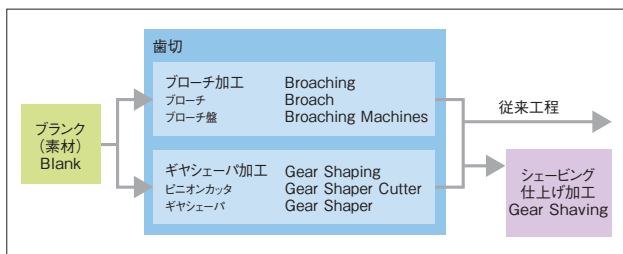
精密工具

技術資料
索引

内歯車シェービング仕上げ加工

Internal Gear Shaving

- 難しかった内歯車の歯形修正が自在に
- ブローチ加工では不可能なクラウニング形状の修正が可能
- ギヤノイズの低減に貢献
- Can revise tooth profile of a difficult internal gear according to the aim
- Realize the crowning revision that is impossible by Broaching
- Reduces a gear noise.



加工用途

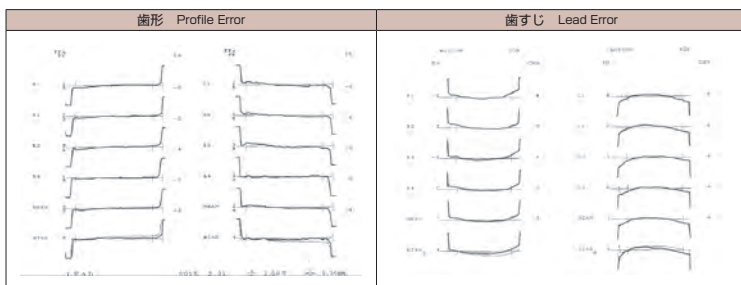
Applications

自動車 A/T 用プラネタリーリングギヤ
Planetary ring gear for automobile A/T

性能

Performance

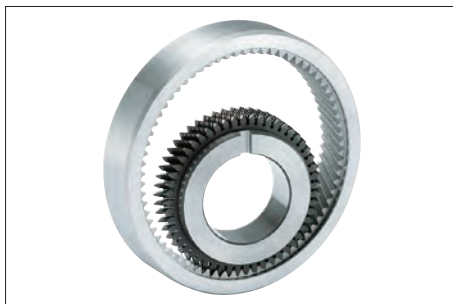
シェービング加工後の歯形・歯すじ精度
Finished accuracy after Shaving



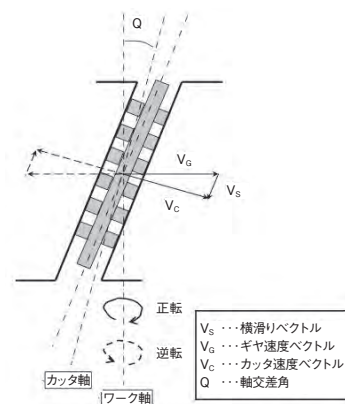
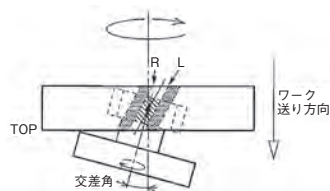
クラウニング修正
Crowning



内歯車シェービング仕上げ加工 Internal Gear Shaving



サンプル Sample



被削ワーク Workpiece	
モジュール	Module 1.23
歯数	Number of Teeth 85
歯幅	Tooth Width 22mm
ねじれ角	Helix Angle 20° R

切削条件 Cutting Condition	
ワーク回転数	Work Rotation 500min ⁻¹
ワーク送り	Work Feed 100mm/min
加工時間 Cycle Time	
3分弱 Little less than 3minutes	

新商品

超硬ドリル

ハイスドリル

タップ

超硬
エンドミル

ハイス
エンドミル

切断工具

バック・
セット商品
その他

精密工具

技術資料
索引

フォーミングラック

Forming Racks

フォーミングラック

Forming Racks

フォーミングラックは上下（左右）一対で使用し、次のような特長があります。

- ・数秒で加工が完了しますのでホブ加工より、はるかに高性能です。
- ・従来の丸ダイスによる転造に比べ、加工精度は向上します。

Forming Racks are used in pairs to roll the teeth into the workpiece, and have next features.

- ・ Rolling is generally completed in a few seconds and is a far more efficient than hobbing.
- ・ This method can achieve better accuracy than cylindrical dies rolling.



加工の実例 Example Workpieces

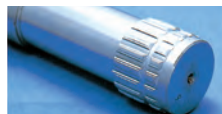
フォーミングラックによる転造加工は、インボリュートスプライン・インボリュートセレーション・ねじ・ウォームなどの量産加工に幅広く使用されています。
Forming Rack is for large volume production of parts with involute spline, involute serration, thread, worm and others.



スプライン+ねじ
Spline + Thread



ウォームねじ
Worm Screw



油溝（ねじれ角 0°）
Oil Groove



少歯数歯車
Number of The Small Teeth Gear



油溝（ねじれ角 30°）+スプライン
Oil Groove + Spline



ウォーム
Worm

Hyper Shot フォーミングラック

Hyper Shot Forming Rack

- 特殊表面処理による耐摩耗性と潤滑性の向上により、MQL加工を実現
- 従来の油性、MQL加工のいずれの条件においても長寿命
- Special surface treatment improves in wear resistance and lubrication, and realize MQL roll forming.
- Longer tool life in both condition of conventional oil coolant and MQL roll forming.



Hyper Shot フォーミングラック
Hyper Shot Forming Rack

画期的な表面改質処理で 抜群の性能を発揮

Excellent performance by epoch-making surface modifying technology

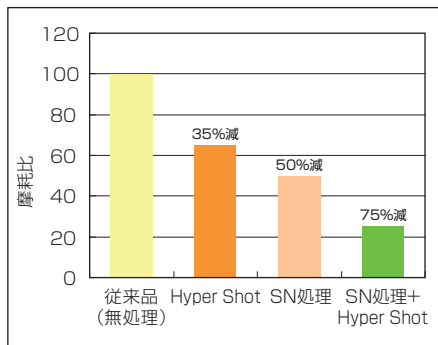
- ・ 従来の SN 処理と Hyper Shot の相乗効果により硬度と韌性が飛躍的に向上
- ・ 転造加工のメカニズムを考慮した表面改質処理と新設計方式により長寿命化を実現
- ・ Greatly improved hardness and toughness by synergy effects of SN treatment and Hyper Shot.
- ・ The surface modifying technology and new design method considering the mechanism of rolling process achieve longer tool life.



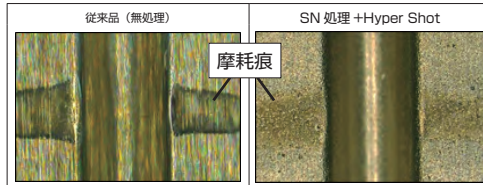
PFM-915X
MQL 加工が可能な高精度 NC 転造盤
段取り替え作業が容易
NC ラックホルダ装置（オプション）により、
同一ラックで歯数の異なるスプライン加工可能

High-precision NC roll forming machine can do MQL work
Change-out procedure is easy
NC rack holder (option) makes it possible to work splines with different number of teeth on same rack

摩耗試験結果



代用試験による摩耗比較



Hyper Shot
従来ラック比：寿命1.5倍以上

SN処理+Hyper Shot
従来ラック比：寿命4倍以上

新商品

超硬ドリル

ハイスドリル

タップ

超硬
エンドミル

ハイス
エンドミル

切断工具

バック・
セット商品
その他

精密工具

技術資料
索引

ハードギヤホーニング／その他の歯切工具

Hard Gear Horning / Other Types of Gear Cutting Tools

ハードギヤホーニング

Hard Gear Horning

この加工法は被削歯車軸と交差軸角をもつ、内歯形砥石が被削歯車を駆動し、内歯シェーピングと同様に、横すべり分力を利用して焼き入れ歯車歯面を 10～30 μm/片面の取代で仕上げます。

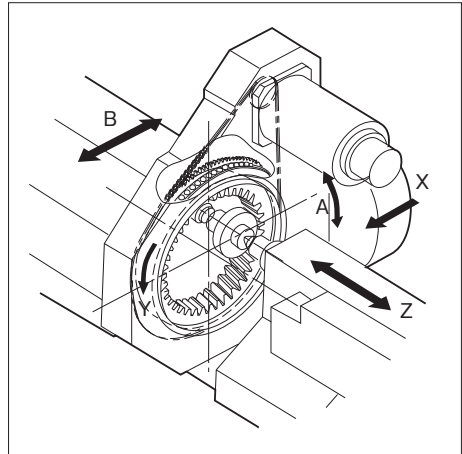
This process, similar to internal shaving, lightly finishes the tooth flank on hardened gear using an internal honing wheel.



ドレスギヤ
Dress-gear

加工前ワーク
Before

加工後ワーク
After

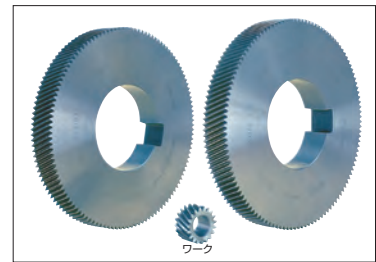


ギヤローリングダイス

Gear Rolling Dies

シェーピングカッタと同様、ホブまたはピニオンカッタで歯切りした後、その歯面を転造仕上げます。

Similar to shaving cutter used after hobbed or shaped, Rolling Dies are used to finish gears.



ワーク

フレージングツール

Deburring Cutters

歯切加工された歯車歯面端面エッジを、短時間で面取り加工する工具です。

This tool is used to create chamfer on the gear hobbed or shaped.



ワーク

ローリングツール

Rolling Tool

シンクロスリーブ歯面にギヤ抜け防止のための逆テーパを能率良く加工できる工具です。通常はブローチ加工後、この加工を行います。

ワークである内スラインと噛み合いながら、半径方向に押し込むことにより、歯すじテーパ面が転造形成されます。

This tool efficiently forms a reverse lead taper on synchronizer sleeve on transmission. This process is done after broaching or shaping of the part.

This tool forms a reverse lead taper by pushing into the radial direction of work while rolling.



ローリングツール Rolling Tool



ワーク Work Piece

新商品

超硬ドリル

ハイスドリル

タップ

超硬
エンドミル

ハイス
エンドミル

切断工具

バック・
セット商品
その他

精密工具

技術資料
索引

インターナルブローチ

Internal Broaches

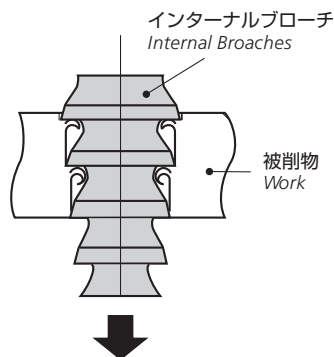
インターナルブローチ加工

インターナルブローチは、被削物の内側を所要の形状に仕上げることができます。通常、被削物には下穴があらかじめ開けられており、この穴にインターナルブローチを通して加工します。

As for the internal broach, shape of indispensability can finish the inside of the cover crops. A lower hole is opened to the cover crops beforehand and usually machines it through an internal broach in this hole.

Internal Broaching

インターナルブローチによる加工 Internal Broaching Process



インターナルブローチの加工例 Work piece sample

<p>丸ブローチ Round Broach</p>	<p>特殊スプラインブローチ Special Spline Broach</p>
<p>角ブローチ Square Broach</p>	<p>山形セレーションブローチ Serration Broach</p>
<p>角形スプラインブローチ Parallel Side Spline Broach</p>	
<p>特殊形ブローチ Special Shape Broach</p>	

新商品

超硬ドリル

ハイスドリル

タップ

超硬
エンドミル

ハイス
エンドミル

切断工具

バック・
セット商品
その他

精密工具

技術資料
索引

丸ブローチ

Round Broaches

丸ブローチは丸穴を高精度に仕上げるブローチです。仕上げ面精度を向上させるためのパニッシングブローチもあります。

Round broaches are finishing broaches used for highly precise round holes. There is burnishing broach to improve surface finish.



新商品

超硬ドリル

インボリュートスプラインブローチ

Involute Spline Broaches

自動車産業の分野では種々のインボリュートスプライン穴の大量生産で使用されています。スプラインと内径の偏心精度をよくするものには、前丸刃付き、後丸刃付き、交互丸刃付きブローチがあります。

Involute Spline Broaches are used in automotive mass-production. There are three types of broaches with round teeth at the front, round teeth at the end and alternating spline and round teeth to decrease the eccentricity on the minor and major diameter of a spline.



前丸刃付
Round teeth at the front

ハイスドリル

タップ

超硬
エンドミル

ハイス
エンドミル

後丸刃付
Round teeth at the end



交互丸刃付
Alternating spline and round teeth

切断工具

角形スプラインブローチ

Parallel Side Spline Broaches

角形スプラインはトラック部品や機械部品の量産加工で使用されています。インボリュートスプラインブローチと同様に丸刃付きブローチもあります。

In track part or machine part production, Parallel Side Broaches are mainly used. There are broaches with round teeth as well as Involute Spline Broaches.



後丸刃付
Round teeth at the end

バック・
セット商品
その他

精密工具

技術資料
索引

インターナルブローチ

Internal Broaches

押しブローチ

Push Broaches

ブローチ加工は一般に引き抜きで行われますが、切削代の少ない仕上げ加工には、押しブローチが使用されます。

Broaching is generally done by pulling, but in cases where the cutting stock is small, Push Broaches will be used.



新商品

超硬ドリル

複雑形状スプラインブローチ

Complicated Formed Spline Broaches

複雑形状のワークを加工するブローチです。

当社はアウターブローチなど各種形状を高精度に加工出来るブローチを製作いたします。

Various complicated formed broaches can be manufactured such as Outer Rotor Spline Broach and others.



ハイスドリル

タップ

組立式ブローチ

Built-up Broaches

これはいくつかのブローチを組み付けたブローチで、一体式では製作不可能の場合や精度向上のために使用されます。

This broach is assembled of some broaches and used instead of solid broach to obtain more tool life and more accuracy of workpiece.



超硬
エンドミル

ハイス
エンドミル

切断工具

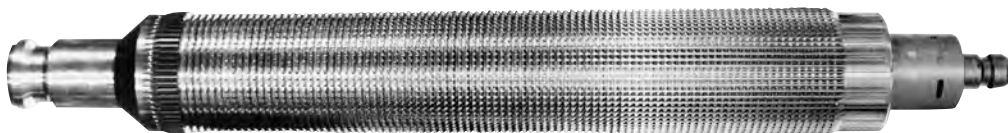
大径ブローチ

Large Diameter Broaches

外径 300mm 重量 500kg を越える大形ブローチも製作できます。

また、インポリュート歯車用には高精度シェル付きブローチも製作いたします。

NACHI can manufacture broaches with an outside diameter of 300mm and a weight of 500kg, and precise shell-type broaches for internal gears.



精密工具

技術資料
索引

大径ヘリカルブローチ

Helical Broaches

自動車のオートマチックトランスミッションなどで多く使われているインターナルヘリカルギヤは、ほとんどこのヘリカルブローチで加工されています。このブローチは外径上がりの切削、仕上げ切削は歯厚上がり方式を採用して高精度なギヤを加工できます。

All of internal helical gears of automotive AT are fabricated by this helical broaches. This assembly broach design has a front roughing section and a removable floating shell-type finishing section with full involute teeth in rear section.

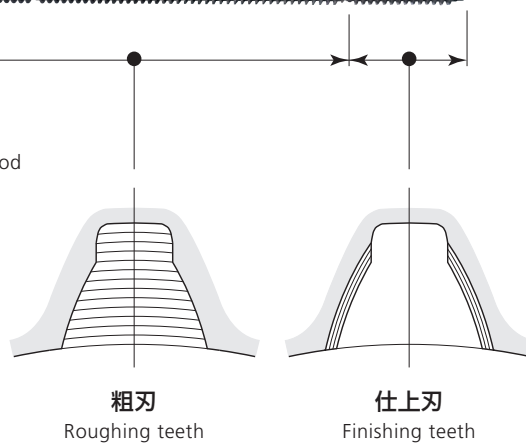
シェル組立式
Assembly type



シエルー体式
Solid type



切削方式
Cutting Method



新商品

超硬ドリル

ハイスドリル

タップ

超硬
エンドミル

ハイス
エンドミル

切断工具

バック・
セット商品
その他

精密工具

技術資料
索引

サーフェスブローチ

Surface Broaches

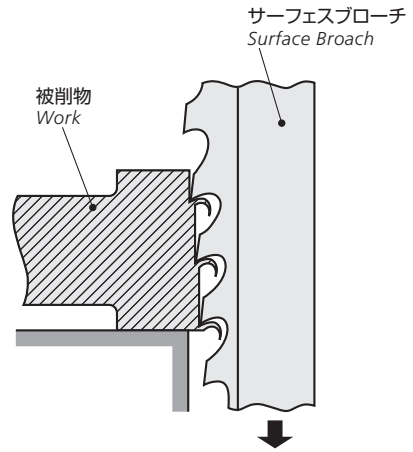
サーフェスブローチ加工

Surface Broaching

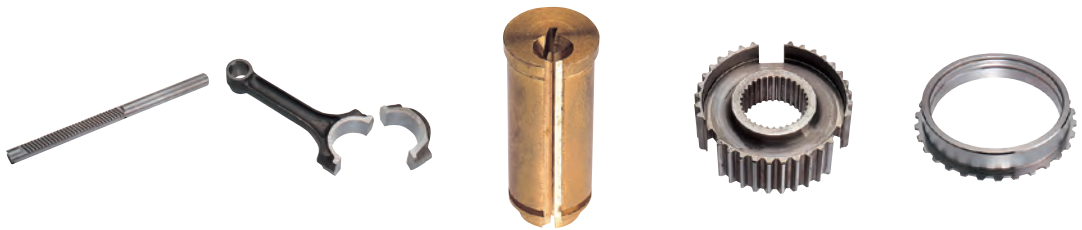
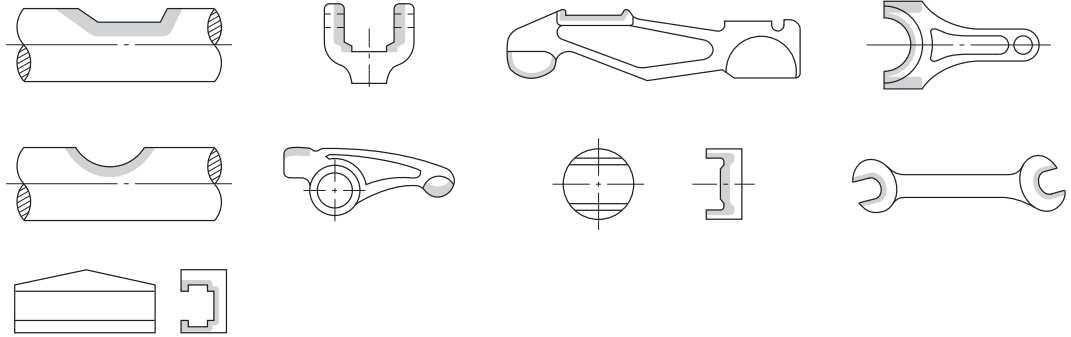
サーフェスブローチは、被削物の表面を所要の形状に仕上げることが出来ます。粗加工と仕上げ加工が同時に行えるため、フライス加工などに比べ生産性が高いのが特長です。

Used to remove metal from an external surface to produce a flat or contoured surface. It is more economical than milling cutter because of broaches allows roughing and finishing operation be continued.

サーフェスブローチによる加工 Surface Broaching Process



サーフェスブローチの加工例 Workpiece Sample



新商品

超硬ドリル

ハイスドリル

タップ

超硬
エンドミル

ハイス
エンドミル

切断工具

バック・
セット商品
その他

精密工具

技術資料
索引

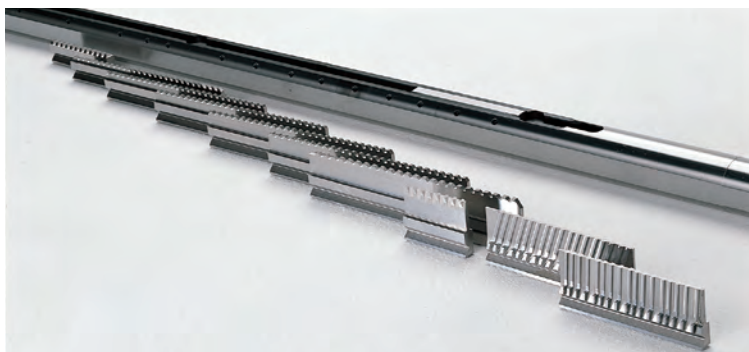
コンプレッサーベーン溝用ブローチ

Compressor Vane Slot Broaches

ロータリーコンプレッサのベーン溝は要求精度が厳しいため、ブローチは最適設計、そして高精度に製作されます。当社は仕上げブローチに超硬ソリッド品を採用しています。

Because the accuracy of rotary compressor vane slot is extremely high, these broaches are designed specially and manufactured precisely.

A finishing broach is made of solid carbide to ensure workpiece accuracy and tool life, through an internal broach in this hole.

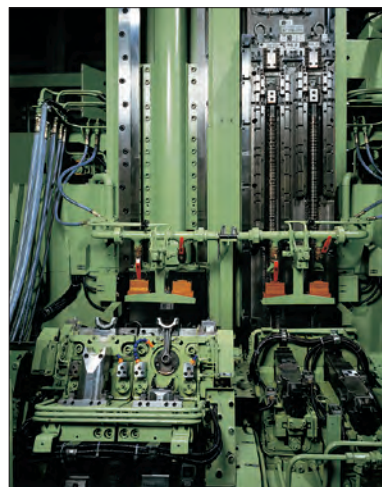


コネクティングロッド加工用ブローチ

Connecting Rod Broaches

エンジン部品の一つであるコネクティングロッドとキャップを加工するブローチです。当社はブローチ及びブローチホルダをセットで設計・製作いたします。

This is a broach to cut connecting rod and cap which is main part of engines. NACHI can design and manufacture broaches and also broach holders.



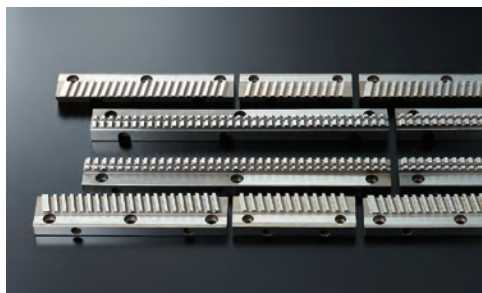
コネクティングロッドとキャップ
Connecting Rod & Cap

ディスクブレーキ加工用ブローチ

Disc Brake Broaches

トルクメンバーを加工するブローチです。パッドのスライド溝面を加工します。

These are broaches cutting torque member on a disc-brake part. They use it for broaching in slide groove of a pad.



トルクメンバー
Torquemember

NSL-T Series

新商品

超硬ドリル

ハイスドリル

タップ

超硬
エンドミル

ハイス
エンドミル

切断工具

バック・
セット商品
その他

精密工具

技術資料
索引

クリスマスブローチ

Fir Tree Type Broaches

航空機、船舶、発電その他におけるタービンディスクの翼溝加工用ブローチです。その溝は複雑な形状をしており、かつ高精度を要求されます。また被削材質も難削材の耐熱合金がほとんどです。

当社はこの厳しい条件を満たす高精度なクリスマスブローチを製作しております。

These broaches are suitable for turbine rotor disk blade groove broaching of aircraft, ships and generators. Turbine rotors discs have a number of grooves in a Fir tree shapes which require high accuracy and their material is usually very hard to cut.

NACHI can manufacture highly precise Fir tree type broaches.

新商品

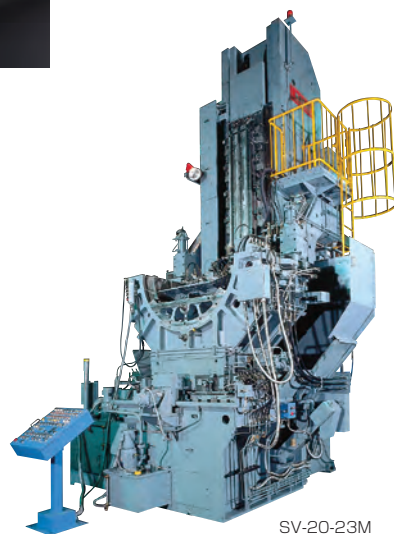
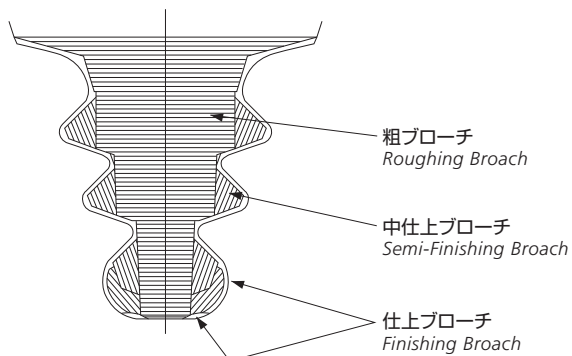
超硬ドリル



ハイスドリル

タップ

クリスマスツリーブローチの切削方式 Fir Tree Type Broach Cutting Method

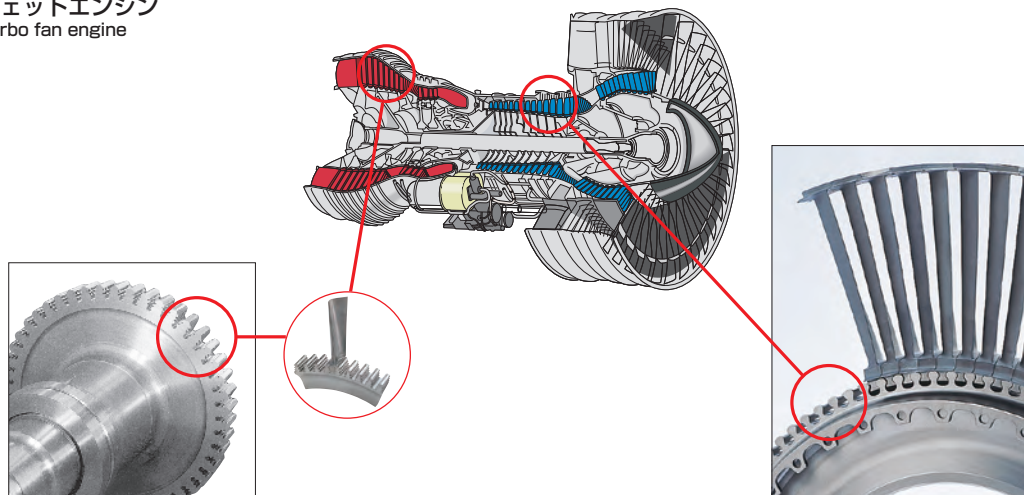


超硬
エンドミル

ハイス
エンドミル

切断工具

ジェットエンジン Turbo fan engine



バック・
セット商品
その他

精密工具

技術資料
索引

ステアリングラックブローチ

Steering Rack Broaches

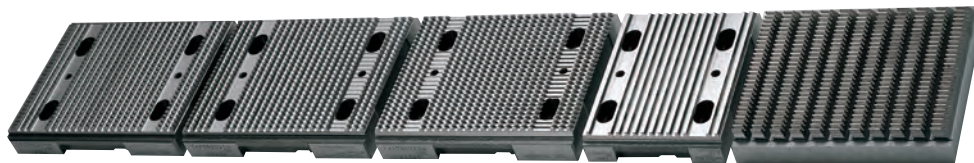
自動車のステアリング・ラック・バーを加工するブローチです。当社は不等歯厚、フォーム上がり方式、組立式など要求に合わせて最適な設計がされたブローチを提供します。

This is used in broaching of automobile steering rack.

NACHI can manufacture broaches such as variable tooth thickness type, form relief type and inserted blade type.



ステアリングラックバー
Steering Rack Bar



ステアリングラックブローチ
Steering Rack Broaches



TSL-7.5-15

新商品

超硬ドリル

ハイスドリル

タップ

超硬
エンドミル

ハイス
エンドミル

切断工具

バック・
セット商品
その他

精密工具

技術資料
索引

ポットブローチ

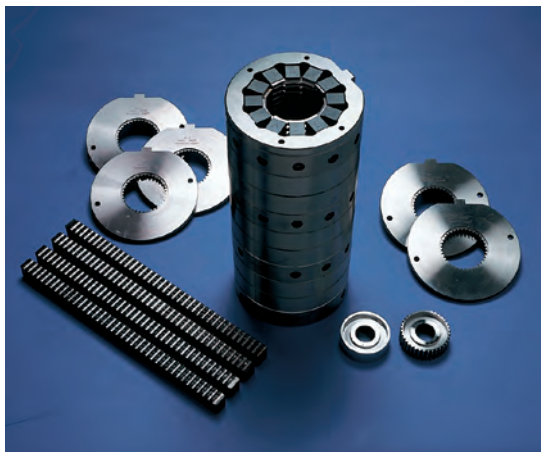
Pot Broaches

ワークの外周に溝加工あるいは特殊な形状を加工するブローチです。

リングタイプとスティックタイプがあり、当社はワーク精度に合った最適なブローチを提供できます。またブローチホルダの設計製作もいたします。

Pot Broach cuts external shapes such as involute splines teeth, slots and cam surface. There are two types of Stick Type and Ring Type.

NACHI can also manufacture broach holder called as "POT".



ブローチと組付けられたホルダ
Broaches and Assembled Holder



EV-10-8

技術資料

Technical Documents

コーティング Coating

NACHIのコーティング紹介 NACHI Coating Technology.....	I-2
--	-----

ドリル Drills

ドリル各部の名称 Drill Nomenclature	I-4
逃げ面形状とシンニング Shape of Relief and Shape of Thinning	I-5
ドリルの形状因子とその作用 Drills Factor and Their Work	I-6
ドリル性能の因子と評価 Performance Factors and Evaluations	I-7
標準ドリル基準切削条件 Standard Cutting Condition for Drills	I-8
ドリル切削条件の換算 Drill Cutting Conditional Conversions.....	I-9
ストレートシャンクドリルのシャンク径 Shank Diameter of Straight Shank Drills.....	I-10
深穴加工方法 Recommended Usage for Deep Hole Drill.....	I-11
フラットドリルの適用比較 Comparison of FLAT Drill's Application.....	I-12
アクアドリル EX VF 用チップとホルダの選定ガイド Guide to Selecting Holders and Inserts for AQUA Drills EX VF	I-13
切削条件と工具寿命 Cutting Condition and Tool Life.....	I-14
切削油剤の浸透性 Osmosis of Cutting Oil.....	I-15
送り量と切りくず Feed Rate and Chips.....	I-16
ドリルの溝長 Drill Flute Length.....	I-17
ドリルのトラブルシューティング Drill Trouble-Shooting.....	I-18
ドリルの損傷 Drill Failures.....	I-20
ドリルの切りくず Chip Type of Drill.....	I-21
超硬ドリルの再研削 Re-grinding of Carbide Drill.....	I-22
アクアドリル NWDX 型 使用上の注意 Operating Precautions for AQUA Drills NWDX.....	I-23

タップ Taps

タップ各部の名称 Tap Nomenclature.....	I-24
タップのトラブルシューティング Tap Trouble-Shooting.....	I-25
タップの種類と選定 Types and Selection of Taps	I-26

エンドミル End Mills

エンドミル各部の名称 End Mill Nomenclature.....	I-28
エンドミルの形状と特長 End Mill Teeth Form and the Features.....	I-29
エンドミルの加工形態 Applications	I-30
ギャッシュランド/カuspハイト Gash Land/Cusp Height.....	I-31
エンドミルの選定 Selection of End Mills.....	I-32
エンドミル基準切削条件 Standard Cutting Condition for End Mills	I-33
エンドミルのトラブルシューティング End Mill Trouble-Shooting	I-34
切削条件と加工面精度 Cutting Condition and Machined Surface.....	I-35
エンドミルの損耗 End Mill Wear	I-36
エンドミルの曲げ応力 End Mill Bending Stress.....	I-37
ストレートコレットの摩耗/切削方向 Wear of Collet/Hand of Cut.....	I-38

切断工具 Metal Cutting Saws

メタルバンドソー Metal Band Saw Blades.....	I-39
工作物のクランプ方法 Clamp Method According to Work Shape.....	I-40
切断工具のトラブルシューティング Metal Band Saw Blade Trouble-Shooting.....	I-41

精密工具 Precision Tools

最新の歯車加工法と加工工具 Latest Gear Processing and Cutting Tools	I-42
ホブ Hob	I-43
ピニオンカッタ Gear Shaper Cutter	I-44
シェービングカッタ Shaving Cutters	I-45
フォーミングラック Forming Rack	I-46

その他 Others

フラット付きシャンク形状とドリル給油方式 Dimension of Flatted Cylindrical Shank / Type of Oil Hole Drills ...	I-47
モールステーパーシャンク Morse Taper Shank	I-48
IT 基本公差とはめあい Bases of Tolerances, Deviations and Fits.....	I-49
各種加工法による表面粗さの範囲 (参考) Roughness Range by Processing.....	I-50
硬さ換算表 Hardness Exchange Table.....	I-51
被削材としてみた各種金属材料の特性 Characteristics of Various Metals.....	I-52
金型用鋼一覽表 Die & Mold Material Comparison Table.....	I-54

NACHI のコーティング紹介

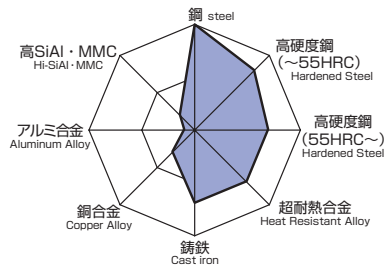
NACHI Coating Technology

アクア EX コーティング AQUA EX coating

超硬ドリルに適用する AlCr 系 + 潤滑膜の複合多層コーティングです。耐熱性、耐摩耗性、潤滑性を高めた超高速切削用のコーティングです。Multilayered AlCr and lubrication coatings used on carbide drills. This coating has better heat and wear resistance with improved lubricity for ultra-fast drilling.

新商品

超硬ドリル

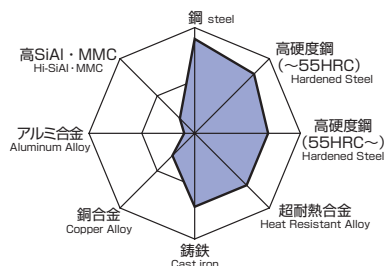


アクアコーティング AQUA coating

超硬ドリルに適用する TiAlN 系 + 潤滑膜の複合多層コーティングです。耐熱性、耐摩耗性、潤滑性を高めた超高速切削用のコーティングです。Multilayered TiAlN and lubrication coatings used on carbide drills. This coating has better heat and wear resistance with improved lubricity for ultra-fast drilling.

ハイスドリル

タップ

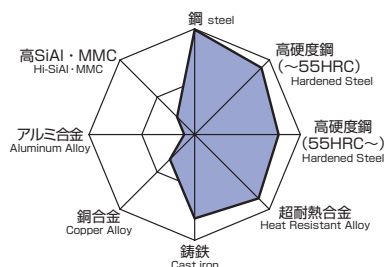


GSX II コーティング GSX II coating

超硬エンドミルに適用する AlCr 系複合多層コーティングです。耐酸化性、耐熱性、耐摩耗性を高め、高硬度材、超耐熱合金材切削用のコーティングです。The AlCr multilayer coating used for carbide end mills. Coating for milling hard materials and heat resistant alloy has oxidation resistance and greater heat and wear resistance.

超硬
エンドミル

ハイス
エンドミル

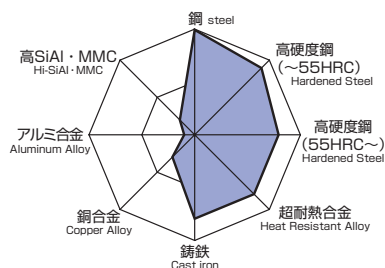


GSX コーティング GSX coating

超硬エンドミルに適用する AlCr 系複合多層コーティングです。耐酸化性、耐熱性、耐摩耗性を高め、高速、高硬度材切削用のコーティングです。The AlCr multilayer coating used for carbide end mills. Coating for drilling hard materials at high speeds has oxidation resistance and greater heat and wear resistance.

切断工具

バック・
セット商品
その他

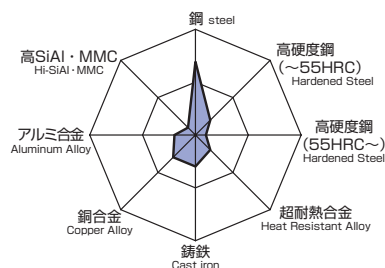


AG コーティング AG coating

ハイスドリル・エンドミルに適用する AlCr 系コーティングです。耐熱性、耐摩耗性を高めたコーティングです。The AlCr coating used for HSS drills and end mills. This coating has better heat and wear resistance.

技術資料
索引

精密工具

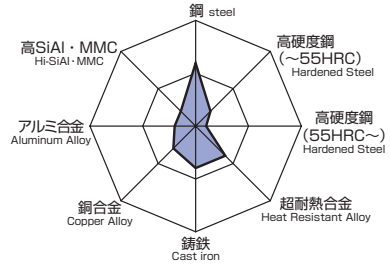


SG コーティング

SG coating

ハイスドリル・エンドミルに適用する TiCN 系コーティングです。耐摩耗性を高めたコーティングです。

The TiCN coating used for HSS drills and end mills. This coating has better wear resistance.



新商品

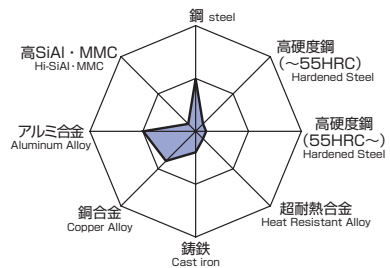
超硬ドリル

G コーティング

G coating

ハイスドリル・エンドミルに適用する TiN コーティングです。工具母材との密着性に優れた汎用コーティングです。

The TiN coating used for HSS drills and end mills. This is a general-purpose coating with superior adhesion on tool steel.



ハイスドリル

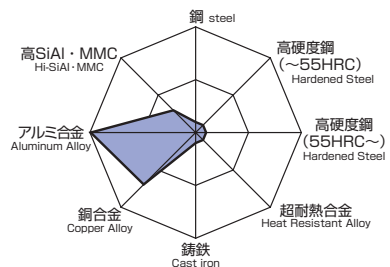
タップ

DLC コーティング

DLC coating

DLC コートはダイヤモンドと同等の摩擦特性をもつ潤滑膜です。非鉄金属に対する耐凝着性が非常に優れています。

DLC coating has the same friction properties and lubricity as Diamond coating. It has great weld-resistance on nonferrous metals.



超硬
エンドミル

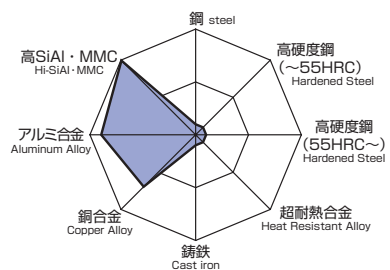
ハイス
エンドミル

ダイヤモンドコーティング

Diamond coating

物質中で最も硬いダイヤモンド膜です。耐凝着性、耐摩耗性に優れ、非鉄金属、グラファイトなどに適しています。

Great weld-resistance and wear resistance, for non-ferrous metals, graphite, etc with a diamond layer, the hardest substance.



切断工具

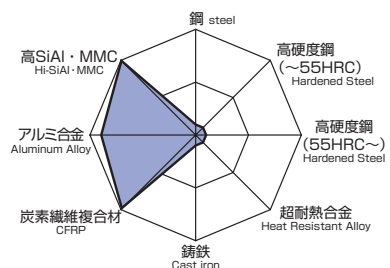
バック・
セット商品
その他

クリスタルダイヤモンドコート

Crystal Diamond coat

物質中で最も硬いダイヤモンド膜です。耐凝着性、耐摩耗性に優れ、非鉄金属、グラファイト、特に CFRP などに適しています。

Great weld-resistance and wear resistance, for non-ferrous metals, graphite, CFRP etc with a diamond layer, the hardest substance.



精密工具

技術資料
索引

注：

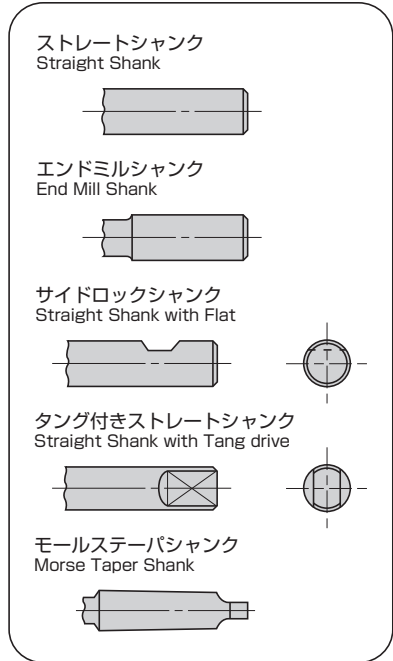
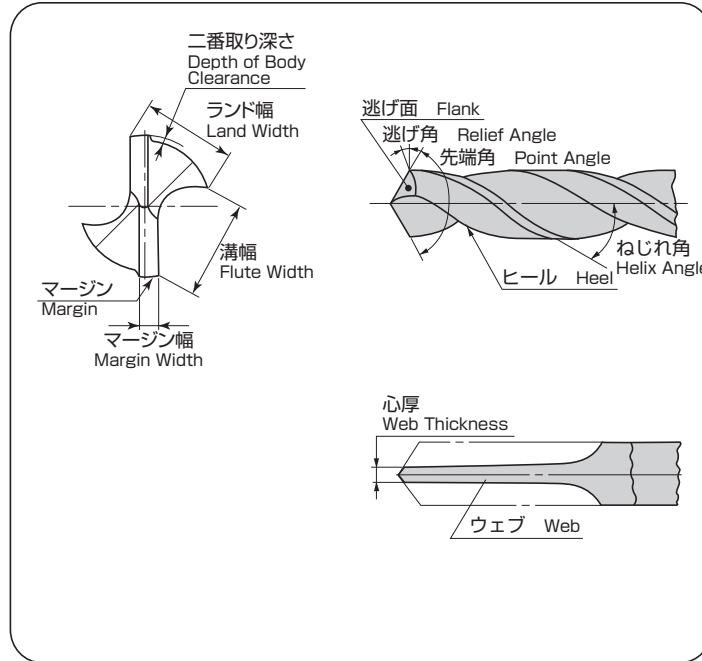
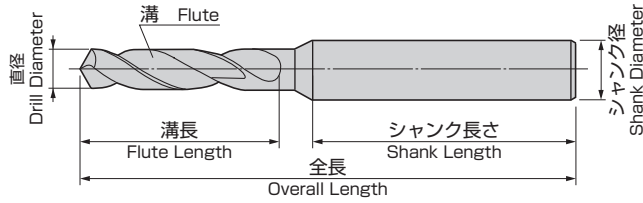
コーティングに色むらを生ずることはありますが、性能にはまったく問題ありません。

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

ドリル各部の名称

Drill Nomenclature

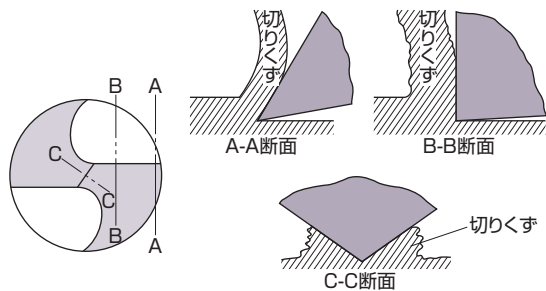
各部の名称 Nomenclature



ドリル各部の切刃切削状態と切削スラスト State of Cutting edge and Cutting Thrust

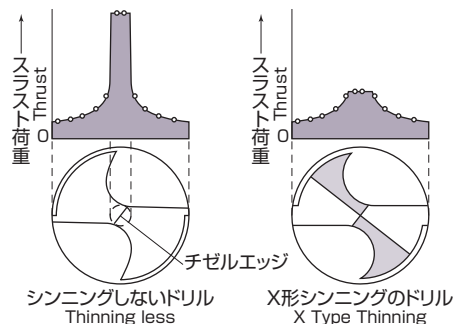
ドリルのすくい角は、外周部に近いほど強くなっています。また、切削速度も外周部に近づくほど速くなっています。逆に中心部（チゼル部）は切削速度がゼロであり、大きな負のすくい角によって被削材を塑性変形させています。

The drill's front angle becomes more pronounced as it approaches the periphery. The cutting speed also increases towards the periphery. On the other hand, the drill's core (chisel) has a cutting speed of zero while its front angle under goes great stress as it drills into the work material.



下図は、シンニングしないものとX形シンニングしたものとのスラスト荷重を比較したものです。シンニングしないものはチゼル部に大きなスラスト荷重が発生しています。チゼル部の長さが長くなるほど大きくなります。シンニングを施し、チゼル長さを短くすることによってこのスラスト荷重はほとんど解消されます。振動によるチッピングやバリの発生、穴あけ精度などはシンニングによって不具合を解消する重要な要素になります。

The diagram below shows a comparison of the thrust load on a non-thinned drill and an X-shape thinned drill. A large thrust load is born by the chisel of the non-thinned drill. This load increases in relation to the length of the chisel. When thinning is done, the chisel is shortened which almost eliminates this thrust load. Thinning is very important because it solves such problems as chipping and burring caused by vibration and improves hole accuracy.



新商品

超硬ドリル

ハイスドリル

タップ

超硬
エンドミル

ハイス
エンドミル

切断工具

バック・
セット商品
その他

精密工具







技術資料
索引

逃げ面形状とシンニング

Shape of Relief and Shape of Thinning

逃げ面形状

Shape of relief

形状 Shape	特長 Features	用途 Application
円すい研削 Conical 	<ul style="list-style-type: none"> 最も一般的な研削法。 逃げ面を円すい面として研削するため、外周よりも中心部に近づくほど逃げ角が大きくなる。 The most normal grinding method. The lip relief angle becomes greater as to it approaches to the center from corner because of grinding the lip conically. 	一般用 General Purpose
平面研削 Flat 	<ul style="list-style-type: none"> 逃げ面を平面で研削。 研削が容易。 Grind the lip relief plainly. Easy grinding. 	主として小径ドリル及び超硬ドリル For small drills and carbide drills.
スリーレイキ Three-rake 	<ul style="list-style-type: none"> チゼル部がないので求心性が良く、穴の拡大も小さい。 特殊研削盤が必要。 Having good centrality because of no chisel edge. Less enlargement of holes. Need special grinder. 	穴精度・位置決め精度のよい穴あけ用 For drilling of high accurate hole and positioning.
スパイラルポイント Spiral Point 	逃げ面がスパイラル面で、チゼルエッジがS形をしており求心性がよく、加工精度が良い。 Lip relief spirally ground makes as S-shaped chisel edge, and brings good centrality and high accuracy.	高精度穴あけ用 For drilling high accurate holes.
ラジアルリップ Radial-lip 	<ul style="list-style-type: none"> 加工精度や仕上面粗さが良い。 通り穴では、バリが小さい。 専用の研削盤が必要。 Get good accuracy and surface roughness by this point. Less burr in through holes. Need special grinder. 	<ul style="list-style-type: none"> 鋳鉄・軽合金用 鉄鋼板用 For cast iron, light alloy and steel plate
ローソク研ぎ Fishtail 	断面がローソクのような形をしているので、求心性がよく抜け際のショックが小さい。 Bring good centrality and less shock when penetrated. Less burr when penetrated	薄板の穴あけ用 For thin steel plates

新商品

超硬ドリル

ハイスドリル

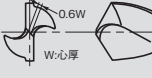



タップ

超硬
エンドミル

ハイス
エンドミル

シンニング

Shape of thinning

形状 Shape	特長 Features	用途 Application
S形 S-Type 	シンニングが容易。 Very Easy to make thinning.	<ul style="list-style-type: none"> 一般用 鋼、鋳鉄、非鉄金属など General purpose For steel, cast iron, non-ferrous metal.
X形 X-Type 	<ul style="list-style-type: none"> スラスト荷重が大幅に減少する。 食い付き性が良い。 比較的心厚の厚いドリルに有効。 Reduce thrust force substantially. Advantage when entering. This type of thinning is very efficient for thick web. 	<ul style="list-style-type: none"> 深穴加工用 被削性の悪い時効硬化性の材料 For drilling deep hole Material of low machinability and of machining hardenability.
XS形 XS-Type 	<ul style="list-style-type: none"> X形に比べると研削が容易。 スラスト荷重が大幅に減少する。 食い付き性が良い。 Easier grinding than X-type. Reduce thrust force substantially. Advantage when entering. 	深穴加工用 For deep holes
ノッチ形 Notch-Type 	比較的心厚が大きいときに有効。 Effective for thick web.	<ul style="list-style-type: none"> 重切削用 レール用または高マンガン鋼用 For heavy duty For rail and high-manganese steel.

切断工具

バック・
セット商品
その他

精密工具

技術資料
索引

ドリルの形状因子とその作用

Drills Factor and Their Work

- 新品
- 超硬ドリル
- ハイスドリル
- タップ
- 超硬エンドミル
- ハイスエンドミル
- 切断工具
- バック・セット商品
その他
- 精密工具
- 技術資料
索引

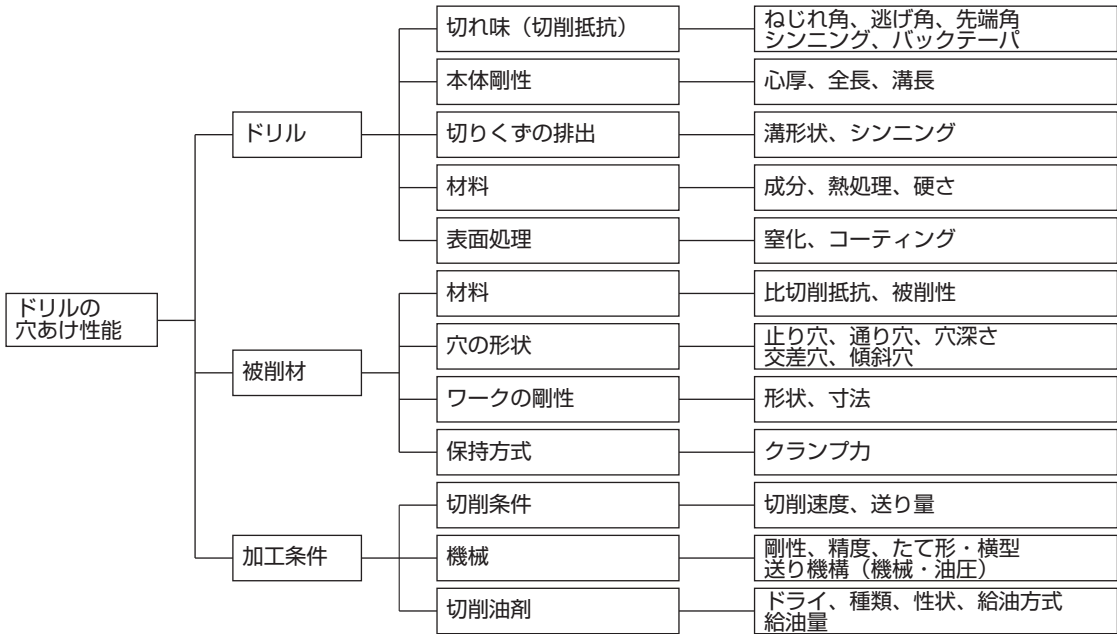
特性 Characteristic	切削抵抗 Cutting resistance		切りくず 排出性 Tip removal	出口の バリ Burr	工具寿命 Tool life	加工精度 Accuracy	加工能率 Efficiency	備考 Remark
	ドリルの形状因子 Drills Factor	スラスト Thrust						
ねじれ角 Helix Angle	↑ High ↓ Low	↑ Small ↓ Big	↑ Small ↓ Big	↑ Good ↓ Bad	↑ Small ↓ Big			<p>一般に軟鋼にはねじれ角を大きくし硬くてもろい材料には小さくする。</p> <p>High helix angle is adopted for soft materials, and for brittle materials, low helix is adopted.</p>
先端角 Point Angle	↑ Big ↓ Small	↑ Big ↓ Small	↑ Small ↓ Big	↑ Big ↓ Small	↑ Good ↓ Bad	↑ Bad ↓ Good	↑ Good ↓ Bad	<p>一般用は 118°、硬質の被削材や高速切削には 135° と大きくする。</p> <p>For general purpose, 118° point angle is adopted. For hard material, or high-speed cutting, 135° is designed.</p>
心厚 Web Thickness	↑ 厚い Thick ↓ 薄い Thin	↑ Big ↓ Small	↑ Big ↓ Small	↑ Bad ↓ Good	↑ Bad ↓ Good	↑ Good ↓ Bad	↑ Good ↓ Bad	<p>心厚を大きくするとドリル剛性は大きくなるが、スラストが増加する。スラストを低減させるために、シンニングが施される。</p> <p>To increase the drill web thickness, the rigidity should be bigger. But thrust is also increased. To decrease thrust, the thinning is treated.</p>
逃げ角 Clearance Angle	↑ Big ↓ Small	↑ Small ↓ Big		↑ Small ↓ Big	↑ Good ↓ Bad			<p>硬質の材料には逃げ角を小さく、軟質材料に対しては大きくする。</p> <p>For hard material, small clearance angle is taken, for soft material, large clearance angle is taken.</p>
全長 Overall Length	↑ 長い Long ↓ 短い Short				↑ Bad ↓ Good	↑ Bad ↓ Good	↑ Bad ↓ Good	<p>ドリルを短くすることは、剛性を上げることであり、高性能ドリルのドリル長さは短く設定されている。</p> <p>Shortening drill length is equal to increase drill rigidity. So high-performance drill is designed to be short length.</p>

ドリル性能の因子と評価

Performance Factors and Evaluations

■ ドリル性能の因子

Drill performance factors



新商品

超硬ドリル

ハイスドリル

タップ

超硬
エンドミル

ハイス
エンドミル

切断工具

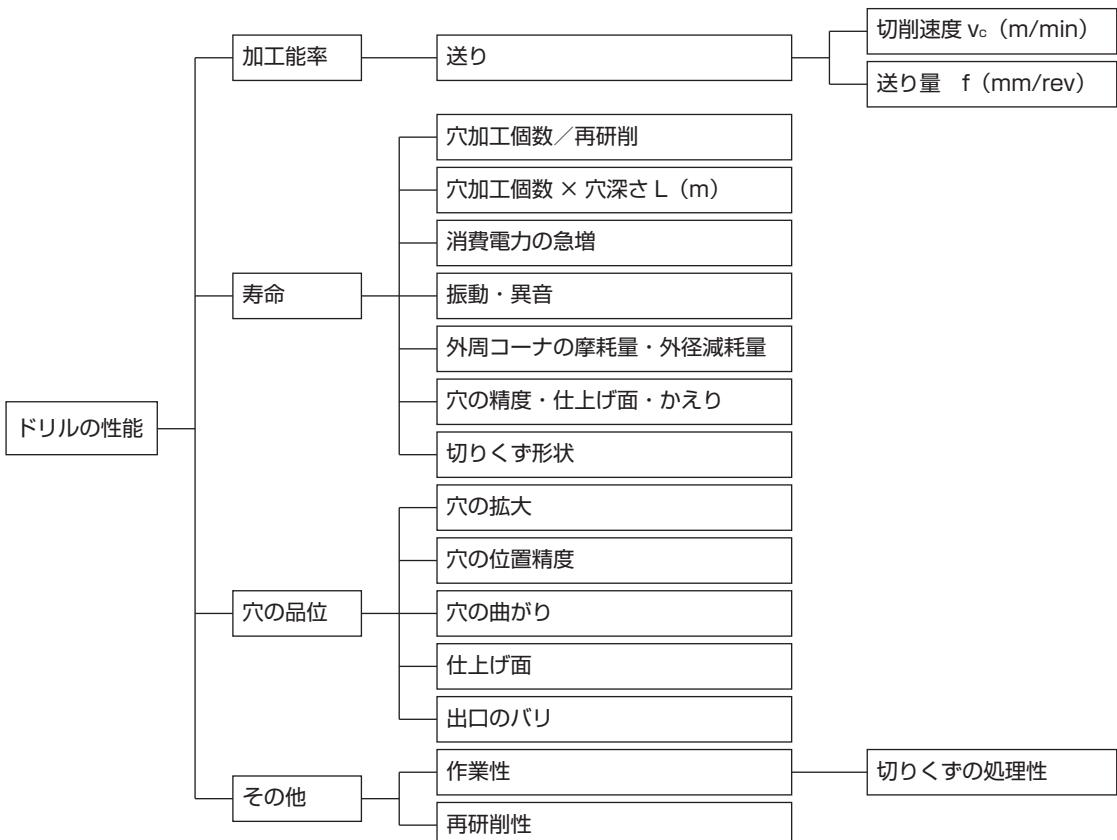
バック・
セット商品
その他

精密工具

技術資料
索引

■ ドリル性能の評価

Drill evaluations



標準ドリル基準切削条件

Standard Cutting Condition for Drills

■ 計算手順

Calculation method

$$1. \text{回転数 } n = \frac{318 \times v_c}{D_c} \text{ (min}^{-1}\text{)}$$

v_c : 切削速度 (m / min)、 D_c : ドリル直径 (mm)
ただし、乾式切削の場合は、 v_c を 70 ~ 80% とする。

$$2. \text{送り速度 } v_f = G \times T \times C \times n \text{ (mm / min)}$$

G : 送り係数、 T : ドリル係数
 C : チャッキング係数、 n : 回転数 (min⁻¹)

注) 大径ドリルを使用する場合は、機械の主軸モータの出力を考慮する必要がある。

<参考>

正味切削動力 P_m (KW)

$$P_m = \frac{v_c \times D_c \times f \times K}{24490} \text{ (KW)}$$

v_c : 切削速度 (m/min)
 D_c : ドリル直径 (mm)
 f : 1 回転あたりの送り (mm/rev)

K : 比切削抵抗 (Kg/mm²)

S50C	: 250
FC250	: 120
Al	: 80

表3 ドリル係数 (T)

ドリルタイプ		係数
ハイスドリル	ストレートドリル	1.2
	テーパドリル	
	コバルトストレートドリル	
	コバルトテーパドリル	
	ロングドリル	
コーティングドリル	テーパロングドリル	1.0
	G ショート、SG - ESS	
	G スタンダード、SG - ES	
	G ロング、AG パワーロング	
	UG パワードリル	
	AG - SUS ドリル	
	SG - FAX オイルホール	
超硬シリーズ	DLC ハイスドリル	1.3
	アクアスタブ、プラチナスタブ	
	アクアレギュラー、プラチナドリル	
	アクアドリル 3 フルード	
	アクアドリルハード	
	アクアミストホール (3D 用)	
	// (5D 用)	
	// (7D 用)	
DLC ドリル	1.5	

表1 切削速度 (v_c)

被削材	硬さ (HB)	切削速度 v_c (m / min)			
		ハイスシリーズ		超硬シリーズ	
		ハイス	コーティング	プラチナ	アクア (DLC)
一般構造用鋼 SS400	~ 180	15 ~ 25	25 ~ 40	50 ~ 80	80 ~ 120
炭素鋼 S45C、S50C	~ 230	15 ~ 25	20 ~ 30	40 ~ 70	70 ~ 100
合金鋼、調質鋼 SCM、NAK	~ 280	10 ~ 20	15 ~ 25	40 ~ 60	60 ~ 80
タイス鋼、プレハード鋼 SKD、NAK、HPM	~ 320	8 ~ 15	10 ~ 25	30 ~ 50	50 ~ 70
耐熱合金、チタン合金	~ 375	3 ~ 10	5 ~ 15	20 ~ 30	30 ~ 40
高硬度鋼	40HRC ~	~ 5	~ 8	~ 15	~ 20
ステンレス鋼 SUS	~ 180	5 ~ 12	10 ~ 20	-	-
鋳鉄 FC、FCD	~ 200	20 ~ 30	25 ~ 40	40 ~ 60	60 ~ 100
アルミ、アルミ合金 AC、ADC		30 ~ 50	35 ~ 70	50 ~ 100	(80 ~ 200)
銅合金、黄銅 Cu		20 ~ 40	30 ~ 50	40 ~ 70	(50 ~ 80)

表4 チャッキング係数(C)

ドリルタイプ	係数
ドリルチャック	1.0
テーパソケット	1.1
コレットチャック	1.2

表2 送り係数 (G)

被削材	ドリル径 (mm) に対する送り係数 (G)												
	φ 2	φ 4	φ 6	φ 8	φ 10	φ 12	φ 15	φ 20	φ 25	φ 30	φ 35	φ 40	φ 50
一般構造用鋼 SS400	0.048	0.080	0.108	0.133	0.156	0.178	0.209	0.256	0.301	0.344	0.384	0.422	0.496
炭素鋼 S45C、S50C	0.044	0.073	0.098	0.121	0.142	0.162	0.190	0.233	0.274	0.313	0.349	0.384	0.451
合金鋼、調質鋼 SCM、NAK	0.040	0.066	0.088	0.109	0.128	0.146	0.171	0.210	0.247	0.282	0.314	0.346	0.406
タイス鋼、プレハード鋼 SKD、NAK、HPM	0.031	0.051	0.069	0.085	0.099	0.113	0.133	0.163	0.192	0.219	0.244	0.269	0.316
耐熱合金、チタン合金	0.031	0.051	0.069	0.085	0.099	0.113	0.133	0.163	0.192	0.219	0.244	0.269	0.316
高硬度鋼	0.026	0.044	0.059	0.073	0.085	0.097	0.114	0.140	0.164	0.188	0.209	0.230	0.271
ステンレス鋼 SUS	0.035	0.058	0.078	0.097	0.114	0.130	0.152	0.186	0.219	0.250	0.279	0.307	0.361
鋳鉄 FC、FCD	0.106	0.175	0.235	0.290	0.341	0.389	0.456	0.559	0.658	0.751	0.838	0.922	1.082
アルミ、アルミ合金 AC、ADC	0.057	0.095	0.127	0.157	0.185	0.211	0.247	0.303	0.356	0.407	0.454	0.499	0.586
銅合金、黄銅 Cu	0.066	0.110	0.147	0.182	0.213	0.243	0.285	0.350	0.411	0.470	0.524	0.576	0.677

一般的なドリルを想定した基準切削条件です。個別の基準切削条件と合わせて参考ください。

ドリル切削条件の換算

Drill Cutting Conditional Conversions

■ 切削速度 v_c から回転数 n を求める
Convert cutting speed into rotation

$$n = \frac{1000 \times v_c}{3.14 \times D_c} \quad (\text{min}^{-1}) \quad (1)$$

■ 送り量 f から送り速度 v_f を求める
Convert feed rate/rev. into feed/min

$$v_f = f \times n \quad (\text{mm/min}) \quad (3)$$

■ 回転数 n から切削速度 v_c を求める
Convert rotation into cutting speed

$$v_c = \frac{3.14 \times D_c \times n}{1000} \quad (\text{m/min}) \quad (2)$$

■ 送り速度 v_f から送り量 f を求める
Convert feed/min into feed rate/rev.

$$f = \frac{v_f}{n} \quad (\text{mm/rev}) \quad (4)$$

■ カタログの基準切削条件表から中間寸法の切削条件を算出する方法
Conversion method of intermediate drill size

	求める 中間寸法	カタログ掲載 近似寸法
ドリル直径 D_c	D_1	D_2
回転数 n	N_1	N_2
送り速度 v_f	F_1	F_2
切削速度 v_c	(v_2)	v_2
送り量 f	(f_2)	f_2

- (2) 式より n に N_2 を、 D_c に D_2 を代入して切削速度 v_2 を求める
- (4) 式より v_f に F_2 を、 n に N_2 を代入して送り量 f_2 を求める
- (1) 式より v_c に v_2 を、 D_c に D_1 を代入して回転数 N_1 を求める
- (3) 式より f に f_2 を、 n に N_1 を代入して送り速度 F_1 を求める

計算事例

AGESS | AG-ESS ト

被削材 Work Material	一般構造用鋼 炭素鋼 SS400 S50C Structural Steel Carbon Steel		合金鋼 調質鋼 SCM440 Alloy Stee Heat trea	
	~ 200HB		20 ~	
直径 Drill Dia. (mm)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	
1	12000	320	9000	
2	7200	430	5600	
3	4800	500	3700	
5	2900	450	2200	
8	1800	430	1400	
10	1400	400	1100	
12	1200	360	930	
16	900	310	700	
20	720	290	560	

AGESS ドリル 6.0mm の基準切削条件を求める。
被削材は炭素鋼 S50C とする。
基準切削条件表から直近の直径 5.0mm から換算する。



	求める 中間寸法	カタログ掲載 近似寸法
ドリル直径 D_c	6	5
回転数 n	(1) 式	2900
送り速度 v_f	(3) 式	450
切削速度 v_c		(2) 式
送り量 f		(4) 式

- (2) 式より $v_2 = 3.14 \times 5 \times 2900 \div 1000 \div 45.5$
 - (4) 式より $f_2 = 450 \div 2900 = 0.155$
 - (1) 式より $N_1 = 1000 \times 45.5 \div 3.14 \div 6 \div 2400$
 - (3) 式より $F_1 = 0.155 \times 2400 = 372$
- 直径 6.0mm の基準切削条件は
回転数 2400min⁻¹ 送り速度 370mm/min

カタログの基準切削条件とは該当工具にとって最適な加工条件下を想定した切削条件であり、使用推奨条件ではありません。
ご使用の機械、チャック、工具突き出し長さ、被削材形状、被削材クランプ状況、クーラントのご使用の加工条件環境に応じて切
削条件を調整ください。

新商品

超硬ドリル

ハイスドリル

タップ

超硬
エンドミル

ハイス
エンドミル

切断工具

バック・
セット商品
その他

精密工具

技術資料
索引

ストレートシャンクドリルのシャンク径

Shank Diameter of Straight Shank Drills

■ドリルシャンクの種類

ドリル径とシャンク径が同じ直径のものをストレートシャンクドリル。それに対して、シャンク径がドリル径と違うもの、あるいはシャンク径を規定しているドリルを一般的にエンドミルシャンクドリルといわれている。

ストレートシャンクドリルの例

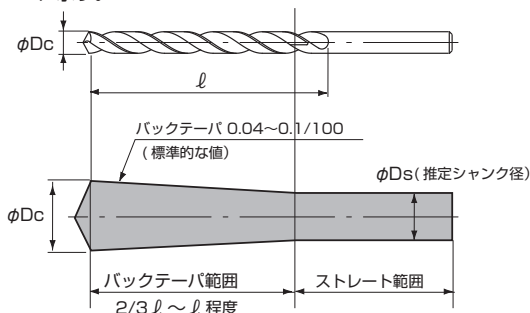


エンドミルシャンクドリルの例



■シャンク径の管理

ストレートシャンクドリルのシャンク径は、下図の通り、ドリル径よりも若干小さく仕上げられている。しかし、シャンク径を直接管理していないため規定できない。バックテーパ、バックテーパ範囲など副次的な要素によって決まるからである。ストレートコレットチャックで使用する場合に実際のシャンク径が問題になる場合があるため、推定値として求める方法を下記に示す。



シャンク径概算方法 (目安)

シャンク径
= ドリル径 - バックテーパ範囲長 × バックテーパ

計算例

項目	計算基準値	計算値
ドリル径	10	9.988 (直径許容差の中間値として)
溝長	200	180 (溝長の90%として)
バックテーパ	0.04 ~ 0.1/100	0.07/100 (中間値として)

$$= 9.988 - 180 \times 0.07/100$$

$$= 9.862$$

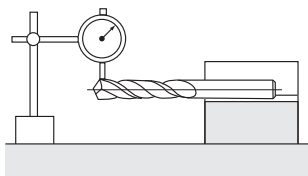
■バックテーパとバックテーパ範囲

標準的なストレートドリル、ストレートロングドリルは 0.04 ~ 0.1/100 程度。ショートタイプのコーティングドリル、超硬ドリルなどには、それよりも 1.5 ~ 2 倍くらい大きな値をとるものもある。バックテーパ範囲は、全長に対する溝長とのバランス、および溝長絶対値に対して決められるため、固定比率化はできない。

■ストレートシャンクドリルの振れ

ストレートシャンクドリルの振れは JIS 規格に規定されています。ただし、その公差値は案外大きな値になっています。穴あけ精度や穴位置精度が求められる場合には、ミーリングシャンクタイプのドリル使用をおすすめします。

振れの測定方法



Vブロックにドリルのシャンク全体を支え、外周コーナーのマージンにダイヤルゲージを当て (positioning)、そのメモリを読む。次にドリルを 180° 回転し、同様にしてダイヤルゲージのメモリを読む。この二つの読みの差を求め測定値とする。

並級 (ストレートシャンクドリル) 振れの公差値

$$\text{振れ} = 0.03 + 0.01 L/Dc$$

Dc: ドリルの直径
L: ドリルの全長

B4313-2008 抜粋

ドリルの振れ公差値比較

単位: mm

直径	全長	並級	精級
2.0	55	0.30	0.02
3.0	71	0.27	0.02
6.0	102	0.20	0.03
10.0	130	0.16	0.04
13.0	168	0.16	0.05

JIS 規格で規定する振れ公差について、当社 SD (ストレートシャンクドリル) の寸法において、算出してみた。並級はストレートシャンク、比較のため精級 (ミーリングシャンクの場合) の公差値を示す。

新商品

超硬ドリル

ハイスドリル

タップ

超硬
エンドミル

ハイス
エンドミル

切断工具

バック・
セット商品
その他

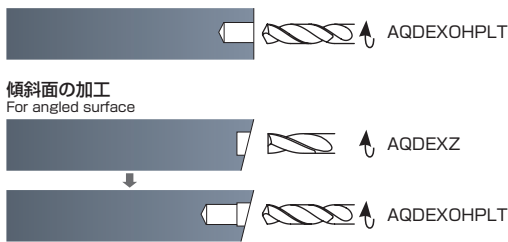
精密工具

技術資料
索引

深穴加工方法

Recommended Usage for Deep Hole Drill

1. ガイド穴加工 (アクアドリル EX オイルホールパイロット) Guide hole drilling(AQDEXOHPLT)



傾斜面の加工
For angled surface

ガイド穴を事前に加工してください。穴深さは2~3Dc。
ガイド穴加工にはアクアドリル EX オイルホールパイロットをお奨めします。
深穴ドリルよりも0.03mm大きい直径を選定ください。

*直径3.0mm未満は、ガイド穴深さは、1~2Dc。
深穴ドリルよりも0.015mm大きい直径を選定ください。
加工部が傾斜面、異形状の場合には、アクアドリル EX フラットで平坦面になるように事前に加工してください。
We recommend pre-drilling of guide holes. Depth is 2 to 3 x Dc.
We recommend the AQDEXOHPLT for guide hole drilling.
Select one with a diameter 0.03mm larger than the deep hole drill when using AQDEXOHPLT.
* When using a drill with a diameter of less than 3.0mm, Depth is 1 to 2 x Dc.
Select one with a diameter 0.015mm larger than the deep hole drill when using AQDEXOHPLT.
If the part is canted or misshapen, use the AQDEXZ to make a flat surface before use.

新商品

超硬ドリル

ハイスドリル

タップ

超硬
エンドミル

ハイス
エンドミル

切断工具

バック・
セット商品
その他

精密工具

技術資料
索引

2. 深穴加工 (ガイド穴に挿入) Deep hole drilling (Insert it in a guide hole)



ガイド穴底手前2~3mm手前まで低速回転でガイド穴に挿入ください。
(回転数 500min⁻¹、送り速度 1000mm/min程度)
*直径3.0mm未満は、ガイド穴底手前0.5~1.0mmまで低速回転でガイド穴に挿入ください。
(回転数 500min⁻¹、送り速度 300mm/min程度)
Penetrate into the guide hole at low speed until 2 to 3mm from the bottom of the guide hole.
(About, Rotation 500min⁻¹, Feed 1000mm/min)
* When using a drill with a diameter of less than 3.0mm, penetrate into the guide hole at low speed until 0.5 to 1.0mm from the bottom of the guide hole.
(About, Rotation 500min⁻¹, Feed 300mm/min)

3. 深穴加工 Deep hole drilling



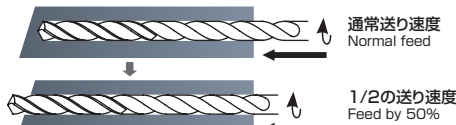
通常の回転数、送り速度で加工をスタートさせてください。
Start drilling at normal speed and feed.

4. 深穴加工 (完了) Deep hole drilling (Completion)

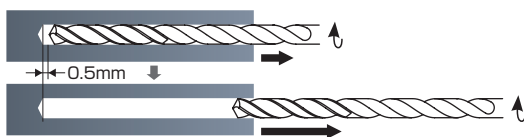


通し穴で貫通部が傾斜面や異形状の場合には、抜きぎわの衝撃が大きくなるため、送り速度を下げてください。(通常送り速度の1/2以下を目安)
For through holes, drill at normal feed until penetration.
Before penetration through, lower the feed. To prevent drill from breaking.

傾斜面の通し穴
Penetration on angled surface



5. 深穴加工 (戻し) Deep hole drilling (Back)



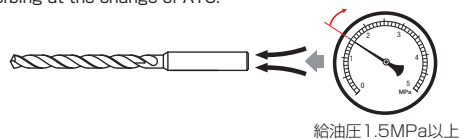
加工終了後、回転数を下げて、ドリルを抜いて戻してください。
止り穴の場合には、0.5mmほどわずかに手前に戻してから回転数を下げてください。(回転数 500min⁻¹、送り速度 2000mm/min程度)
*直径3.0mm未満は、0.5~1.0mmほどわずかに手前に戻してから回転数を下げてください。
After drilling is complete, decrease speed and pull the drill back through the hole.
The case of blind hole, to decrease speed after pull the drill until 0.5mm.
(About, Rotation 500min⁻¹, Feed 2000mm/min)
* When using drill with a diameter of less than 3.0mm, the case of blind hole, to decrease speed after pull the drill until 0.5~1.0mm.

小径深穴ドリルの取扱注意点

1. 切削油の取扱い
 - 切削油中の不純物による油穴詰まりを防止するために、目の細かいフィルタに通した切削液をご使用ください。
フィルタメッシュは、5 μm 以下を推奨します。
 - 切削油は、水溶性切削油剤を推奨します。
2. 切削油の給油圧
 - 水溶性切削油剤を使用する場合の給油圧は、1.5MPa 以上としてください。
 - 給油圧は、高く設定していただく程、安定した加工が可能となります。
 - 不水溶性切削油剤の場合は、より高圧領域での調整を行ってください。
3. 工具の取扱い
 - ATCによる工具交換では、衝撃を抑えるため、ATC速度を下げることを推奨します。

Precautions of using small deep hole drills

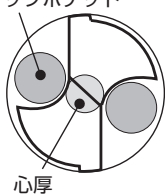
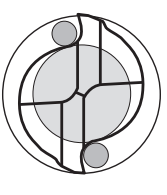
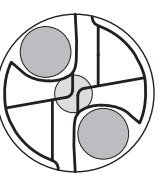




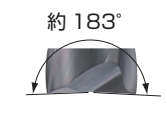
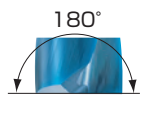

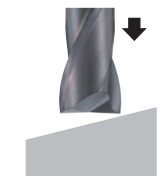
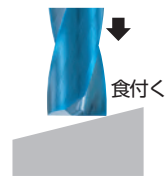
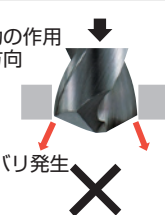
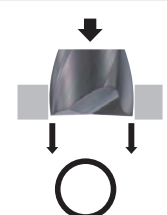
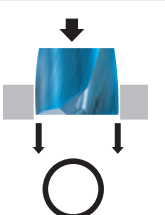
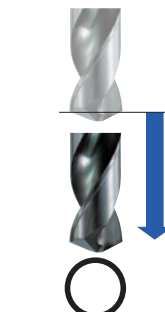

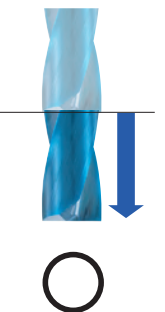
1. Handling of coolant
 - Use coolants suitable for fine filter to prevent from chip packing.
We recommend 5 μm or less for filter mesh.
 - We recommend water-soluble coolants.
2. Hydraulic pressure of coolant
 - Hydraulic pressure of coolant shall be 1.5MPa or more when using water-soluble coolants.
 - Higher hydraulic pressure of coolant enables stable
 - Adjust hydraulic pressure in higher pressure area in using water-soluble coolants.
3. Handling of tools
 - We recommend to reduce cutting speed of ATC for shock absorbing at the change of ATC.



給油圧 1.5MPa以上

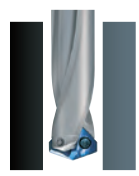
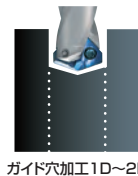





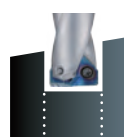




フラットドリルの適用比較

Comparison of FLAT Drill's Application

	従来ドリル Conventional drill	エンドミル End mill	フラットドリル FLAT drill	
新商品 超硬ドリル ハイスドリル タップ 超硬 エンドミル ハイス エンドミル 切断工具 バック・ セット商品 その他 精密工具 技術資料 索引	チップポケット Chip pocket 心厚 Web thickness 			エンドミルは横方向送りのため心厚は大きく、チップポケットが小さくなってしまっている。ドリルと同じ心厚のフラットドリルは、ドリルと同じチップポケットを確保している。
外周の形状 Peripheral shape	外周切刃なし 	外周切刃あり 	外周切刃なし マージンは円筒の一部 	横方向に力がかった場合、エンドミルは切刃があるため削ってしまうが、フラットドリルはマージンがあるため食い込みず、加工が安定。エンドミルは安定しないため、コーナが欠けて加工面に傷を付ける。
先端角 Point angle	135° など 	すかし角あり 約 183° 加工面凸 	180° 	エンドミルは横方向送りを想定しているために、底刃に逃がしとしてすかし角が付いている。これは後工程にドリルを入れた場合、中心が盛りあがっているのでドリルの食付きが悪くなる。
傾斜面 座ぐり加工 Inclined surface counterboring	すべる 		食付く 	切刃に直角方向に力がかかる。傾斜面へのドリル加工では、横方向への分力がかり、すべりが発生する。フラットドリルは横方向へすべりにくい。
裏バリ Burr at the exit	力の作用方向 バリ発生 			曲げ+塑性流動 塑性流動
加工条件 (送り比率) Cutting condition (Feed rate)				チップポケットが小さいエンドミルは、切りくず処理が難しく、送りを上げられない。

アクアドリル EX VF 用チップとホルダの選定ガイド

Guide to Selecting Holders and Inserts for AQUA Drills EX VF

使用チップ Insert	TVF		TVFZ	TVFZ+TVF	
使用ホルダ Holder	AGDEXVF1.5D AGDEXVF3D AGDEXVF5D	AGDEXVF1.5D ▼ AGDEXVF8D	AGDEXVF1.5D	AGDEXVF1.5D ▼ AGDEXVF3D AGDEXVF5D AGDEXVF8D	AGDEXVF3D AGDEXVF5D AGDEXVF8D
加工内容 Application	5D以下の穴加工 Holes drilled up to 5D	5Dを超える穴加工 Holes drilled over 5D	1.5D以下の 穴底フラット/傾斜面 Holes drilled up to 1.5D, flat bottom, inclined surface	1.5Dを超える傾斜面 Holes drilled over 1.5D, inclined surface	1.5Dを超える 穴底フラット、抜け際 Holes drilled over 1.5D, flat bottom, through hole
	 <p>深さ1.5D~5D 穴加工 Drilling a hole with a depth of 1.5D~5D</p>	 <p>ガイド穴加工1D~2D Drilling guide holes, 1D to 2D</p> 	 <p>穴底フラット加工 Drilling flat bottoms</p>  <p>傾斜面 Inclined surface</p>  <p>座ぐり Counter boring</p>  <p>バリレス No burrs</p> <p>抜け際の加工 Drilling through</p>	 <p>ガイド穴加工 Drilling guide holes</p>  <p>深さ3D~8D 穴加工 Drilling a hole with a depth of 3D~8D</p>	 <p>深さ3D~8D 穴加工 Drilling a hole with a depth of 3D~8D</p>  <p>穴底の加工 Drilling bottom of hole</p>  <p>バリレス No burrs</p> <p>抜け際の加工 Drilling through</p> <p><small>*AGDEXVF3D/5D/8Dは、穴底や貫通時の 抜け際の加工のみTVFZの使用可能。 *It is possible to drill the bottom of the hole or a through hole by using a combination of TVFZ and AGDEXVF3D/5D/8D. *AGDEXVF8D使用の場合にはガイド穴が必要。 *When using AGDEXVF8D, pre-drilling of guide holes</small></p>

新商品

超硬ドリル

ハイスドリル

タップ

超硬
エンドミル

ハイス
エンドミル

切断工具

バック・
セット商品
その他

精密工具

技術資料
索引

切削条件と工具寿命

Cutting Condition and Tool Life

■ 切削条件と工具寿命

Cutting condition and tool life

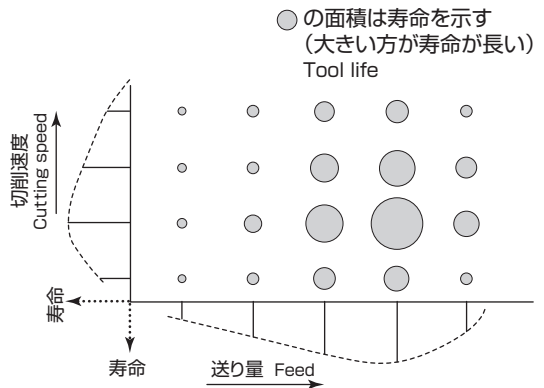
送り量は切削トルクやスラスト力に直接関わってくる。

過大な送り量は切削トルクやスラスト、切削温度が上がってドリル寿命を低下するが、送り量を下げすぎても寿命は低下する。送り量が小さくなると比切削抵抗が急増し、背分力の増加、加工硬化、加工長当たりの切れ刃のこすり長さの増大などがあげられる。ドリルの特性、被削材の被削性と穴あけ深さなどによって最適値がある。

Feed rate has a direct relationship to cutting torque and thrust.

If the feed rate is too high, cutting torque, thrust, and cutting temperature increase reducing tool life, but lowering the feed rate too much also shortens tool life. As the feed rate falls the specific cutting force grows rapidly, radial force increases, work solidifies, and the amount the cutting edge abrades along the length of the work increases.

The optimum values vary according to the characteristics of the drill, qualities of the work material, and the depth of the hole being drilled.



■ 切削熱の拡散

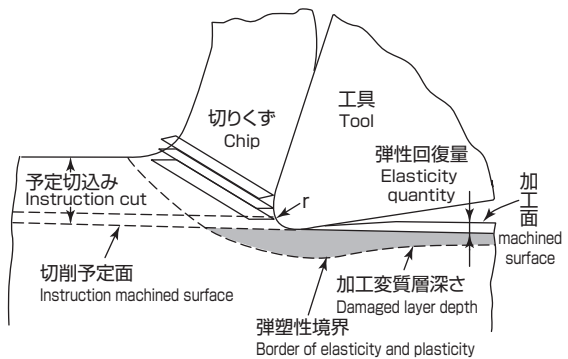
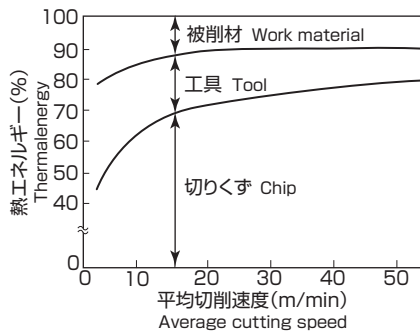
Diffusion of cutting heat

刃先で発生した切削熱は、切りくず、工具、被削物へ移動します。切りくずの排出速度（切りくず排出性）、工具径、被削物の体積などによって切削熱の拡散速度が変化します。

被削物の熱伝導性が低い材質、例えば SUS304 などは、切削点の熱拡散性が低いため刃先の切削熱が高くなり、切削速度を下げた加工するが、被削物の体積が小さい場合も体積が大きい場合に比べて切削熱の移動、拡散が遅くなり、刃先温度が高くなることある。切削油剤の給油量と給油方法で工具寿命が左右されることになる。

The heat generated at the drill's tip during cutting is passed to the chips, the drill, and the work material. The rate at which this heat spreads varies according to the speed chips are ejected (ejectability), the diameter of the drill, and the volume of the work material.

If the work material has a low thermal conductivity, such as SUS304, the heat of the drill tip increases as it cuts because of the low thermal diffusion at the cutting point. The life of the tool is dependent on how much cutting fluid is used and how it is applied.



鋼の穴あけにおける切削熱の分布

Cutting heat distribution in steel drilling

切削状態模型

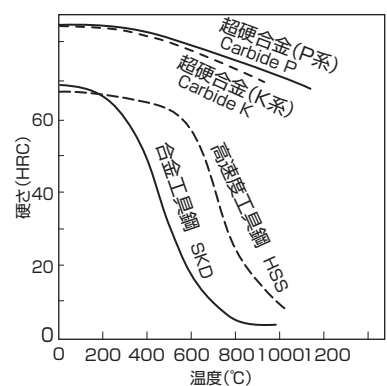
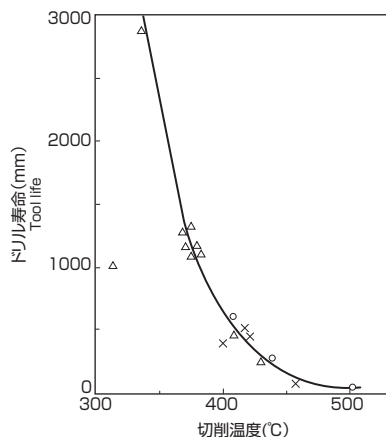
Cutting condition model

■ 刃先温度

Cutting edge temperature

切削熱により刃先温度が高くなると工具の硬さは低下し、工具摩耗が促進する。切削油剤が加工点へ十分に届かない場合には、切削速度を下げる。

As the heat from cutting raises the temperature of the drill's tip, it becomes softer and tool wear increases. If sufficient cutting fluid cannot be delivered to the cutting point, the cutting speed should be reduced.



切削温度とドリル寿命

Cutting temperature and tool life

高温硬さの比較
Hot hardness

新商品

超硬ドリル

ハイスドリル

タップ

超硬
エンドミル

ハイス
エンドミル

切断工具

バック・
セット商品
その他

精密工具

技術資料
索引

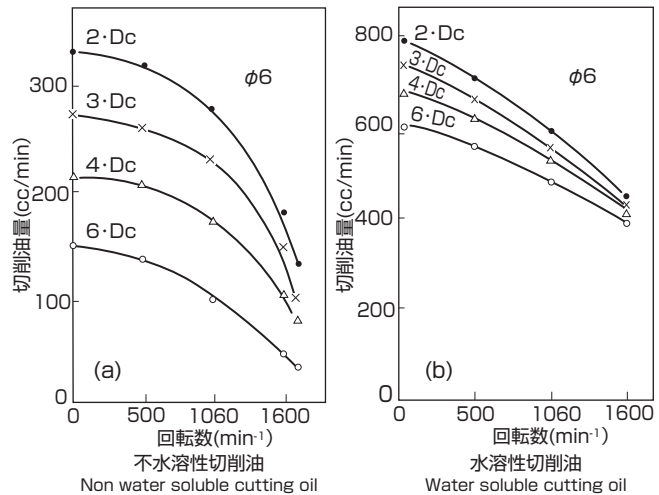
切削油剤の浸透性

Osmosis of Cutting Oil

■ 切削条件と切削油剤

Cutting condition and cutting oil

	切削油剤の浸透性 Osmosis	
	良い Good	悪い Not good
穴あけ深さ Drilling depth	浅い Shallow	深い Deep
回転数 Rotation	低い Low	高い High
加工方法 Direction	縦型 Vertical	横型 Horizontal



■ 切削油剤の比較

Comparison of cutting oils

油剤 Oil	用途 Uses	特長 Features
不水溶性 Non water soluble	油穴ドリルによる内部給油加工 加工点に切削油剤が届きやすい浅穴加工 Internal lubrication for oil hole drills Shallow holes where cutting fluid can easily reach the cutting point	加工点における潤滑作用が高く、せん断抵抗を低減 切削熱の低減 High lubrication at cutting point, reduces transitional resistance Reduces heat from cutting
水溶性 Water soluble	工具 : 高速切削する超硬ドリルやコーティングドリル ドリル径 : 回転数が高くなる極小径ドリル 被削材 : 融点が高いアルミなど非鉄金属 穴深さ : 排出される切りくずで浸透性が悪くなる深穴加工 Tool : High-speed cutting carbide drills and coated drills Drill diameter : Super thin drills drilling at high speeds Work materials : Non-ferrous metals such as low-melting point aluminum Hole depth : Holes where penetration is poor due to ejected chips	粘度が低く浸透性が高い 冷却性が優れる Viscosity is low, penetration is high, cooling is superior

新商品

超硬ドリル

ハイスドリル

タップ

超硬
エンドミル

ハイス
エンドミル

切断工具

バック・
セット商品
その他

精密工具

技術資料
索引

送り量と切りくず

Feed Rate and Chips

送り量による食い付き状態の変化例

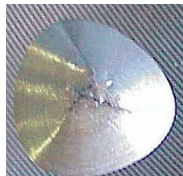
Examples of changes in lead-in condition due to feed rate

低送りでは食い付き時のチゼルの滑りによる多角形（3角形）が発生している。

下記例では適正送り量は 0.24mm/rev 以上

When the feed rate is low at lead-in, the chisel slips causing multi-sided shapes (3 sides).

In the following examples, the optimum feed rate is 0.24 mm/rev or higher.



0.1mm/rev



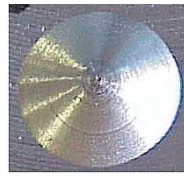
0.16mm/rev



0.2mm/rev



0.24mm/rev



0.3mm/rev

低すぎる送り量は
穴あけ加工精度を悪くする

ドリル：φ 13 × 100 × 195 × MT1

被削材：SCM420 145HB

切削速度：23m/min

ドリルの切削条件と切りくず状態

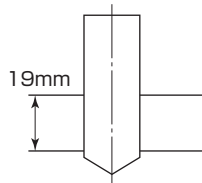
Cutting condition and chip shapes

送り量による切りくず形態の変化について比較してみた。

送り量が低いと長い切屑が生じてふれ回り切屑処理性がわるくなる。送り量が高いと厚い切屑が生じて切れ刃がチッピングする可能性がある。下記の例では 0.18mm/rev (2% Dc) で切屑は適度に分断し加工は安定する。

We compared the change in chip shape caused by variations in the rate of feed.

A low feed rate produces long chips that twist around making chip removal difficult. But a high feed rate produces thick chips that may chip the cutting edge of the drill. The following examples show that 0.18 mm/rev (2% Dc) produces moderately broken up chips and consistent drilling.



使用ドリル：GSD9.0

切削条件：切削速度 15m/min

ドライ

立型マシニングセンター

ワーク：S50C (180HB)



0.045mm/rev
(0.5%Dc)



0.09mm/rev
(1%Dc)



0.18mm/rev
(2%Dc)



0.27mm/rev
(3%Dc)

センタリングドリルの適切な大きさ

Appropriate Hole Size in the Centering Drill

センタリングの大きさは、ドリルのチゼル長さよりも若干大きい程度とし、あまり大きくしない。

大きすぎるセンタリングは、ドリルの外周付近からドリルが加工ワークにあたることとなり、食い付き時の安定が損なわれる場合がある。

The centering hole should be slightly larger than the length of the drill's chisel, but not too large.

If the centering hole is too large, the outer edge of the drill may contact the work piece and compromise stability during lead-in.

センタリングがいらぬドリル

ショートタイプのドリル AGESS や SGESS, GSS など は新品時に精度の良い特殊な刃先形状となっているため、加工面が平滑で傾斜面でなければセンタリングを省略して使用できます。

Drills that do not need centering holes

When short type drills such as the AGESS, SGESS, and GSS are new, the special shape of the cutting edge provides good accuracy. This makes centering unnecessary if the work surface is smooth and not angled.



AGESS → B-24

SGESS → B-8

GSS → B-46

新商品

超硬ドリル

ハイスドリル

タップ

超硬
エンドミル

ハイス
エンドミル

切断工具

バック・
セット商品
その他

精密工具

技術資料
索引

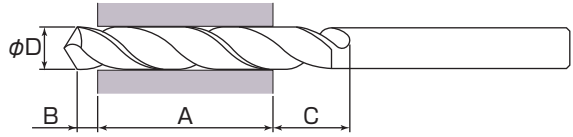
ドリルの溝長

Drill Flute Length

■ ドリルの溝長

Flute Length

- A : 穴深さ (通り穴の場合は=ワーク厚さ)
- B : 抜け際の余裕 (止り穴の場合は= 0)
- C : ①再研削代 HSS = 10 ~ 30mm
超硬 = 5 ~ 15mm (Dc = 5 ~ 20mm)
- ②溝切り上がり+切りくず排出余裕
アルミ = 1.5 ~ 2 × Dc
鋼 = 1.5 × Dc
鋳鉄 = 0.5 × Dc

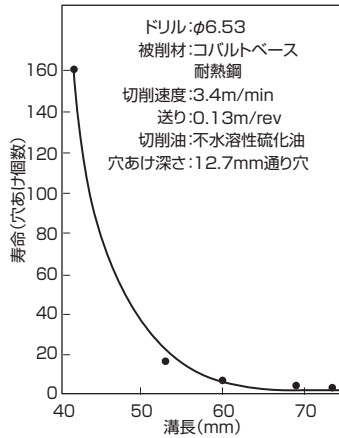


■ ドリル溝長さとも具寿命

Relation Between Flute Length and Tool Life

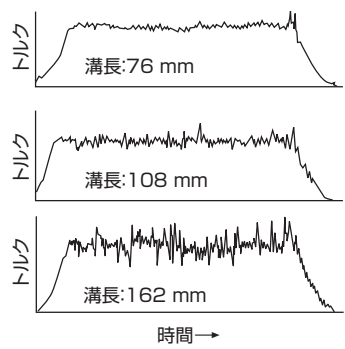
ドリルの溝長は剛性に大きく影響する。溝長が長いとドリルの剛性が弱くなり、トルクの変動が大きくなり、非常に不安定な切削状態になる。その結果、異常切削、異常摩耗を生じ、寿命も短く、加工穴の精度も悪くなる。加工穴に対して、できるだけ短い方が有利である。

The length of a drill's flutes has a big effect on its stiffness. The longer a drill's flutes the lower its rigidity, so torque causes extreme warping which makes drilling very inconsistent. This in turn leads to abnormal cuts, abnormal wear, reduced tool life, and poor drilling accuracy. Keeping flutes as short as possible will produce the best holes.



溝長と寿命

溝長の違いによる切削トルクの変化

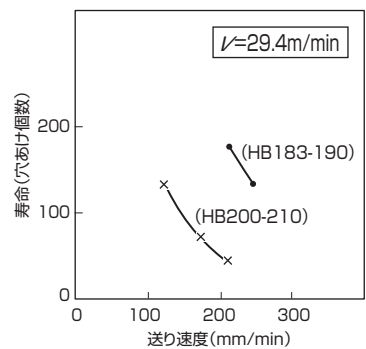
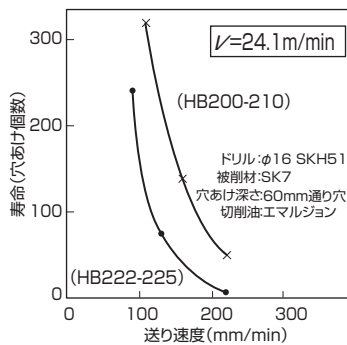


■ 被削物の硬さのばらつきとも具寿命

Work materials hardness and tool life

被削材には硬さの許容差があります。許容差内でも硬さが変われば工具寿命にも影響します。最適な切削速度と送り速度があるようです。

There are hardness tolerances for work materials. Even if there are variations in the hardness within the tolerances it will influence tool life. There are also optimum cutting speeds and feed rates.



送り速度、被削材硬さと寿命

新商品

超硬ドリル

ハイスドリル

タップ

超硬
エンドミル

ハイス
エンドミル

切断工具

バック・
セット商品
その他

精密工具

技術資料
索引

ドリルのトラブルシューティング

Drill Trouble-Shooting

項目	トラブル	要因	対策	
加工精度	穴径の拡大	ドリル取付け時の振れ	シャンク傷、スリーブ、チャックの点検	
		スピンドルの振れ	スピンドルの点検	
		先端角の非対称 リップハイト大 チゼルエッジの偏心	適正に再研削	
	穴径のばらつき大	マージン部の摩耗	適正に再研削	
		送りが高い	送りを下げる	
		切削油剤の供給不足	切削油剤の吐出量を増やす	
	穴の位置精度不良	ドリル食付き時の振れ	食付性のよいシンニング、先研ぎを施す 溝長、突出し長さを最小限にする センタリングを行う	
		ドリルの取付け不良	シャンク傷、スリーブ、チャックの点検	
		スピンドルの振れ	スピンドルの点検	
	穴の真円度、円筒度不良	チゼルエッジの偏心 リップハイト大 逃げ角大	適正に再研削	
		ドリルの振れ	シャンク傷の点検 スリーブ、チャックの点検 ドリルブッシュ使用 センタリングを行う	
		ドリルの剛性不良	溝長、突出し長さを最小限にする	
		送りが低すぎる	送りを上げる	
	穴の曲がり、倒れ	チゼルエッジの偏心 リップハイト大 先端角が小さい 刃先摩耗の進行	適正に再研削	
		ドリルの振れ	シャンク傷、スリーブ、チャックの点検 旋盤（加工物回転）を使用する	
		ドリル剛性不良	溝長、突出し長さを最小限にする	
		傾斜面の加工	ドリルブッシュ使用 座ぐり加工の追加	
	ドリルの損傷	外周異常摩耗	切削条件不適	切削速度を下げる ステップフィード加工する
			切削油剤の供給不足	切削油剤の吐出量を増やす
			切削油剤不適	適正油剤の選定
ドリル先端形状不適			適正な逃げ角、シンニング形状の再研削	
ドリル形状寸法不適			溝長、突出し長さを最小限にする	
再研削時期の遅れ			適正な時期の再研削	
ドリル材種の不適			耐摩耗性の高い材種、コーティング付きのドリルを使用	
ドリルの折損		切削条件不適	送りを下げる	
		マージン部の摩耗	切削速度を下げる 適正に再研削	
		食付き不良	溝長、突出し長さを最小限にする シンニングの適正化 ドリルブッシュ使用	
		切りくず詰まり	ステップフィード加工する 送りを上げる 適正ドリル形状の選定 油穴付きドリル使用	
外周コーナの欠け		送りが高すぎる	送りを下げる 油圧送りを避け機械送りする	
		ドリル先端への切削油剤不足	切削油剤の吐出量を増やす	

新商品

超硬ドリル

ハイスドリル

タップ

超硬
エンドミル

ハイス
エンドミル

切断工具

バック・
セット商品
その他

精密工具

技術資料
索引

項目	トラブル	要因	対策
ドリルの損傷	外周コーナの欠け	被削材の表面が硬い	スケール、砂かみ等の異常部除去 切削条件、ドリル材種の見直し
		ドリル材種の不適	適正なドリル材種の使用
	ドリルの縦割れ・チゼルエッジの潰れ	送りが高すぎる	送りを下げる
		逃げ角小	適正に再研削 適正なシンニングを施す
	切れ刃のチッピング	ドリルの剛性不足	溝長、突出し長さを最小限にする 通り穴では抜けぎわの送りを下げる ドリルブッシュ使用
		機械系の剛性不足	駆動系のガタ修正 高剛性のスピンドル、チャックの使用
		ドリル材種の不適	ドリル材種の靱性を上げる
	マージンのチッピング	ドリルブッシュ寸法大	適正なブッシュを使用
		ドリル材種の不適	適正なドリル材種の使用
	刃先、マージンの溶着	切削油剤の供給不足	切削油剤の吐出量を増やす 油穴付きドリルの使用
		切削油剤不適	適正油剤の選定
		切りくず排出性が悪い	適正ドリルの選定
		刃先の摩耗	適正に再研削
	タングの破損	シャンクの傷	傷、ごみ、かえり除去
		スリーブの傷、摩耗	ソケットの交換
その他	切りくずの巻き付き	切りくずが長くなる	送りを上げる
		切りくずのたい積	切削油剤の吐出量を増やす
	びびり、振動の発生	逃げ角が大きい	適正に再研削
		ドリル剛性不足	溝長、突出し長さを最小限にする
		ドリル保持具の剛性不足	チャッキング剛性を上げる

新商品

超硬ドリル

ハイスドリル

タップ

超硬
エンドミル

ハイス
エンドミル

切断工具

バック・
セット商品
その他

精密工具

技術資料
索引

ドリルの損傷

Drill Failures

新商品

超硬ドリル

ハイスドリル

タップ

超硬
エンドミル


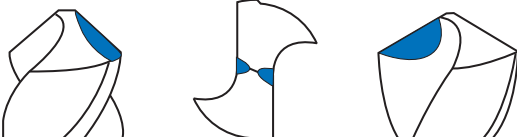
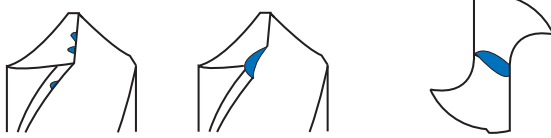

ハイス
エンドミル

切断工具

バック・
セット商品
その他






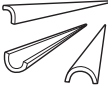
精密工具

技術資料
索引

ドリルの損傷 Drill failures	
<p>正常な穴あけ Normal drilling</p>	 <p>外周コーナ摩耗 Outer corner wear</p> <p>外周摩耗 Margin wear</p> <p>切れ刃摩耗 Major cutting edge</p>  <p>逃げ面摩耗 Flank wear</p> <p>チゼルエッジ摩耗 Chisel edge wear</p> <p>すくい面摩耗 Face wear</p>
<p>被削材に硬さのムラがある Uneven hardness distribution on the work material</p> <p>送り量が大きい Feed rate too high</p> <p>振れ、振動が大きい Run out or vibration too large</p>	 <p>チッピング Chipping</p> <p>外周コーナの破損 Corner fracture</p> <p>チゼルエッジの破損 Chisel edge fracture</p>
<p>切削速度が速過ぎる Cutting speed too high</p> <p>切削油剤の給油が悪い Not enough coolant</p>	 <p>外周コーナ摩耗 Corner wear</p> <p>熔融 Melting</p> <p>クレータ摩耗 Crater wear</p>
<p>摩耗の進行による切刃の破損 Excessive wear</p> <p>切りくず詰まり Chip packing</p> <p>マージンと穴内壁との溶着 A margin and work material melted</p>	<p>ドリルの折損 Breakage</p>

ドリルの切りくず

Chip Type of Drill

切りくず形態 Chip type	
<p>①円すいらせん形切りくず</p> 	<p>円すいらせん形切りくずはドリル加工での基本的な形状。鉄系材料の硬さの低いものによく見られる。数巻き程度で折れる場合は比較的排出性は良好。切削初期でチゼルからコーナ部が入るまでは比較的長い切りくずが出るが問題にはならない。送り量を大きくすると分断しやすくなる。</p> <p>Round spiral chips are the basic shape of chips produced by drilling. This shape is commonly seen when drilling soft iron materials. This shape of chip ejects comparatively well as it tends to break off after several turns. While comparatively long chips are ejected from the first cut of the chisel until the corner enters, this presents no problems. As the feed increases the chips break up more easily.</p>
<p>②長ピッチ形切りくず</p> 	<p>長ピッチ形切りくずは巻かずにまっすぐに排出されたものでドリル溝に付着して後続の切りくずの妨げをしたり、排出してもドリルやチャックにからみついたりして加工穴の精度不良やドリルの折損の原因となる。ドリルの摩耗に伴い円すいらせん形から長ピッチ形に変化することがある。</p> <p>Chips with a long pitch do not curl and are ejected straight sticking in the drill's flutes and impeding the ejection of subsequent chips. Then, as they are ejected they wrap around the drill and chuck which may reduce drilling accuracy and damage drill bits. As a drill wears out, the shape of the chips tends to change from a round spiral to a long-pitch shape.</p>
<p>③扇形切りくず</p> 	<p>扇形切りくずは、送りが大きいときや快削鋼で発生し、排出性がよい形状。</p> <p>Fan-shaped chips occur when the feed is high or when free cutting steel and they eject very well.</p>
<p>④せん移切断形切りくず</p> 	<p>せん移切断形切りくずは、最初円すいらせん形に巻いた切りくずが穴内壁の拘束を受けたときに被削材の延性不十分のために根本から破断した切りくずで送りがやや大きいときに生じる。破断するとき抵抗の変動により振動が発生するので一般には好ましくない。</p> <p>Transitional breaking chips start out as a round spiral shape but break off at the base because the non-elastic work material is confined by the sides of the hole. They occur when the feed is fairly high. Basically this shape is undesirable because of vibration caused by the change in resistance when they fracture.</p>
<p>⑤ジグザグ形切りくず</p> 	<p>ジグザグ形切りくずは、送りの小さい場合に生じやすく、生成した切りくずが折りたたまれたもので切りくず詰まりになりやすい形状。</p> <p>Zig-zag chips often occur when the feed is low and are likely to cause jams because the chips tend to fold as they are generated.</p>
<p>⑥針状切りくず</p> 	<p>針状切りくずは、比較的脆い被削材のときに生じやすく、排出性は良いが下向きの加工では切りくずが密に詰まりやすいので注意が必要。</p> <p>Needle chips are likely to occur when the work material is brittle. They eject well but care needs to be taken when drilling upwards because the chips are dense and jam easily.</p>
	<p>粉末状切りくずは、鋳鉄の加工で出る切りくずで切削油剤の量が少ないとドリル溝に凝固することがあるので注意が必要。また、切削油剤を劣化させることがある。</p> <p>Powder chips occur when drilling cast iron. Care needs to be taken because the chips may solidify in the drill's flutes if too little cutting fluid is used. This type of chip may also degrade the cutting fluid.</p>

新商品

超硬ドリル

ハイスドリル

タップ

超硬
エンドミル

ハイス
エンドミル

切断工具

バック・
セット商品
その他

精密工具

技術資料
索引

超硬ドリルの再研削

Re-grinding of Carbide Drill

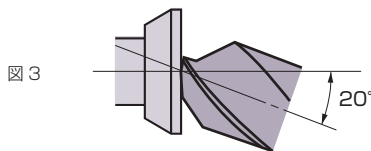
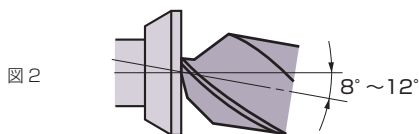
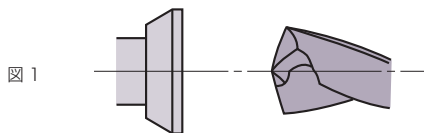
1. 切れ刃の確認 Check

- ①切れ刃の摩擦や損傷状態を確認します。
- ②切れ刃に大きな欠損などがある場合、その部分まで GC 砥石などにより、研削除去してください。

2. 逃げ面の研削 Regrinding

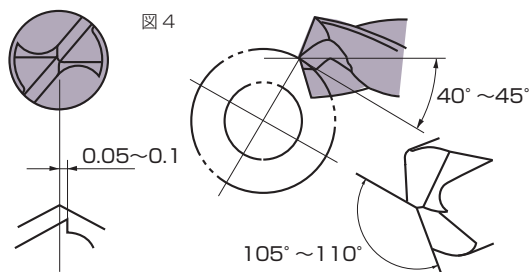
- ①ドリル研削盤または、万能工具研削盤を利用し、先端角を 140° 、図 2 のように $8 \sim 12^\circ$ の二番角がつくように逃げ面を研削してください。
- ②ドリルをさらに 10° 傾けた後、固定して 20° の三番角との稜線がドリル中心に合うように研削してください。

直径	5mm 以下	13mm 以下	20mm 以下
二番角	12°	10°	8°



3. シンニング Thinning

- ①シンニングはクロスシンニング (X 形) の要領で行ってください。図 4 のようにドリルを $40 \sim 45^\circ$ だけ傾け、三番角部を $0.05 \sim 0.1\text{mm}$ 残すように研削してください。その際ドリル中心を切らないように注意し、チゼルを 0.1mm 程度残してください。
- ②ドリルを $10^\circ \sim 15^\circ$ 回転させて研削し、 $105^\circ \sim 110^\circ$ のポケット部を確保してください。

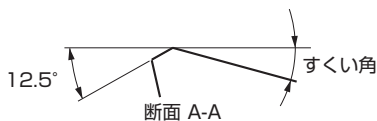
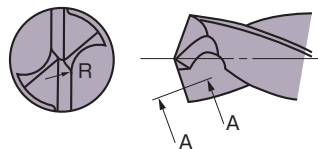


4. ホーニング Honing

- ①切れ刃とシンニング切れ刃の交点に R を付け、丸めてください。
- ②切れ刃全体全周にわたり均一にホーニングを行ってください。

単位 .mm

直径 を超え	Dc 以下	R
	5	
5	9	0.5 ~ 1.3
9	13	0.9 ~ 1.7
13	18	1.5 ~ 2.3
18	20	1.9 ~ 2.7



これで再研削は完了です。下記の点を確認してください。

- リップハイトが 0.02mm 以内であるか。
- 切れ刃損傷の研削残りはあるか。
- 適正なホーニング加工がされているか。
- 研削バリなどは除去されているか。

5. 再研削砥石 Regrind wheel

再研削箇所	砥石の種類	粒度
二番面、三番面	ダイヤモンドカップ形	200 ~ 270
シンニング部	ダイヤモンド平行	200 ~ 270
R 付け	荒用	ダイヤモンドやすり
切れ刃ホーニング	仕上用	ハンドラップ
		600 ~ 800

新品

超硬ドリル

ハイスドリル

タップ

超硬
エンドミル

ハイス
エンドミル

切断工具

バック・
セット商品
その他

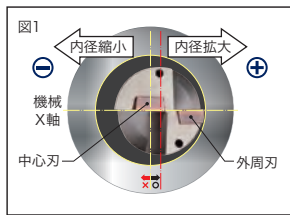
精密工具

技術資料
索引

アクアドリル NWDX 型 使用上の注意

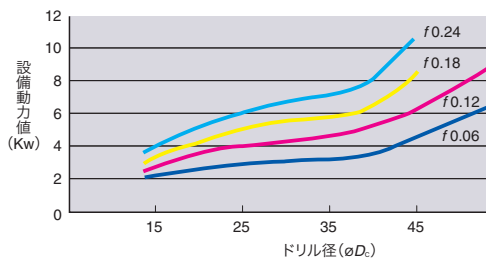
Operating Precautions for AQUA Drills NWDX

■ 旋盤加工要領

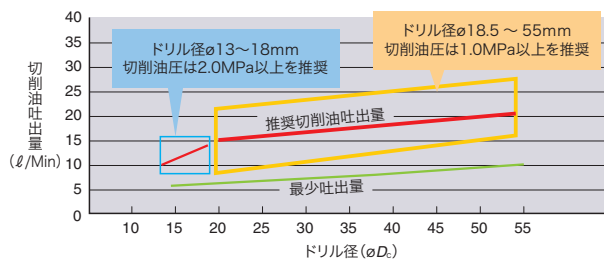


- **ドリルの取付け**
 - ・外周刃が機械の X 軸と平行になるようにセットしてください。(図 1)
 - ・ホルダ端面とドリルのフランジ端面を密着させた状態でボルト締めしてください。
- **加工径の調整**
 - ・機械の X 軸の移動により調整が可能です。
 - ・調整方向は X 軸のプラス側(内径拡大方向)に調整してください。マイナス側(内径縮小方向)に調整すると、ホルダが加工した穴に干渉(擦れる)する可能性がありますので、推奨しません。(図 1)
 - ・最大調整(オフセット)量はドリル径により異なりますので、**A-128 ~ A-130 ホルダ寸法表「半径方向オフセット量(最大)」を参照ください。**
- **その他注意事項**
 - ・旋盤にドリルを取付けた場合、主軸中心に対して中心刃の芯高が 0.15 ~ 0.2mm 程度芯下がりになるようにドリルは設計されています。
 - ・主軸中心のずれが大きく、中心刃が主軸中心より芯上がりになると、中心刃が欠損しますのでご注意ください。
 - ・外径加工、または内径ボーリング加工を行う場合、切込み量はドリル径の 1/5 以下(最大 5mm 以下)に設定してください。(例: ドリル径φ 20mm の場合、切込み量 4mm 以下)
 - ・旋盤にて貫通加工を行う場合、貫通時に生成された円盤状の切りくず(図 2)が飛散することがあります。設備にカバーのないものは、危険防止のためカバーなどを取り付けてください。

■ 設備動力値の目安



■ 切削油吐出量の目安



〈 注意事項 〉

- 設備動力値は、被削材、切削速度等により変動しますので、参考値としてください。
- 切削条件(参考値)
被削材: S 50 C (230HB) 切削速度: Vc = 150 m/min

〈 注意事項 〉

- 切削油吐出量はドリルの性能を左右する要因の一つです。特に切りくず排出性、潤滑性において重要です。
- 小径ドリルほど、切削油圧を高めに設定することを推奨します。(φ 18.0mm 以下)
- 一般的な CNC のマシンでは、切削油圧を調整することができ、切削油吐出量を調整することができます。
- この表はガイドラインであり、機械や切削油、ワークによって吐出量を上げる必要があります。

■ チップ着脱時の注意点

- ・チップを取付ける前に、チップ座のゴミ等異物をエアー等で取り除いてください。
 - ・スパナは、ネジの軸とスパナの軸を合わせ、押し付けるようにご使用ください。スパナの軸が曲がっていると、チップクランプ不足、スパナの先端、ネジのトルクス穴が変形する場合がありますので、ご注意ください。
 - ・チップの取付け時にチップ座面とドリル本体に隙間が生じない様、ご注意ください。
- ※中心刃の外側面には隙間がありますが、クランプ面は内側と後側になりますので、使用上問題ありません。

■ トラブルシューティング

不具合状況	現象	原因	対策
加工穴径の変動が大きい	加工穴径が狙い値より大きくなる	・切削抵抗大による穴径拡大 ・穴径の調整不良	・切削抵抗を低減させるため、送り速度を下げてください。 ・旋盤で使用する場合は、X 軸方向で調整を行なってください。
	加工穴径が狙い値より小さくなる	・切削抵抗小による穴径縮小 ・穴径の調整不良	・切削抵抗を増大させ、穴径拡大代を大きくするため、送り速度を上げてください。 ・旋盤での使用では、X 軸方向で調整を行なってください。
	穴の入口と奥での穴径差が大きい	・切りくずつまり	・切りくず処理向上のため、送り速度を上げてください。 ・切りくず処理用ブレード「L 型」を使用。
加工穴面が悪い	穴の入口から奥まで、加工面が悪い	・切削抵抗大による加工面の悪化	・切削抵抗を低減させるため、送り速度を下げてください。
	穴の奥で加工面が悪くなる	・切りくずつまりによる加工面の悪化	・切りくず処理向上のため、送り速度を上げてください。 ・切りくず処理用ブレード「L 型」を使用。
チップが欠損する	中心刃(中心部)が欠損する	・芯高調整不良 ・チップの強度不足	・芯高調整を行なってください。 ・旋盤で使用する場合は、ドリルを 180° 回転させて取り付けてみてください。 ・刃先強化型ブレード「H 型」を使用。
	外周刃が欠損する	・チップの強度不足	・切削抵抗を低減させるため、送り速度を下げてください。 ・刃先強化型ブレード「H 型」を使用。

新商品

超硬ドリル

ハイスドリル

タップ

超硬
エンドミル

ハイス
エンドミル

切断工具

バック・
セット商品
その他

精密工具

技術資料
索引

タップ各部の名称

Tap Nomenclature

新商品

超硬ドリル

ハイスドリル

タップ

超硬
エンドミル

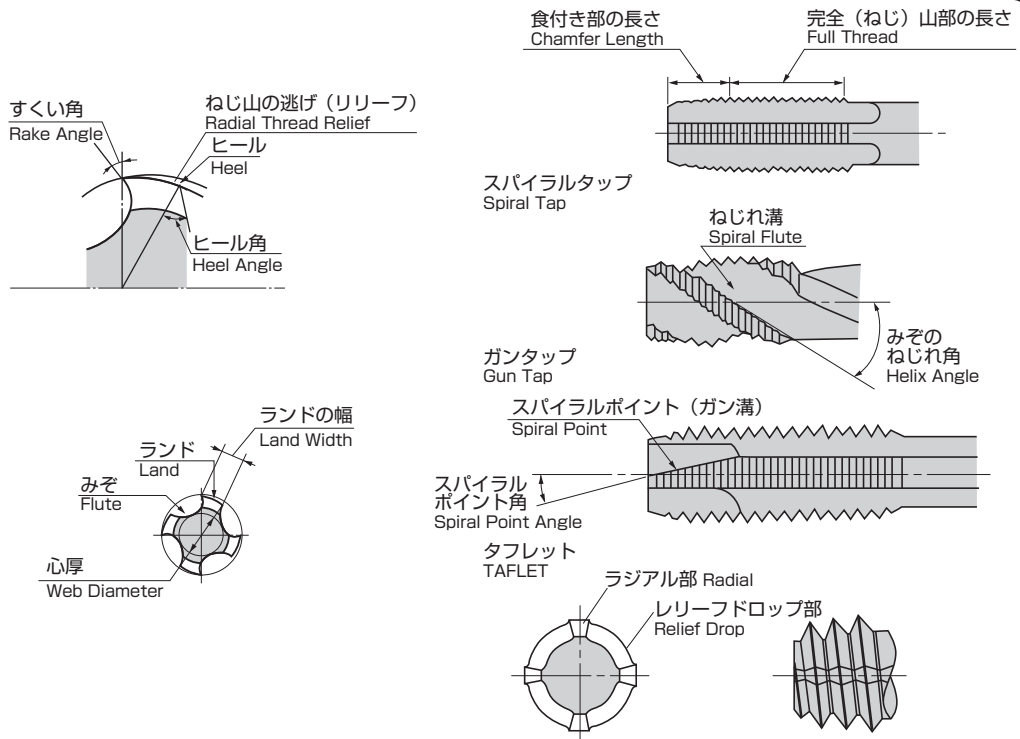
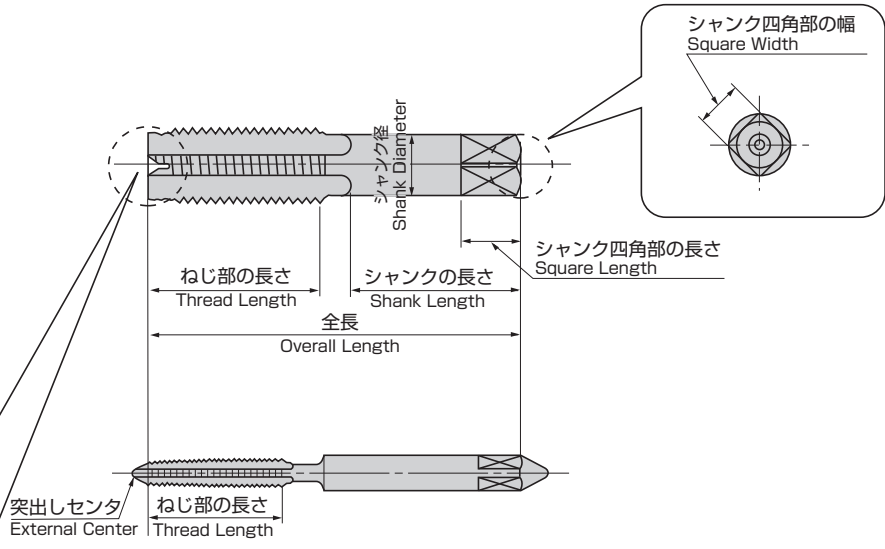
ハイス
エンドミル

切断工具

バック・
セット商品
その他

精密工具

技術資料
索引



タップのトラブルシューティング

Tap Trouble-Shooting

項目	トラブル	要因	対策
加工精度	めねじが拡大する	切れすぎ	ねじリリーフを小さくする、またはマージンを付ける 食付部の逃げ角を適正にする すくい角を小さくする
		送りむら	適切なタップホルダーを適正に使用する 機械送りする
		溶着	食付き山数を増す 表面処理を施す 切削速度を下げる 非溶着性の高い油剤を使用する
		切削のアンバランス	各刃の分割精度を上げる 適切なタップホルダーを適正に使用する 下穴の入口に面取りを施す
	めねじが縮小する	切れ味の低下	ねじリリーフを付ける、またはリリーフを大きくする 食付部の逃げ角を適正にする 再研削周期を早くする
	めねじの表面粗さ・むしれ	溶着	すくい角を大きくする ねじリリーフを付ける、またはリリーフを大きくする 表面処理を施す 切削速度を下げる 切削油剤の種類、給油方法、交換時期を見直す
		切りくず詰まり	ガンタップ、スパイラルタップの選定 下穴径を大きくする
		使用条件	フローティングホルダーを使用する 下穴との心ずれ、傾きをなくす
	びびり	切れすぎ	ねじリリーフを小さくする、またはマージンを付ける すくい角を小さくする
		使用条件	軸心の振れを小さくする 切削速度を下げる
タップの損傷	異常摩耗	タップ選定	耐摩耗性の高い材種、コーティング付きのタップを使用
		切削油剤	適正油剤の選定
		使用条件	切削速度を下げる
		下穴	下穴径を大きくする 下穴の加工硬化を防ぐ
	折損する	切りくず詰まり	ガンタップ、スパイラルタップ、タフレットを使用する 止り穴の下穴深さをできるだけ深くする
		切削トルク過大	下穴の傾きを直す 芯を一致させる ねじリリーフを付ける、またはリリーフを大きくする 再研削周期を短くする 食付き長さの長いものを使用する
		使用条件	送りむらをなくす 切削速度を下げる トルク調整機構付きのホルダー 下穴加工の切りくずを完全に除去する
	欠けが発生する	タップ選定	刃厚を過小にしない（再研削） 食付き部の逃げ角を適正にする 工具材質を変える 硬さを低くする
		切りくず詰まり	ガンタップ、スパイラルタップ、タフレットを使用する 止り穴の下穴深さをできるだけ深くする
		切削トルク過大	下穴の傾きを直す 芯を一致させる ねじリリーフを付ける、またはリリーフを大きくする 再研削周期を短くする 食付き長さの長いものを使用する 非溶着性の高い切削油剤を使用

新商品

超硬ドリル

ハイスドリル

タップ

超硬
エンドミル

ハイス
エンドミル

切断工具

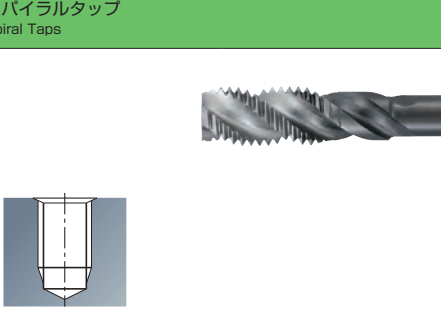
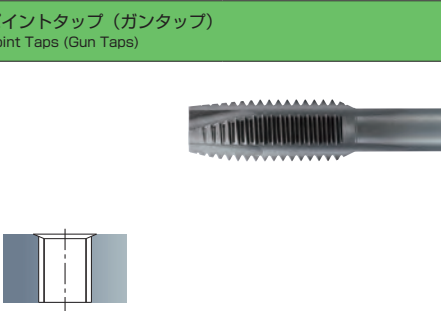
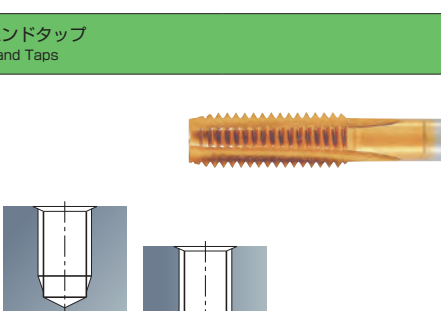
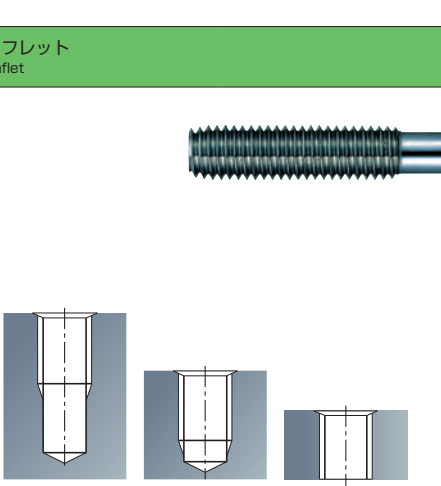
バック・
セット商品
その他

精密工具

技術資料
索引

タップの種類と選定

Types and Selection of Taps

タップの種類 Types of taps		特長 Characteristics
切削タップ Cut thread taps 新品 超硬ドリル ハイスドリル タップ 超硬 エンドミル ハイス エンドミル 切断工具 バック・ セット商品 その他 精密工具 技術資料 索引	スパイラルタップ Spiral Taps 	<ul style="list-style-type: none"> ■ 食付きやすく、切れ味がよい。 ■ 切りくずが加工面上方に排出され、溝内に残らない。 ■ コイル状に連続的に排出される。 ■ 切りくずのからみつきによるトラブルに注意。 ■ めねじ有効径が拡大し易い。 ■ 刃先強度が弱い。 <ul style="list-style-type: none"> ■ Good bite and a fine edge ■ Chips are ejected towards the work surface so are not left in groove ■ Coils of chips are ejected continuously ■ Be careful of coils of chips getting tangled and causing trouble ■ Easy to enlarge nominal diameter of female thread ■ Cutting edge strength is low
	ポイントタップ (ガンタップ) Point Taps (Gun Taps) 	<ul style="list-style-type: none"> ■ 切りくずがタップ進行方向に押し出される。 ■ 切りくずのからみつきによるトラブルがない。 ■ めねじ精度が安定している。 ■ タップの折損強度が高い。 ■ 高速タッピングに有効。 ■ 止り穴に使用できない。 <ul style="list-style-type: none"> ■ Chips are pushed out in the direction of the taps advancement ■ Coils of chips do not get tangled and cause trouble ■ Accuracy of female threads is consistent ■ Taps have high breakage strength ■ Effective for high-speed tapping ■ Cannot be used for blind holes
	ハンドタップ Hand Taps 	<ul style="list-style-type: none"> ■ 刃先強度が高く、チップングしにくい。 ■ 切りくずは分断されやすいが、排出性がわるい。 ■ 再研削が容易。 ■ 切りくずが溝内に止り詰まりが起きやすい。 <ul style="list-style-type: none"> ■ Very strong cutting edge, hard to chip ■ Easily breaks up chips, but ejectability is low ■ Re-sharpening is easy ■ Chips tend to get stuck in grooves
盛上げタップ Thread forming taps タフレット Taflet 	<ul style="list-style-type: none"> ■ 切りくずが出ない。 ■ めねじ精度が安定している。 ■ タップの折損強度が高い。 ■ 高速タッピングが可能。 ■ 下穴の管理が難しい。 ■ 再研削ができない。 <ul style="list-style-type: none"> ■ Chips are not ejected ■ Accuracy of female threads is consistent ■ Taps have high breakage strength ■ High-speed tapping is possible ■ Difficult to manage thread holes ■ Regrinding is not possible 	

用途 Applications	成形機構 Forming process
<ul style="list-style-type: none"> ■ 止り穴 ■ 切りくずがコイル状に排出される被削材 ■ Blind holes ■ Work materials whose chips are ejected in coils 	
<ul style="list-style-type: none"> ■ 通り穴 ■ 切りくずがコイル状に排出される被削材 ■ Through holes ■ Work materials whose chips are ejected in coils 	
<ul style="list-style-type: none"> ■ 止り穴・通り穴 ■ 切りくずが分断されやすい被削材や高硬度材 ■ Blind holes/through holes ■ Hard materials and materials whose chips break up easily 	
<ul style="list-style-type: none"> ■ 止り穴・通り穴 ■ 展延性のよい被削材 ■ Blind holes/through holes ■ Material that has good malleability 	

新商品

超硬ドリル

ハイスドリル

タップ

超硬
エンドミル

ハイス
エンドミル

切断工具

バック・
セット商品
その他

精密工具

技術資料
索引

エンドミル各部の名称

End Mill Nomenclature

新商品

超硬ドリル

ハイスドリル

タップ

超硬
エンドミル

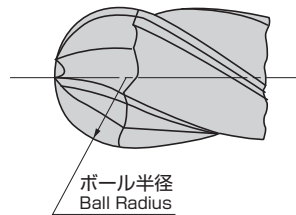
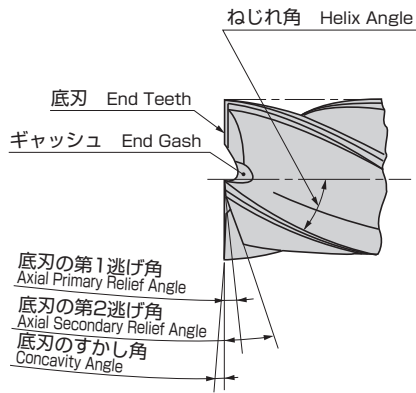
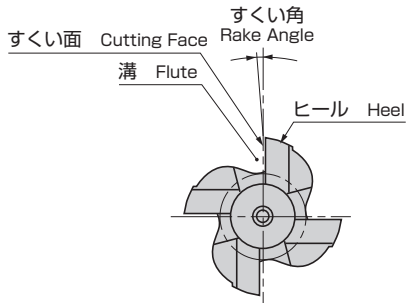
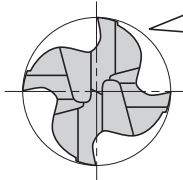
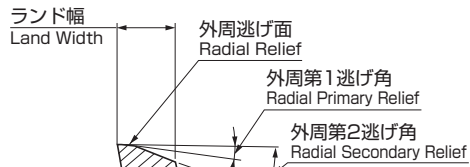
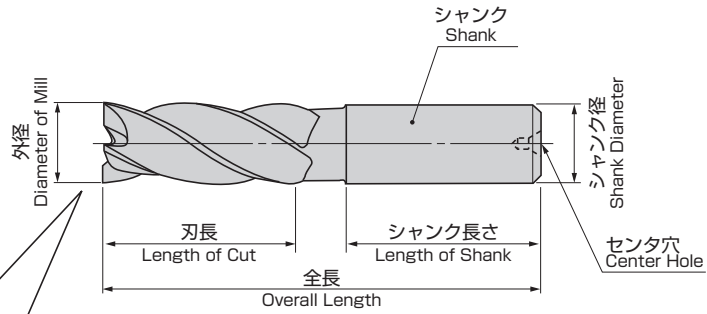
ハイス
エンドミル

切断工具

バック・
セット商品
その他

精密工具

技術資料
索引

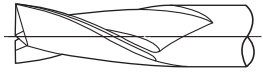
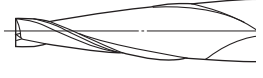
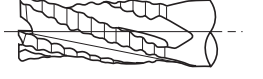
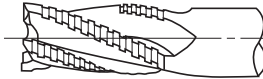


エンドミルの形状と特長

End Mill Teeth Form and the Features

■ 外周刃の形状と特長

The peripheral teeth and the features

タイプ Type	形状 Form	特長 Features
普通刃 Square type		<ul style="list-style-type: none"> ・最も汎用的で、溝加工、側面加工、段加工などに使用されます。 ・荒加工、中仕上げ、仕上げのいずれの場合にも使用されます。 ・ Used for general purpose, that is slotting, side milling, etc. ・ Used for every cutting. That is rough cut, semi-finish cut and finish cut.
テーパ刃 Tapered type		<ul style="list-style-type: none"> ・金型の抜け勾配やインロー部の加工に使用されます。 ・普通刃で加工した後、テーパ加工に使用します。 ・ Used for milling of draft angle of die components. ・ The peripheral teeth is taper.
ラフィング Roughing type		<ul style="list-style-type: none"> ・刃が波状になっていて、切りくずが小さく分断され、切削抵抗が小さく、荒加工に適しています。 ・仕上げ面は粗く、仕上げには向きです。 ・ Suitable for rough milling, because of the small cutting resistance, and small cutting chips by the wavy type nicks. ・ Do not use for finish milling because of too much roughness.
ヘビー HEAVY type		<p>切削抵抗は、ラフィング刃よりは大きいですが普通刃よりは小さく、中仕上げおよび加工面粗さをそれほど必要としない部品の仕上げに適しています。</p> <p>The cutting resistance is larger than roughing end mill, but smaller than square teeth end mill. Suitable for semi-finish milling and the parts which not required accurate tolerance.</p>

新商品





超硬ドリル

ハイスドリル

タップ

■ 底刃の形状と特長

The end teeth type and the feature

タイプ Type	形状 Form	特長 Features
センタ穴付 (スクエア) Square type with center hole		<ul style="list-style-type: none"> ・汎用的で、溝加工、側面加工、段加工などに使用されます。 ・縦切込みはできません。 ・ Used for general purpose, that is slotting, side milling, etc. ・ Cannot be used for plunge feed.
センタカット (スクエア) Square type without center hole		<ul style="list-style-type: none"> ・汎用的で、溝加工、側面加工、肩削り加工などに使用されます。 ・縦切込みはできますが、刃数が多いと切りくずの排出性が悪く、2枚あるいは3枚刃が使用されます。 ・ Used for general purpose, that is slotting, side milling, etc. ・ Can be used for plunge feed. 2 Flutes is better than multi flutes for plunge cut.
ボール Ball		<ul style="list-style-type: none"> ・金型の曲面加工(倣い加工、ピックフィード加工)に使用されます。 ・中心部はチップポケットが小さく、切れ味は他に比べると悪い。 ・ Used for contour milling or copy milling of die components. ・ The center of teeth does not have better cutting performance because of too small chip pocket and cutting speed.
ラジラス Corner radius		<ul style="list-style-type: none"> ・コーナールが付けてあり、金型や機械部品の隅肉部のアール加工に使用される。 ・剛性があるため、能率良くピックフィード加工ができます。 ・ Suitable for radius shape milling for corner of die components or machine parts. ・ Suitable for high-speed contour milling because of its rigidity.

超硬
エンドミル

ハイス
エンドミル

切断工具

バック・
セット商品
その他

精密工具

技術資料
索引

エンドミルの加工形態

Applications

新商品

超硬ドリル

ハイスドリル

タップ

超硬
エンドミル

ハイス
エンドミル

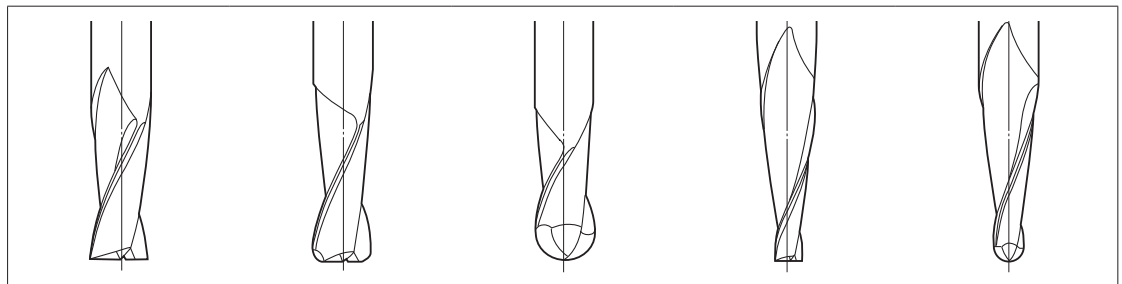
切断工具

バック・
セット商品
その他

精密工具

技術資料
索引

溝加工 Grooving			
側面加工 Side Milling			
隅アール加工 Radius shape milling			
深彫加工 Deep side milling			
曲面加工 Contour milling			
座ぐり加工 Countersink milling			



スクエアエンドミル
Square end mills

ラジラスエンドミル
Radius end mills

ボールエンドミル
Ball end mills

テーパエンドミル
Taper end mills

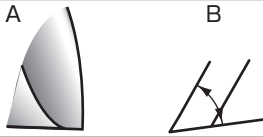
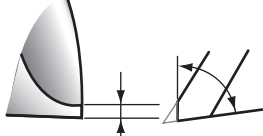
テーパボールエンドミル
Taper ball end mills

ギャッシュランド／カスプハイト

Gash Land/Cusp Height

■ シャープコーナとギャッシュランド

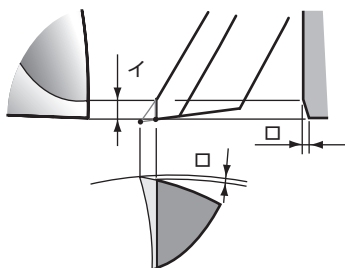
Sharp corner and gash land

刃先形状 Type	刃先詳細 Form	特長 Features
シャープコーナ Sharp corner		刃先がシャープなので加工精度がよく、精密仕上げ加工に適する。 耐チッピング性に劣る。
ギャッシュランド Gash land		刃物角が大きく、刃先強度が上がる。 耐チッピング性が良好 加工隅部にテーバ部が残るので、精密仕上げ加工には向かない。



シャープコーナとギャッシュランドは超硬エンドミルの用途や仕様によって分けられるものであり、ハイスエンドミルにおいてはシャープコーナが一般的です。

ギャッシュランド刃先詳細 Gash land cutting edge view



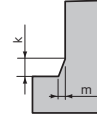
ギャッシュランドを設けた範囲においてテーバ角が付きます。
右図ではギャッシュランド幅「イ」間において、刃先コーナでは「ロ」の外径下がり量が発生します。
「ロ」の下がり量は、ギャッシュランドの幅や外周逃げ角、ねじれ角によって変化します。

GSX MILL のギャッシュランドの隅残りの例

単位：mm

Dc	k	m
3	0.1	0.015
10	0.3	0.04
20	0.4	0.05

理論上の加工後残り（目安）です。



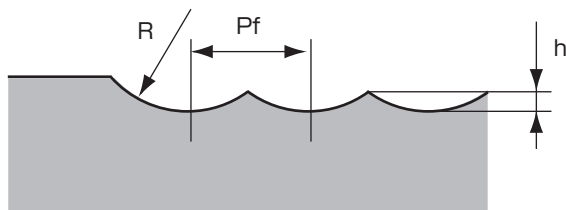
■ ボールエンドミルのカスプハイト

Cusp height in ball end mill

$$h = Pf^2 / 8R$$

h = カスプハイト量
Pf = ピックフィード
R = ボール半径

例
Pf = 0.15mm
R = 3mm
 $h = 0.15^2 / (8 \times 3) = 0.0009\text{mm}$



新商品

超硬ドリル

ハイスドリル

タップ

超硬
エンドミル

ハイス
エンドミル

切断工具

バック・
セット商品
その他

精密工具

技術資料
索引

エンドミルの選定

Selection of End Mills

■ 刃数選択の目安

Selection of flutes

条件 Functions	特性項目 Characteristics	刃数 No. of Flutes		
		2 枚刃 2 Flutes	4 枚刃 4 Flutes	
強さ Strength	ねじり剛性 Twist rigidity	○	◎	
	曲げ剛性 Bending rigidity	○	◎	
加工面精度 Surface roughness	粗さ Roughness	○	◎	
	うねり Undulation	○	◎	
	傾き Inclination	○	◎	
寿命 Tool life S50C ~ SKD11 200HB ~ 320HB	一刃送り一定 Feed constant (mm/tooth)	摩耗 Wear	○	◎
		折損 Breakage	○	◎
	能率送り一定 Feed constant (mm/min)	摩耗 Wear	○	◎
		折損 Breakage	○	◎
切りくず処理 Chip Disposal	切りくずづまり Chip jam	◎	○	
	切りくず排出性 Chip removal	◎	○	
再研削 Re-sharpening	外周 Outer diameter	◎	○	
	底刃研削 End teeth	◎	○	
形状修正 Form modify	ボール、テーパ形状 Ball nose, Taper form	◎	○	

◎: 優 Excellent ○: 良 Good

条件 Functions	特性項目 Characteristics	刃数 No. of Flutes	
		2 枚刃 2 Flutes	4 枚刃 4 Flutes
穴あけ Drilling	座ぐり Counter boring	◎	○
	加工面粗さ Surface roughness	◎	○
	穴の拡大 Enlargement of hole	◎	○
切削量 Cutting range	仕上げ切削 Finishing	○	◎
	軽切削 Light duty	○	◎
	重切削 Heavy duty	○	◎
溝加工 Grooving	切りくずの排出 Chip removal	◎	○
	溝の拡大・偏心 Enlarge, eccentricity	◎	○
	キー溝切削 Keyway grooving	◎	○
側面切削 Side milling	加工面精度 Milling accuracy	○	◎
	びびり振動 Chattering, vibration	◎	○
被削材質 Work materials	合金鋼 Alloy steels	○	◎
	鋳鉄 Cast irons	○	◎
	非鉄 Non-ferrous metal	◎	○
	難削材 Hard-to-cut materials	○	◎

■ ねじれ角の選定

Selection of Helix Angle

ねじれ角の区分 Helix Angle	切削抵抗 Cutting resistance			加工面精度 Surface accuracy			工具寿命 Tool life			再研削 Re-sharpening	
	トルク Torque	曲げ Bending	スラスト Thrust	粗さ Roughness	うねり Undulation	傾き Inclination	逃げ面 Flank	外径 Out of Dia.	折損 Breakage	外周 Outer dia.	底刃 End teeth
弱ねじれ角 (15°) Low Helix	○	○	◎	○	◎	◎	○	△	○	◎	◎
標準ねじれ角 (30°) Standard Helix	◎	◎	○	◎	○	○	◎	○	◎	◎	◎
強ねじれ角 (50°) High Helix	◎	◎	△	◎	△	○	○	◎	○	○	○

◎: 優 Excellent ○: 良 Good △: 可 Fair

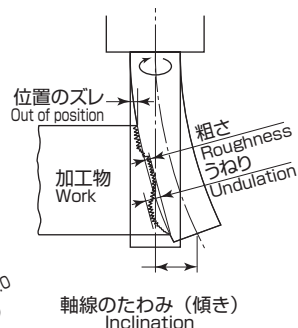
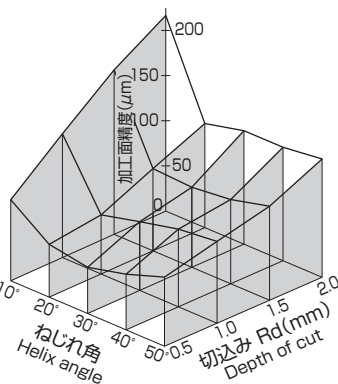
■ ねじれ角と加工面精度

Helix angle and surface roughness

粗さとうねりをあわせた加工面精度をエンドミルのねじれ角、切り込み量で比較したものです。ねじれ角が大きいと粗さはよくなることは知られていますが、うねりや傾きが大きくなるため加工面精度はよくなるとはいえないようです。

This is an evaluation of the surface roughness, a combination of roughness and undulation, with an end mill's helix angle and the cutting depth.

We understand that roughness improves as the helix angle is increased, but we cannot say that surface accuracy improves as the helix angle increase.



加工面精度
Surface roughness

新商品

超硬ドリル

ハイスドリル

タップ

超硬
エンドミル

ハイス
エンドミル

切断工具

バック・
セット商品
その他

精密工具

技術資料
索引

エンドミル基準切削条件

Standard Cutting Condition for End Mills

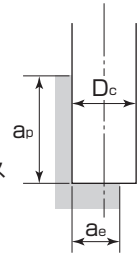
■ 計算手順

Calculation method

1. 回転数 $n = \frac{318 \times v_c}{D_c}$ (min⁻¹)

ただし、乾式切削の場合は、 v_c を 70 ~ 80% とする。(v_c は切削速度)

v_c : 切削速度—表 1 D_c : エンドミル外径 (mm)
 G : 送り係数—表 2 E : エンドミル係数—表 3
 a_p : 軸方向切り込み深さ (mm)
 a_e : 半径方向切り込み深さ (mm)



2. 送り速度 $v_f = \frac{v_c \times D_c \times G \times E}{a_p \times a_e}$ (mm/min)

ただし、切り込み深さ a_p 、 a_e の積が D 基準で $0.2D_c^2$ 以下の場合には $0.2D_c^2$ となるような a_p 、 a_e として計算して下さい。

3. 仕上げ切削の場合には送り速度 v_f を 1/2 にする。

4. この条件表は、主軸モータ出力 7.5KW の立フライス盤をベースに想定したものである。

表 1 切削速度 (v_c)

被削材	硬さ (HB)	切削速度 v_c (m / min)					
		ハイスシリーズ			超硬シリーズ		
		無処理	Gシリーズ	SG・AGシリーズ	X'sミル	X'sミルジオGSミル	DLCミル
一般構造用鋼 SS400	~ 180	25 ~ 30	35 ~ 45	40 ~ 50	70 ~ 90	80 ~ 120	—
炭素鋼 S45C、S50C	~ 230	20 ~ 30	30 ~ 40	35 ~ 45	60 ~ 80	80 ~ 100	—
合金鋼、調質鋼 SCM、NAK、HPM	~ 280 (40HRC)	15 ~ 20	20 ~ 30	25 ~ 35	50 ~ 70	70 ~ 90	—
ダイス鋼、プレハードン鋼 SKD、SKH	~ 320	10 ~ 15	15 ~ 25	20 ~ 30	40 ~ 50	50 ~ 60	—
耐熱合金、チタン合金	~ 380	8 ~ 12	15 ~ 20	15 ~ 25	30 ~ 40	40 ~ 50	—
高硬度鋼	40HRC ~	~ 5	~ 10	~ 15	~ 25	~ 30	—
ステンレス鋼 SUS	~ 180	10 ~ 15	15 ~ 25	20 ~ 25	40 ~ 50	50 ~ 60	—
鋳鉄 FC、FCD	~ 200	25 ~ 35	35 ~ 45	40 ~ 50	60 ~ 80	70 ~ 100	—
アルミ、アルミ合金 Al、AC、ADC		50 ~ 70	70 ~ 90	80 ~ 90	80 ~ 120	100 ~ 150	100 ~ 200
銅合金、黄銅 Cu		40 ~ 60	60 ~ 80	70 ~ 80	80 ~ 100	100 ~ 120	80 ~ 150

表 2 送り係数 (G)

被削材	エンドミル径 D_c (mm) に対する送り係数 G																
	$\phi 1$	$\phi 2$	$\phi 3$	$\phi 5$	$\phi 6$	$\phi 8$	$\phi 10$	$\phi 12$	$\phi 15$	$\phi 18$	$\phi 20$	$\phi 25$	$\phi 30$	$\phi 35$	$\phi 40$	$\phi 45$	$\phi 50$
一般構造用鋼 SS400	1.5	2.6	4.2	6.0	8.4	11.0	14.2	16.8	21.0	25.2	26.3	25.2	24.2	23.7	22.1	17.4	14.2
炭素鋼 S45C、S50C	1.4	2.4	3.8	6.2	7.6	10.0	12.9	15.3	19.1	22.9	23.9	22.9	22.0	21.5	20.1	15.8	12.9
合金鋼、調質鋼 SCM、NAK、HPM	1.3	2.2	3.4	5.6	6.8	9.0	11.6	13.8	17.2	20.6	21.5	20.6	19.8	19.4	18.1	14.2	11.6
ダイス鋼、プレハードン鋼 SKD、SKH	1.0	1.7	2.7	4.3	5.3	7.0	9.0	10.7	13.4	16.0	16.7	16.0	15.4	15.1	14.1	11.1	9.0
耐熱合金、チタン合金	0.8	1.4	2.3	3.7	4.6	6.0	7.7	9.2	11.5	13.7	14.3	13.7	13.2	12.9	12.1	9.5	7.7
高硬度鋼	0.7	1.2	1.9	3.1	3.8	5.0	6.5	7.7	9.6	11.5	12.0	11.5	11.0	10.8	10.1	7.9	6.5
ステンレス鋼 SUS	1.1	1.9	3.0	5.0	6.1	8.0	10.3	12.2	15.3	18.3	19.1	18.3	17.6	17.2	16.1	12.6	10.3
鋳鉄 FC、FCD	3.4	5.8	9.1	14.9	18.2	24.0	31.0	36.7	45.8	55.0	57.4	55.0	52.8	51.6	48.2	37.9	31.0
アルミ、アルミ合金 Al、AC、ADC	3.1	5.3	8.4	13.6	16.7	22.0	28.4	33.7	42.0	50.4	52.6	50.4	48.4	47.3	44.2	34.8	28.4
銅合金、黄銅 Cu	2.0	3.4	5.3	8.7	10.6	14.0	18.1	21.4	26.7	32.1	33.5	32.1	30.8	30.1	28.1	22.1	18.1

表 3 エンドミル係数 (E)

エンドミルのタイプ		商品名	刃数					
			2刃	3刃	4刃	5刃	6刃	8刃
ハイス標準エンドミル	ショート刃長	NATAC (2刃)、(3刃)、Gスタンダード (2刃)、(3刃) SG - FAX (2刃)、AG (2刃)	1.5	1.8	—	—	—	—
	標準刃長	スーパーハード、Gスタンダード (4刃)、Gミディアム SG - FAX ミディアム、SG - FAX (4刃)、AG (2刃・4刃)	1.0	1.2	1.5	—	2.0	—
	ロング刃長	スーパーハードロング、Gロング、SG - FAX ロング、AG ロング	0.5	—	0.8	—	1.0	—
ヘビーエンドミル	標準刃長	ヘビー、AGヘビー、SG - FAX ヘビー	—	—	1.8	—	2.4	—
	ロング刃長	ヘビーロング、AGヘビーロング、SG - FAX ヘビーロング	—	—	1.1	—	1.5	—
ラフィングエンドミル	ショート刃長	SG - FAX ラフィングショート SG・AG ラフィングレギュラーレングスショート	—	1.9	2.3	2.7	3.0	—
	標準刃長	ラフィングミディアム、GSラフィング SG・AG ラフィングミディアム、SGラフィングラージピッチ	—	1.3	1.6	1.8	2.0	—
	ロング刃長	ラフィングロング、AGラフィングロング、SGラフィングロング	—	1.0	1.2	1.4	1.5	—
超硬シリーズ	標準刃長	X'sミル、X'sミルハイヘリ、X'sミルラジアス、X'sミル多刃、 X'sミルハードレギュラー、X'sミルステンレス、GSミル	0.8	1.0	1.2	—	1.6	1.8
	ロング刃長	X'sミルジオ、ジオスロット、ジオラジアス、ジオコパール X'sミルロング、X'sミルジオロング、X'sミルハードロング	1.0	1.2	1.5	—	—	—
			0.5	—	0.7	—	0.8	1.0

新商品

超硬ドリル

ハイスドリル

タップ

超硬
エンドミル

ハイス
エンドミル

切断工具

バック・
セット商品
その他

精密工具

技術資料
索引

エンドミルのトラブルシューティング

End Mill Trouble-Shooting

項目	トラブル	要因	対策
加工面不良	加工面が粗い	びびり、振動	刃長、突出し長さを最小限にする 加工物の取付け剛性を高くする 把持力の高いチャックを使用する コレット、スピンドルの点検 工具取付け精度を点検 切込み深さを小さくする 切削速度を下げる 送りを下げる
		構成刃先・溶着	再研削する 不水溶性切削油を使用する
		切りくずの再切削	切削油剤の吐出量を増やす エアブローで切りくずを切削部位から排出 切込み深さを小さくする
	加工面のうねり	工具形状	2 枚刃→4 枚刃→6 枚刃 ねじれ角を小さくする
		切込み深さ、送りが大きい	切込み深さ、送りを小さくする
		エンドミルのたわみ	工具径を大きくする コレット、スピンドルの点検
	加工面の倒れ	突き出し長さが長い	刃長、突出し長さを最小限にする
		エンドミルのたわみ	工具径を大きくする コレット、スピンドルの点検
	加工面のびびり	切削条件	回転数を下げる ダウンカットにする
		取付け剛性不足	刃長、突出し長さを最小限にする 工具、加工物の取付け剛性を高める コレット、スピンドルの点検
工具形状		工具径を大きくする 刃数を変える	
エンドミルの損傷	切刃の異常摩耗	切削条件	切削速度を下げる
		切削油剤	切削油剤の吐出量を増やす 不水溶性切削油剤に変える エアブローで切りくずを切削部位から排出
		エンドミル材種	耐摩耗性の高い材種、コーティングのエンドミルを選定
		再研削時期の遅れ	適正な時期の再研削
	エンドミルの折損	過大な切削抵抗	切込み深さを小さくする 送りを下げる 回転数を上げる
		エンドミルの摩耗	再研削により、摩耗、チッピングを除去する 耐摩耗性の高い材種、コーティングのエンドミルを選定
		エンドミルのチッピング	工具の刃長、突出し長さを短くする 靱性の高い材種のエンドミルを選定
	外周刃、底刃コーナの欠け	刃物角が小さい	エンドミルにコーナ面取りを付ける コーナ R 付きエンドミルを使用する 逃げ角、すくい角を小さくする
		剛性不足	工具の刃長、突出し長さを短くする 把持力の高いチャックを使用する 加工物の取付け剛性を高くする
		振動・びびり	切込み深さを小さくする 送りを下げる 加工物の取付け剛性を高くする

新品

超硬ドリル

ハイスドリル

タップ

超硬
エンドミル

ハイス
エンドミル

切断工具

バック・
セット商品
その他

精密工具

技術資料
索引

切削条件と加工面精度

Cutting Condition and Machined Surface

■ 切削速度と切削長

Cutting speed and cutting length

右図は側面加工で切削速度と送りと刃数を変えた場合の一定摩耗量までに達する切削長を比較したものである。

側面加工では2枚刃よりも4枚刃の方が有利である。

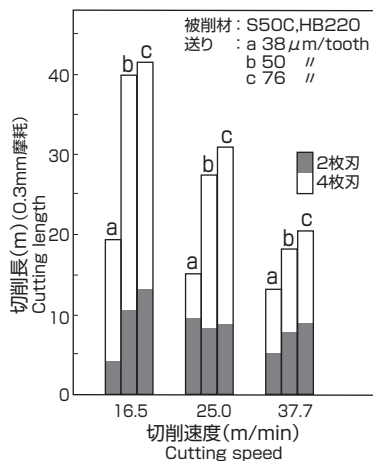
1刃当たり送り量が大きい場合や切削速度が低い場合に寿命が長くなる傾向がみられる。寿命が短いからといって送り量を下げるのは早計である。

逆効果になることもある。しかし、切削速度、送り量に関して工具寿命のピークを示す条件があり、寿命のもっとも長い切削条件を見つけることは重要。

The diagram at right shows a comparison of milling length until uniform wear starts for various milling speeds, feed rates, and numbers of cutting edges for a shoulder milling. Four flute are better than two flute for shoulder milling.

Increasing the feed rate for each flute and keeping milling speeds low tends to increase tool life. However, it would be ill advised to lower the feed rate just because they say it shortens tool life.

Sometimes doing so has the opposite effect. It is important to find the cutting condition that produce the longest tool life, and the condition that indicate peak tool life in regard to milling speed and feed rate.



■ 切削速度と加工面精度

Cutting speed and machined surface roughness

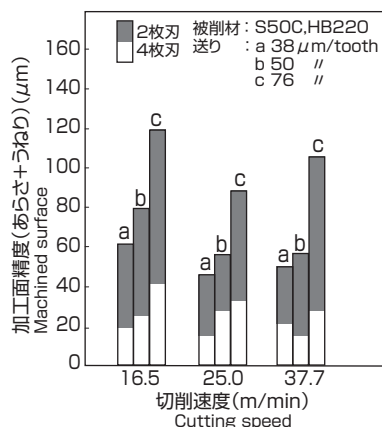
右図は側面加工で切削速度と送りと刃数を変えた場合の加工面粗さを比較したものである。

1刃当たり送り量を小さくすると加工面精度はよくなっている。寿命とは反対の傾向がみられる。工具摩耗と加工面精度のどちらに重点をとるかによって切削条件も変わってくる。

4枚刃は加工面精度もよい。1刃当たりの送り量で比較しているので2枚刃よりも4枚刃の方が送り速度が2倍になり、加工能率、加工面精度、寿命からみて側面加工では4枚刃の方が優れているといえる。

The diagram at right shows a comparison of machined surface for various milling speeds, feed rates, and the number of flute for a shoulder milling. Reducing the feed rate in relation to each flute improves machined surface. This also has an indirect correlation with tool life. The cutting condition also vary depending on whether tool wear or machined surface is given more weight.

Machined surface is also good with four cutting edges. Comparing the feed rate in relation to the number of flute, we see that the feed rate for 4 flute is double that of when 2 flute are used. For shoulder milling, four flute give us superior productivity, machined surface, and tool life.



新商品
超硬ドリル
ハイスドリル

タップ

超硬
エンドミル
ハイス
エンドミル

切断工具

バック・
セット商品
その他

精密工具

技術資料
索引

エンドミルの損耗

End Mill Wear

■ 正常摩耗

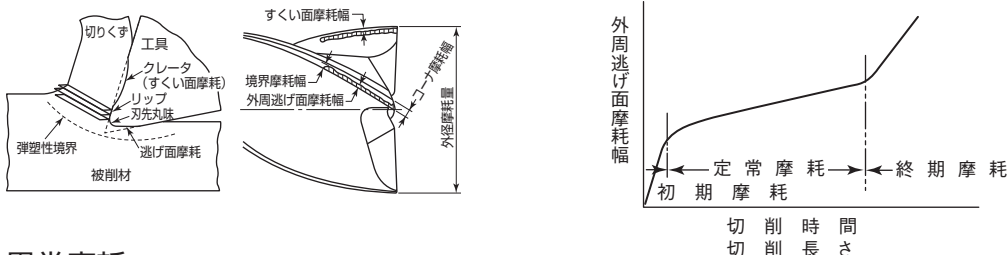
Normal wear

正常な切削加工では、高い切削熱と圧力によりすくい面と逃げ面が擦過され、逃げ面には摩耗、すくい面にはクレータ、刃先には丸みが生じます。

正常な摩耗でも加工数（切削長さ）の増加とともに初期の急速な摩耗から安定した摩耗となり、ある切削長を超えると再び、急速な摩耗（終期摩耗）の増加がみられます。この急速な摩耗が始まる時点が再研削の時期の一つにもなります。

For standard milling, high cutting temperatures and pressure cause abrasions on the cutting face and flank, wear on the flank, craters on the cutting face, and rounding of the cutting edge.

Even with normal wear, wear quickly increases in line with the number of jobs (milling length) until it levels off. Then, after a certain amount of usage, the amount of wear speeds up (end-time wear). The start of this period of rapid wear indicates it is time to re-grind the tool.



■ 異常摩耗

Abnormal wear

終期摩耗が始まってさらにも加工を続けると摩耗幅が広くなり、擦過熱も高くなり、大きな摩耗への進展、チッピングや折損に至ります。

小さなチッピングが生じたまま加工を続けても同様な異常摩耗や欠損になります。

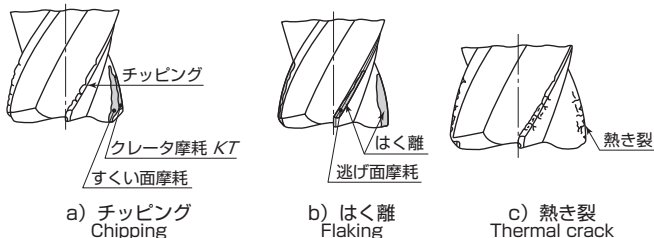
正常摩耗かチッピングかによって対応策も違ってきますので、チッピングの痕跡が認められないか観察しなければなりません。

Continuing to work when this end-time wear starts increases the surface being worn, raises the abrasion heat, develops greater wear, causes chipping, and breakage.

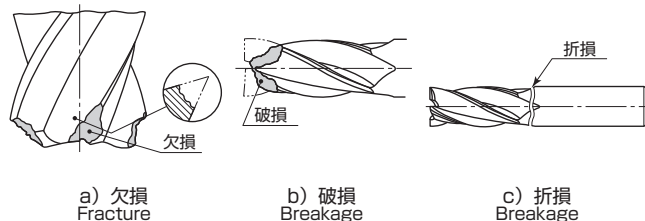
Continuing to work after even tiny amounts of chipping occur causes abnormal wear and fractures.

The countermeasures for normal wear and chipping are different, so it is necessary to visually check for evidence of chipping.

要因	対策
①振動	・ 治具の補強をはかる ・ 内部組織の均一化をはかる
②被削材の欠陥	・ 適正な硬さおよび硬さむらの解消 ・ 硬質な異物、砂などが粗材に混入していないか
③送り量の不適	・ 送り量を小さくする
④切れ刃の鈍化	・ 再研削を行う
⑤切削油剤の劣化	・ 切削油剤を交換する



要因	対策
①ワーククランプの不良	・ ワーククランプを確実にする ・ 治具の改善
②切れ刃の鈍化 (摩耗)	・ 再研削を行う
③エンドミルの取り扱い不良	・ 保管、取り扱いの注意
④切り屑つまり	・ 切削油剤またはエアブローで切り屑を飛ばす



■ 寿命

Tool Life

エンドミルの寿命として一般に言われているものは「摩耗寿命」「折損寿命」です。

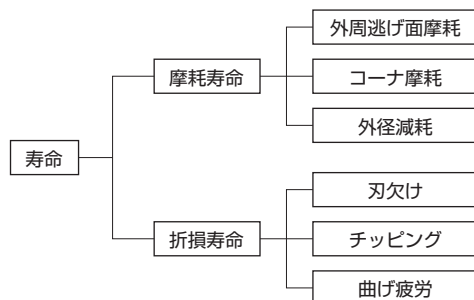
これは工具側から見た寿命です。

実作業では被削物の「寸法精度」「表面性状」が満足している間を「完全寿命」としています。

People often say that the life of an end mill is "wear life" or "breakage life".

This is considered the life of the tool.

While actually working, the "complete life" of the tool is considered as the period that it can attain the "dimensional accuracy" and "surface condition" required for the work material.



新商品

超硬ドリル

ハイスドリル

タップ

超硬
エンドミル

ハイス
エンドミル

切断工具

バック・
セット商品
その他

精密工具

技術資料
索引

エンドミルの曲げ応力

End Mill Bending Stress

■ 刃長と折損寿命

Cutting length and fatigue breakage life

刃長のちがいによる折損を比較する。

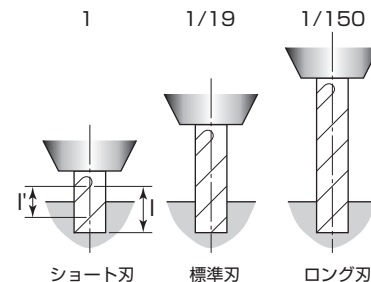
刃長が 1.6 倍で折損寿命が 1/8、
刃長が 3 倍で 1/150 に低下する。

エンドミル	刃長 	作用刃長 	モーメント $M=R \cdot l$	疲労破壊回数 $N=(M/a^\alpha)$	比率
ショート刃	1.4	1.0	53.3	3.1×10^5	150
標準刃	2	1.6	85.3	3.8×10^4	19
ロング刃	3.5	3.1	165.2	2.0×10^3	1

R: エンドミルにかかる曲げ抵抗 (Kgf)

参考 $a = 905.1 \quad \alpha = -1/0.224$

折損寿命



使用エンドミル: 8mm 2 枚刃
被削材: S50C (200HB)
切込み深さ: (a) $aa=8\text{mm}$ $ar=8\text{mm}$
切削速度: 30m/min
送り量: 0.016mm/tooth

■ 切込み長さとの曲げ応力

Cut length and bending stress

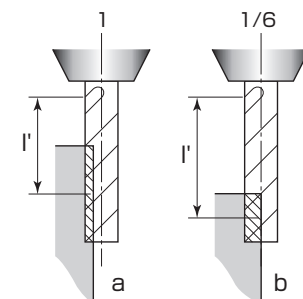
切込み方法の違いにより、切削体積が同じでも、作用刃長が 1.5 倍になると、折損寿命は 1/6 に低下する。

たわみをみた場合からも同じ切削体積ならば刃長をいっばいに
使う方が有利である。

エンドミル	作用刃長 	モーメント $M=R \cdot l$	疲労破壊回数 $N=(M/a^\alpha)$	比率
a	1.0	53.3	3.1×10^5	6
b	1.5	80.0	5.1×10^4	1

曲げ抵抗がエンドミル軸方向の切込み深さの中央にかかるとする

折損寿命



使用エンドミル: 8S2 (標準刃)
被削材: S50C (200HB)
切込み深さ: (a) $aa=20\text{mm}$ $ar=3\text{mm}$
(b) $aa=10\text{mm}$ $ar=6\text{mm}$
切削速度: 30m/min
送り量: 0.016mm/tooth

■ たわみ

Bend

エンドミルの刃長が 2 倍でたわみ量が 8 倍
外径が 1/2 倍でたわみ量は 16 倍

エンドミルを相当丸棒に換算して突き出し長さ (刃長) による
曲げ強度を比較してみます。

R: 切削抵抗

L: 突き出し長さ

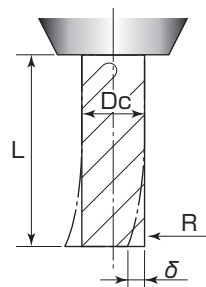
E: エンドミルのヤング率

I: 断面二次モーメント $K (\pi \cdot Dc^4/64)$

D: 相当丸棒の直径

$$\delta = RL^3 / 3EI$$

ヤング率ハイス 200GPa、超硬 600GPa とするならば
ハイスは超硬の 3 倍のたわみ量となる



刃長 2 倍 → たわみ量 8 倍
外径 1/2 倍 → 16 倍

新商品

超硬ドリル

ハイスドリル

タップ

超硬
エンドミル

ハイス
エンドミル

切断工具

バック・
セット商品
その他

精密工具

技術資料
索引

ストレートコレットの摩耗／切削方向

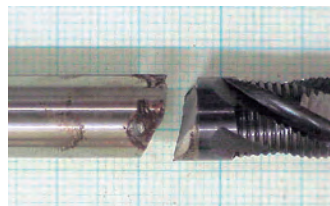
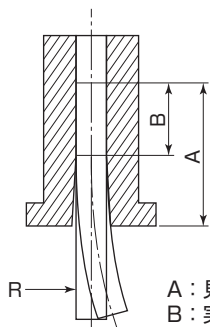
Wear of Collet/Hand of Cut

■ コレットの損傷

Wear of collet

エンドミルは切削による繰り返し曲げ抵抗を受けることによりホルダー内部も損傷を受ける。特に、ストレートコレットはエンドミルの繰り返し曲げ抵抗により、エンドミルのすべり現象が発生し、コレットの入口付近が摩耗する。摩耗したコレットを使うことは、実際の突き出し長さよりも長くモーメントを受けていることになる。シャンク側からみれば、つかみ長さは見かけの長さよりも短くなり、加工精度、寿命低下を引き起こすことになる。

The flexing resistance caused by the repeated cutting of an end mill damages the inside of the holder. For straight collets particularly, the repeated flexing resistance of the end mill causes the end mill to slip and wears the mouth of the collet. Using a worn collet subjects the end mill to movement because more of the end mill protrudes from the collet. The length of the shank which needs to be held is shorter, which lowers accuracy and reduces tool life.



ストレートシャンクの応力腐食 シャンク部の折損(コレット内)

A: 見かけ上のつかみ長さ
B: 実つかみ長さ

ストレートコレットの変形

■ アップカットとダウンカット

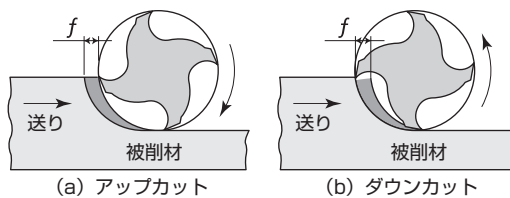
Up Cut and Down Cut

アップカット：仕上げ面粗さが良好

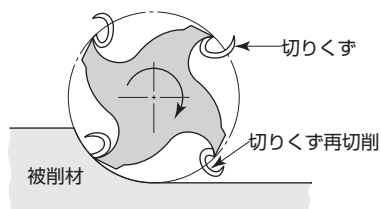
ダウンカット：工具摩耗が少ない

アップカットの不具合点

- ・ステンレスなどの加工硬化性の高いもの
→寿命低下
- ・SKD11, SUJ2 など切りくず離れが悪いもの
→切りくずの再切削



切削方向



刃先に付着した切りくずの再切削状態

新商品

超硬ドリル

ハイスドリル

タップ

超硬
エンドミル

ハイス
エンドミル

切断工具

バック・
セット商品
その他

精密工具

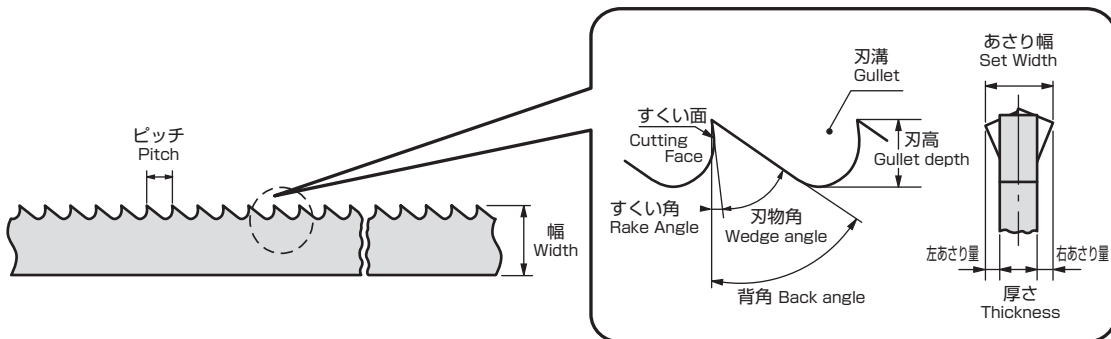
技術資料
索引

メタルバンドソー

Metal Band Saw Blades

■ 各部の名称

Nomenclature



■ ピッチ

Tooth pitch

鋸刃で表されるピッチは、1 インチ当たりの刃数 (TPI) を示しています。

Tooth pitch is defined as the number of teeth per inch(TPI).

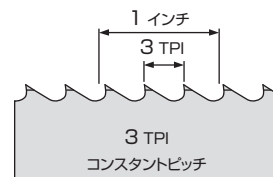
● コンスタントピッチ

Constant pitch

ピッチが一定の刃形です。

Constant pitch has uniform tooth spacing.

例) 刃数 2・3・4



● バリアブルピッチ (VL)

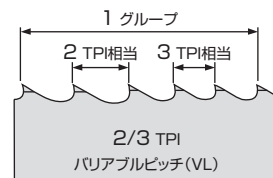
Variable pitch(VL)

それぞれ異なるピッチの刃形が繰り返しています。

高速重切削や切削長の変化が大きい形鋼の切削でも、振動による騒音が小さく切りくずつまりを解消します。

Variable pitch has different tooth spacing within one tooth interval. This pitch is marked by two dimensions, example 4/6(TPI).

例) 刃数 2/3・3/4・4/6

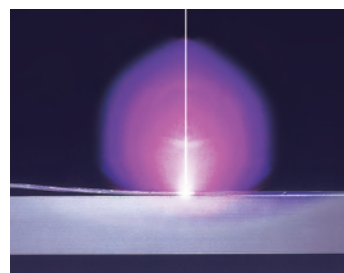
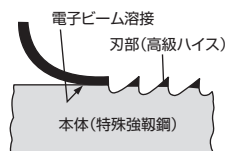


■ 刃部材質とバイメタル構造

Tooth material & Bi-Metal Construction

刃部は高級粉末ハイス、高級ハイスを使用し、本体は強靱なばね鋼を使用。刃部と本体は電子ビーム溶接で強力接合しています。

Tooth material is made from Powder HSS or Super HSS and body material is made from spring steel. Tooth and body are welded strongly by electronic beam welding.



新商品

超硬ドリル

ハイスドリル

タップ

超硬
エンドミル

ハイス
エンドミル

切断工具

バック・
セット商品
その他

精密工具






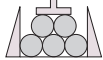

















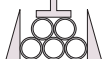
























技術資料
索引

工作物のクランプ方法

Clamp Method According to Work Shape

工作物の形状や束数により適切なクランプをしないと切削中に動き、刃欠けや折損などのトラブルの原因となります。

It moves during cutting, and causes a trouble such as chipping and breakage if a proper clamp isn't done according to the work shape and the number of bundles.

形 状	束ね本数によるクランプ方法				
	1 本	2 本	3 本	4 本	5 本
丸棒 					
六角棒 					
H 形鋼 					
パイプ 					
角パイプ 					
みぞ形鋼 					
山形鋼 					
C 形鋼 					
レール 					

新商品

超硬ドリル

ハイスドリル

タップ

超硬
エンドミル

ハイス
エンドミル

切断工具

バック・
セット商品
その他

精密工具

技術資料
索引

切断工具のトラブルシューティング

Metal Band Saw Blade Trouble-Shooting

項目	トラブル	要因	対策
加工精度	斜断する	<ul style="list-style-type: none"> ● 鋸刃テンションの過小 ● サイドローラの摩耗過大 ● ガイドアームの間隔過大 ● 切削送り過大 ● 鋸刃の異常摩耗 ● 鋸刃の側面当り不規則 ● 被削物クランプのゆるみ 	<ul style="list-style-type: none"> ● 鋸刃テンションを正常に調整 (18 ~ 20kgf/mm²) ● サイドローラの交換 ● サイドローラの偏摩耗チェック ● 可動側ガイドアームを出来る限り被削物側によせる ● 送り目盛りを調整し、適正送りに設定 ● 適正切削速度に調整または、高級刃材のバンドソーに切換 ● サイドローラ、インサートチップを確認し、偏摩耗過大は交換 ● 被削物が動かないようにしっかり固定する ● 末ね切削の場合要注意
	切断面が粗い	<ul style="list-style-type: none"> ● 鋸刃ピッチの過大 ● 切削送り過大 ● 鋸刃の異常摩耗 ● 鋸盤の振動が大きい 	<ul style="list-style-type: none"> ● 適正ピッチの鋸刃に交換または送りを小さくする ● 送り目盛りを調整し、適正送りとする ● 切削条件、被削材を確認し、高級刃材のバンドソーに変更 ● ガイドアーム、プーリドラムなど各部のゆるみ、偏摩耗を確認し、調整修理要
刃部損傷	折損する	<ul style="list-style-type: none"> ● 切削送り過大 ● 鋸刃テンションの過大 ● インサートチップのゆるみ ● 被削物クランプのゆるみ ● バックローラの摩耗過大 ● 鋸刃の刃底に亀裂発生 ● 鋸刃の背部に亀裂発生 ● 鋸刃もあさがこずられている ● 鋸刃に圧痕などの傷が多い ● インサートチップの摩耗過大 	<ul style="list-style-type: none"> ● 送り目盛を調整し、適正送りに設定する ● 冬季の場合油圧送りの変化に要注意 ● 鋸刃テンションを正常に調整 (18 ~ 20kgf/mm²) ● 両アームのインサートチップを点検し、ゆるみ、かたむきを調整する ● 被削物の位置を調整して、動かないようにしっかり固定する ● バックローラを交換する (0.3mm 以上) ● 可動側ガイドアームを出来る限り被削物側によせる ● バックローラの摩耗過大のため、交換 ● インサートチップがゆるみ傾いているので正常な位置にしっかり固定 ● ワイヤブラシの摩耗、適正位置を確認し、プーリドラム中の切くずを除去 ● インサートチップの交換 * 取付の状態では鋸刃の垂直度チェック
	刃欠けが発生する	<ul style="list-style-type: none"> ● 切削送り過大 ● ワイヤブラシの機能不適 ● 切削油が少ない ● 鋸刃ピッチの過小 ● 角材の切り始め、コーナ部に刃先が当る ● 角材、コラムの切り終りに切削長が急増する ● 鋸刃の上下ぶれが大きい 	<ul style="list-style-type: none"> ● 送り目盛りを調整し、適正送りとする ● 摩耗過大は交換、位置不適は調整 ● 切削油を増量し、ノズルを適正位置に調整 ● 鋸刃ピッチを変更または送りを小さくする * 大径ソリッド材は要注意 ● 鋸刃のピッチを小に変更、角材を傾けて再クランプまたは送りを小にする * 垂直支柱式マシンは要注意 ● 鋸刃のピッチを大に変更、または送りを小にする * ヒンジ方式のマシンは要注意 ● プーリドラムの偏摩耗、ガイドアームのゆるみ、鋸刃芯出しを確認、調整が必要である
その他	振動、騒音が大きい	<ul style="list-style-type: none"> ● 切削速度過大 ● 鋸刃の摩耗過大 ● 鋸刃ピッチの過大 	<ul style="list-style-type: none"> ● 適正速度に調整 ● 高級刃材バンドソーに変更 ● 鋸刃ピッチ小または VL 刃形に変更

新商品

超硬ドリル

ハイスドリル

タップ

超硬
エンドミル

ハイス
エンドミル

切断工具

バック・
セット商品
その他

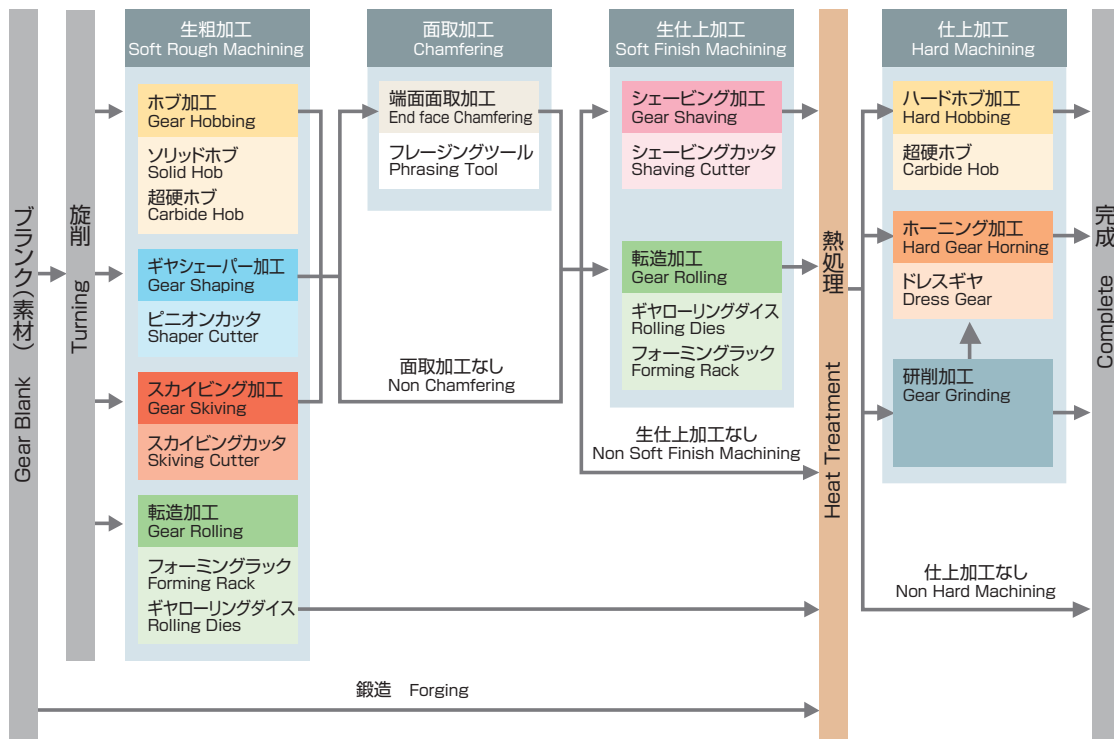
精密工具

技術資料
索引

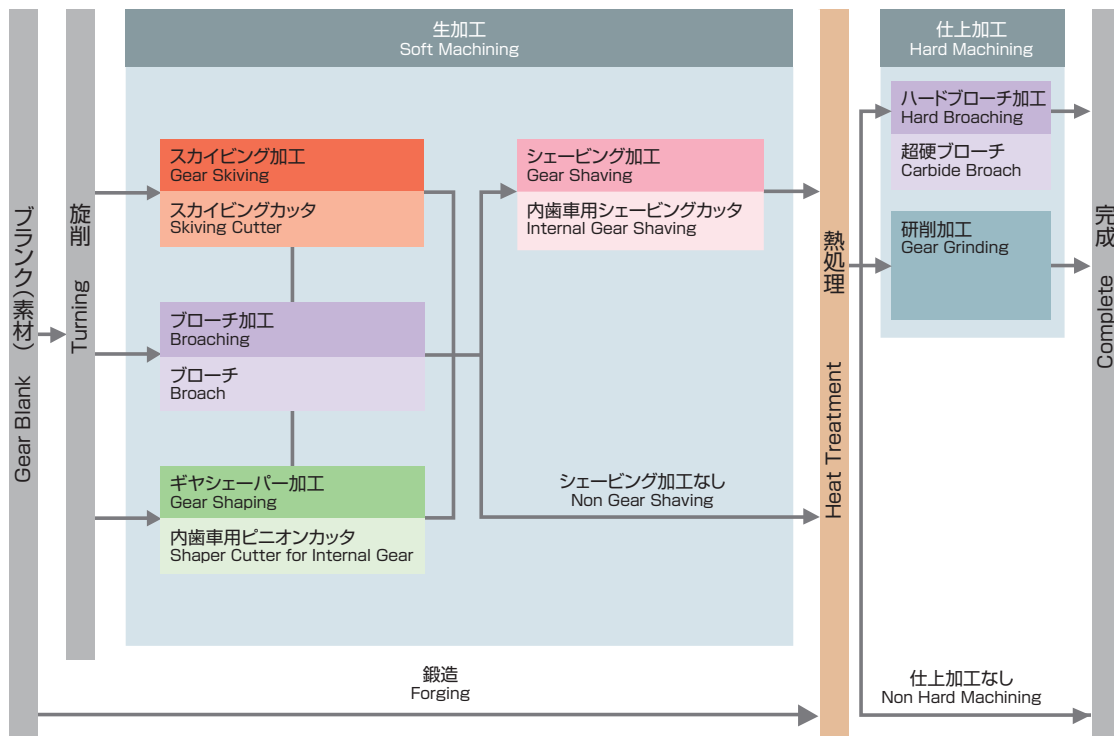
最新の歯車加工法と加工工具

Latest Gear Processing and Cutting Tools

■ 外歯車加工 External Gear Machining



■ 内歯車加工 Internal Gear Machining



ホブ Hob

ホブはラックカッタをねじ状に取り付けた歯切り工具です。

ホブの回転によってねじ面状にある切れ刃によって創成されるラック（切削ラック）が投影されます。

図（ホブの切削機構）の切削ラックにかみ合うように被削歯車を回転させ、歯すじ方向にホブを送ることにより、歯車を創成していきます。

Hob is the cutting tool which has the rack cutting teeth on its body as the shape of a screw.

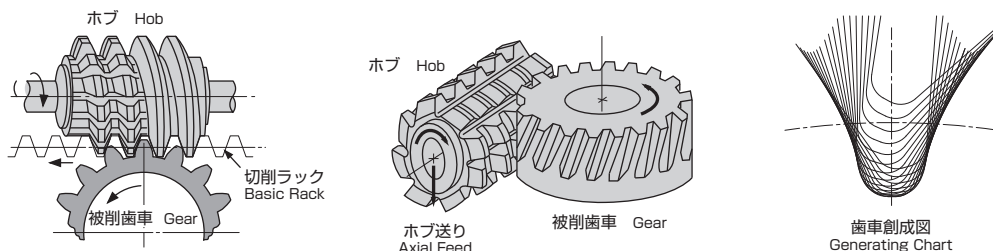
The basic rack (rack cutting teeth) projects the rotating hob which has teeth in a screw pattern to generate the gear.

Work piece is rotated so that it may gear with this basic rack, and feeding a hob in the lead direction generates the gear.

新商品

ホブの歯切機構

Hob Cutting Action

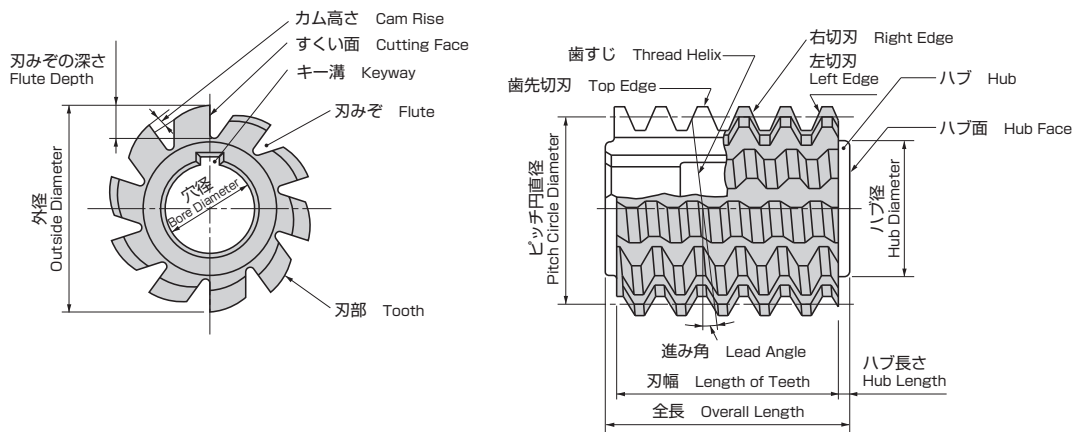


超硬ドリル

ハイスドリル

各部の名称

Hob Nomenclature



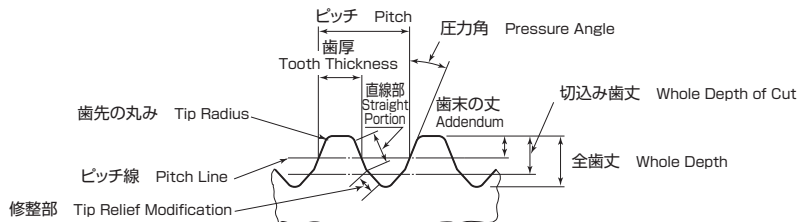
タップ

超硬
エンドミル

ハイス
エンドミル

切断工具

ホブ歯形 Normal Section of Hob Tooth Profile



バック・
セット商品
その他

精密工具

技術資料
索引

ピニオンカッタ

Gear Shaper Cutter

■ ピニオンカッタは歯車の歯面に切れ刃をもつ歯切り工具です。

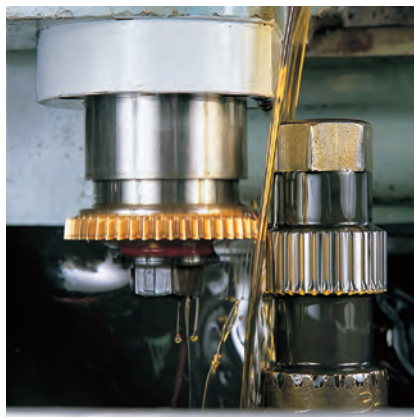
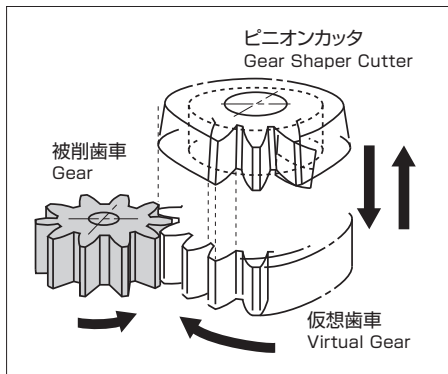
Gear shaper cutter is the gear cutting tool for generating the gear teeth.

■ カッタと被削物は歯車形削盤に取付られ、一定の関係を保つ回転と歯すじ方向の往復運動をおこなって歯車の歯形を創成するものです。

The both gear and cutter are mounted on the gear shaper machine. Then a symmetrical motion of rotation and reciprocating generates the gear teeth.

■ 用途

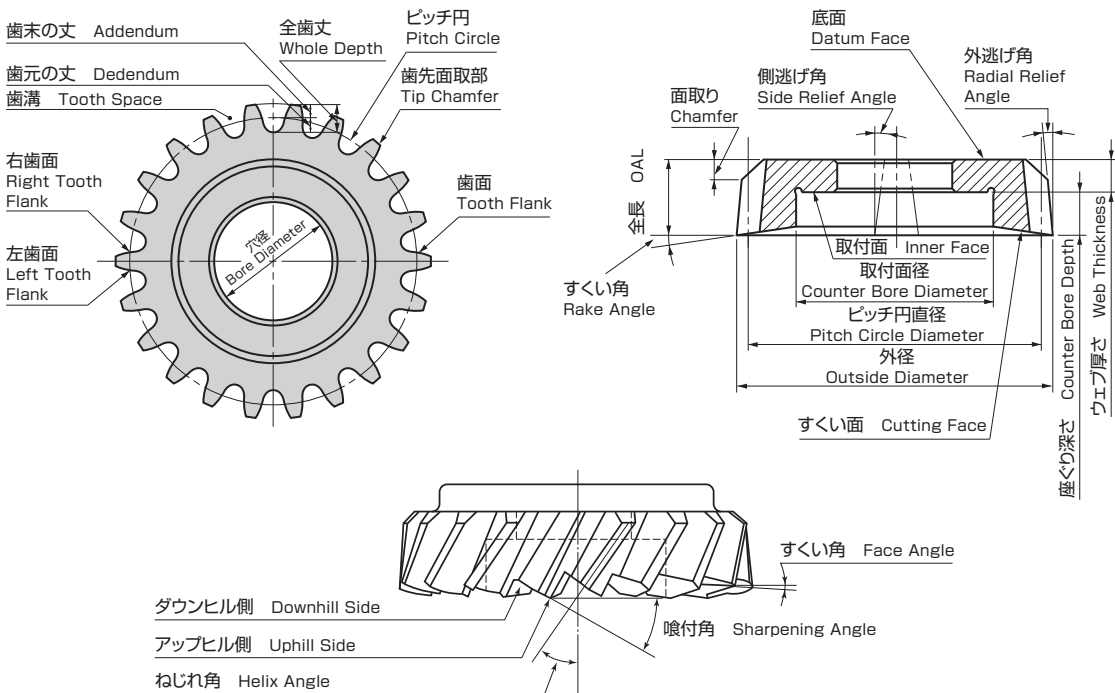
1. ホブ加工ができない内歯車や段付歯車の歯切り加工。
1. Generating internal gears and shoulder gears.
2. 欠歯や結合歯、不等歯厚の歯切り加工。
2. Generating omitted teeth, combined one or variable tooth thickness.



ピニオンカッタ
Gear Shaper Cutters

■ 各部の名称

Gear Shaper Cutters Nomenclature



ヘリカルピニオンカッタ
Helical Gear Shaper Cutter

新商品

超硬ドリル

ハイスドリル

タップ

超硬
エンドミル

ハイス
エンドミル

切断工具

バック・
セット商品
その他

精密工具

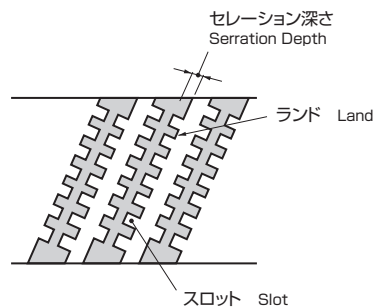
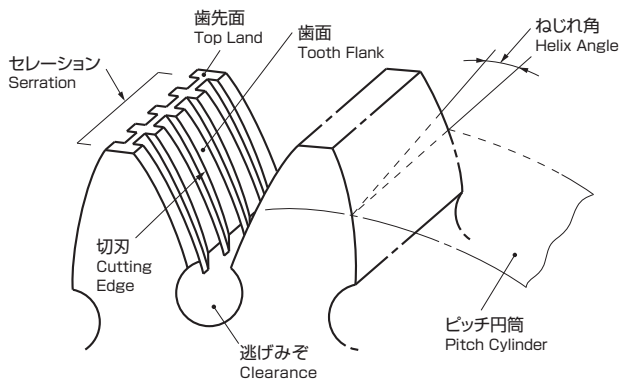
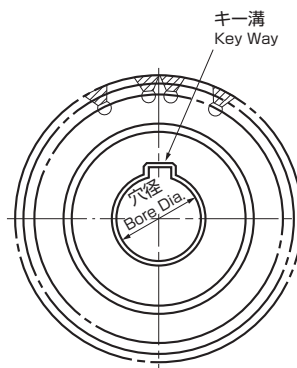
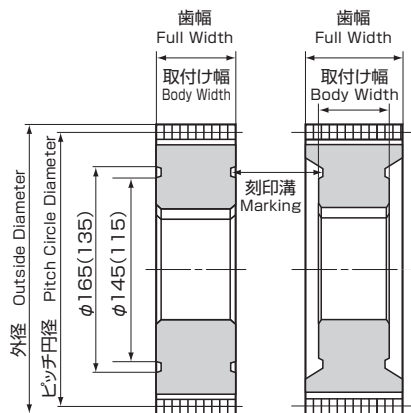
技術資料
索引

シェービングカッタ

Shaving Cutters

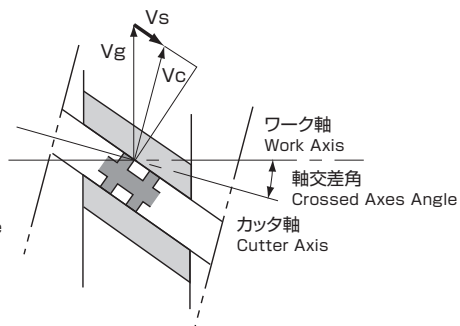
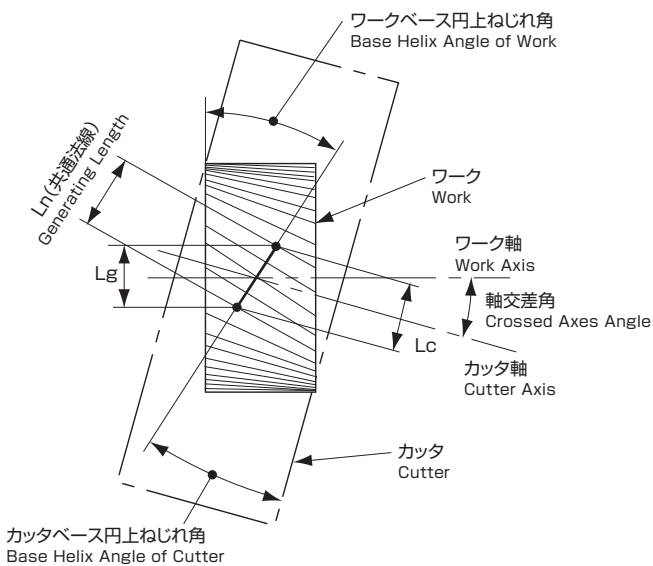
■ 各部の名称

Shaving Cutter Nomenclature



■ 加工原理

Processing Principles



新商品

超硬ドリル

ハイスドリル

タップ

超硬
エンドミル

ハイス
エンドミル

切断工具

バック・
セット商品
その他

精密工具

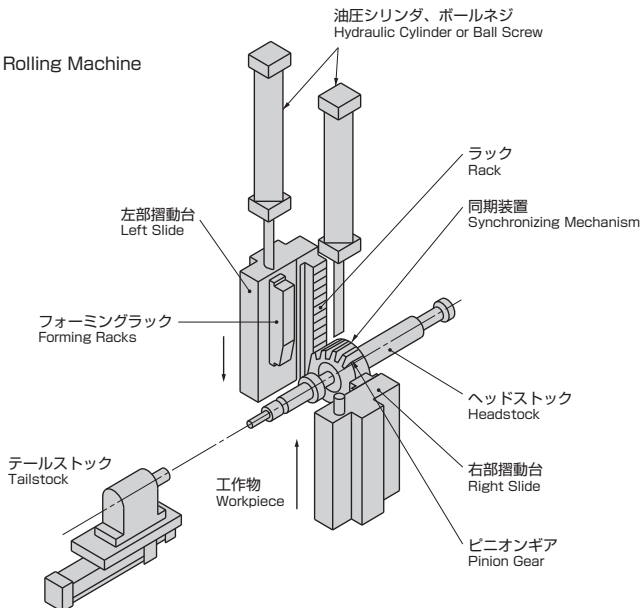
技術資料
索引

フォーミングラック

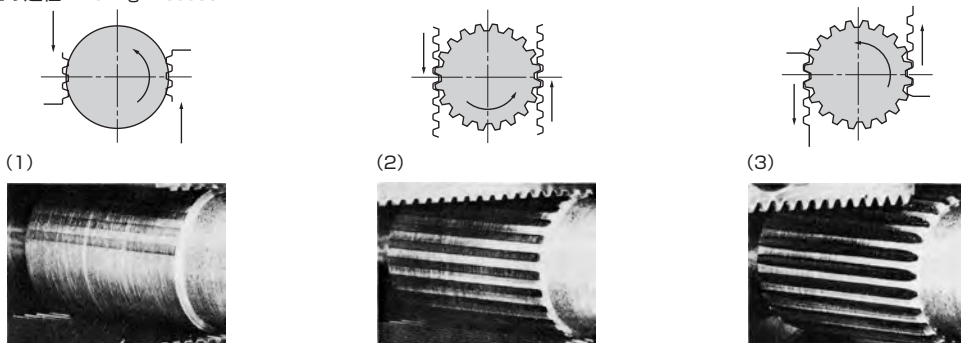
Forming Rack

加工原理 Rolling Principles

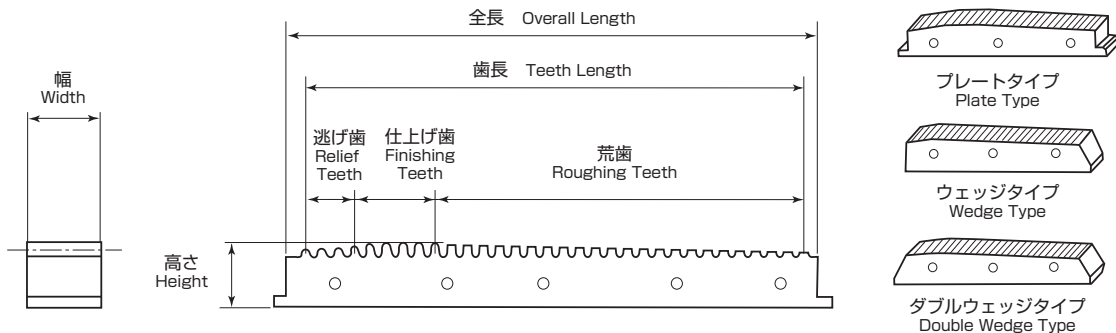
立形転造盤の構造 Vertical Rolling Machine



転造加工の過程 Rolling Process



種類と主要寸法 Type of Racks and Basic Dimensions



適用転造盤 Applicable Machine	プレートタイプ Plate Type	ウェッジタイプ Wedge Type	ダブルウェッジタイプ Double Wedge Type	ATCタイプ ATC Type
	立形または横型転造盤 Vertical or Horizontal Rolling Machine	立形転造盤 Vertical Rolling Machine	横型転造盤 Horizontal Rolling Machine	ATC 付き転造盤 Vertical Rolling Machine with ATC

新商品

超硬ドリル

ハイスドリル

タップ

超硬
エンドミル

ハイス
エンドミル

切断工具

バック・
セット商品
その他

精密工具

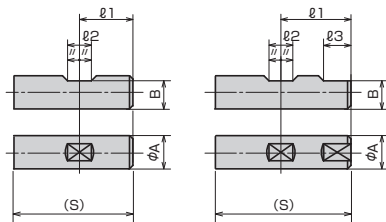
技術資料
索引

フラット付きシャンク形状とドリル給油方式

Dimension of Flatted Cylindrical Shank / Type of Oil Hole Drills

■ フラット付きミリングシャンク I

Flatted cylindrical shank I

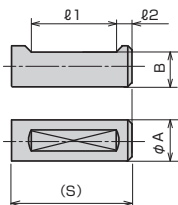


JIS B4005 フライス用ストレートシャンク部一形状・寸法 より抜粋

シャンク径 A	(シャンク長さ) (S)	フラット			
		φ 1	φ 2	φ 3	B
6	36	18	4.2	-	4.8
8	36	18	5.5	-	6.6
10	40	20	7	-	8.4
12	45	22.5	8	-	10.4
16	48	24	10	-	14.2
20	50	25	11	-	18.2
25	56	32	12	17	23
32	60	36	14	19	30
40	70	40	14	19	38
42	70	40	14	19	40
50	80	45	18	23	47.8
63	90	50	18	23	60.8

■ フラット付きミリングシャンク II

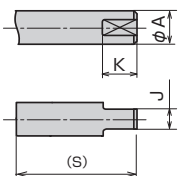
Flatted cylindrical shank II



シャンク径 A	(シャンク長さ) (S)	フラット		
		φ 1	φ 2	B
16	48	35	7	14.5
20	50	35	7	18.5
25	56	43	7	23.5
32	60	48	7	30
40	70	48	12	38

■ タング付きストレートシャンク

Cylindrical shank with tong drive



タイプ 1

シャンク径 A		タング	
以上	未満	J	K
3	4.8	2.4	7
4.8	6.4	3.1	8
6.4	8.0	4.1	9
8.0	9.6	5.2	10
9.6	12.0	6.2	11
12.0	(以下) 14.2	7.7	13
14.2	16.6	9.5	14
16.6	19.0	11.3	16
19.0	22.0	13.1	17

タイプ 2

シャンク径 A	(シャンク長さ) (S)	タング	
		J	K
3	29	2.4	6
6	35	3.1	7
8	35	5.2	8
10	43	6.2	10
12	43	6.2	10
16	48	8	10
20	60	10	10

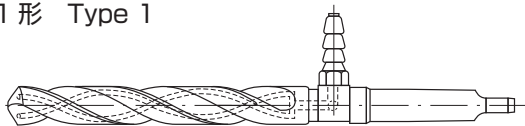
■ 油穴付きドリルの給油方式

Type of oil hole drills

テーパシャンクドリル Morse taper shank drills

ストレートシャンクドリル Parallel shank drills

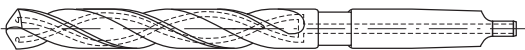
1形 Type 1



2形 Type 2



3形 Type 3



新商品

超硬ドリル

ハイスドリル

タップ

超硬
エンドミル

ハイス
エンドミル

切断工具

バック・
セット商品
その他

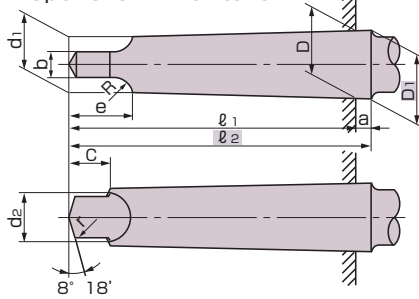
精密工具

技術資料
索引

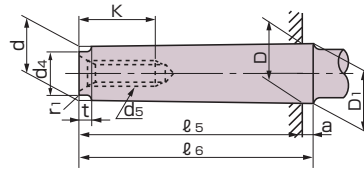
モーステーパーシャンク

Morse Taper Shank

タンク付きシャンク
Taper shank with tenon



ねじ付きシャンク
Taper shank with tapped hole



(この表はTASO103-1980を引用したものである。)
(JISにはB4003があるが許容値は規定していない。)

■ タンク付きシャンク Taper shank with tenon

モーリス テーパ 番号 Morse taper	テーパ ⁽¹⁾ Taper		D ⁽²⁾	a	D ₁ ⁽³⁾	d ₁ ⁽³⁾	タンク付きシャンク Taper shank with tenon								C ⁽⁴⁾	e			R	r
	角 度 Angle on side	D					d ₂		l ₁		l ₂		b			最大 Max.	最大 Max.			
							基本寸法 Basic size	許容差 Tolerance	基本寸法 Basic size	許容差 Tolerance	基本寸法 Basic size	許容差 Tolerance	基本寸法 Basic size	許容差 Tolerance				基本寸法 Basic size		
0	1/19.212	0.05205	1° 29' 27"	9.045	3	9.201	6.104	6	0 -0.3	56.5	0 -1.2	59.5	0 -1.9	3.9	0 -0.180	6.5	10.5	0 -1.1	4	1
1	1/20.047	0.04988	1° 25' 43"	12.065	3.5	12.240	8.972	8.7	0 -0.3	62.0	0 -1.2	65.5	0 -1.9	5.2	0 -0.180	8.5	13.5	0 -1.1	5	1.2
2	1/20.020	0.04995	1° 25' 50"	17.780	5	18.030	14.034	13.5	0 -0.43	75.0	0 -1.2	80	0 -1.9	6.3	0 -0.220	10	16	0 -1.1	6	1.6
3	1/19.922	0.05020	1° 26' 16"	23.825	5	24.076	19.107	18.5	0 -0.52	94.0	0 -1.4	99	0 -2.2	7.9	0 -0.220	13	20	0 -1.3	7	2
4	1/19.254	0.05194	1° 29' 15"	31.267	6.5	31.605	25.164	24.5	0 -0.52	117.5	0 -1.4	124	0 -2.5	11.9	0 -0.270	16	24	0 -1.3	8	2.5
5	1/19.002	0.05263	1° 30' 26"	44.399	6.5	44.741	36.531	35.7	0 -0.62	149.5	0 -1.6	156	0 -2.5	15.9	0 -0.270	19	29	0 -1.3	10	3
6	1/19.180	0.05214	1° 29' 36"	63.348	8	63.765	52.399	51.0	0 -0.74	210.0	0 -1.85	218	0 -2.9	19	0 -0.330	27	40	0 -1.6	13	4

■ ねじ付きシャンク Taper shank with tapped hole

モーリス テーパ 番号 Morse taper	テーパ ⁽¹⁾ Taper		D ⁽²⁾	a	D ₁ ⁽²⁾	d ₃ ⁽³⁾	ねじ付きシャンク Taper shank with tapped hole								r ₁	d ₅	K	
	角 度 Angle on side	D					d ₄		l ₅		l ₆		t					最小 Min.
							基本寸法 Basic size	許容差 Tolerance	基本寸法 Basic size	許容差 Tolerance	基本寸法 Basic size	許容差 Tolerance	基本寸法 Basic size	許容差 Tolerance				
0	1/19.212	0.05205	1° 29' 27"	9.045	3	9.201	6.442	6	0 -0.3	50	0 -1.0	53	0 -1.9	4	0 -0.75	0.2	-	-
1	1/20.047	0.04988	1° 25' 43"	12.065	3.5	12.240	9.396	9	0 -0.36	53.5	0 -1.2	57	0 -1.9	5	0 -0.75	0.2	M6	16
2	1/20.020	0.04995	1° 25' 50"	17.780	5	18.030	14.583	14	0 -0.43	64	0 -1.2	69	0 -1.9	5	0 -0.75	0.2	M10	24
3	1/19.922	0.05020	1° 26' 16"	23.825	5	24.076	19.759	19	0 -0.52	81	0 -1.4	86	0 -2.2	7	0 -0.80	0.6	M12	28
4	1/19.254	0.05194	1° 29' 15"	31.267	6.5	31.605	25.943	25	0 -0.52	102.5	0 -1.4	109	0 -2.2	9	0 -0.90	1	M16	32
5	1/19.002	0.05263	1° 30' 26"	44.399	6.5	44.741	37.584	35.7	0 -0.62	129.5	0 -1.6	136	0 -2.5	9	0 -0.90	2.5	M20	40
6	1/19.180	0.05214	1° 29' 36"	63.348	8	63.765	53.859	51	0 -0.74	182	0 -1.85	190	0 -2.9	12	0 -0.10	4	M24	50

注 (1) テーパは、分数値を基準とする。

(2) Dは、基本となる寸法である。

(3) D₁、d および d₁は、D、テーパ、a、l₁、および l₅から計算し、それを少数以下3けたに丸めである。

(4) cの最大は、eをこえてはならない。

備考 (1) テーパは、JIS B 3301のリングゲージで検査し、当りは75%以上とする。

(2) ねじは、JIS B 0205により、その精度はJIS B 0209の3級による。

(3) d₂ および d₄、l₁ および l₅、l₂、l₆ および t ならびに e および bは、それぞれ JIS B 0401-2のh14、j15、j16 および h13による。

新商品

超硬ドリル

ハイスドリル

タップ

超硬
エンドミル

ハイス
エンドミル

切断工具

バック・
セット商品
その他

精密工具

技術資料
索引

IT 基本公差とはめあい

Bases of Tolerances, Deviations and Fits

IT 基本公差の数値 (JIS B 0401-1 : 1998 の抜粋)

Numerical values of standard tolerance IT (JIS B 0401-1 : 1998 Extract)

単位 (Unit) : μm

等級 Grades	寸法区分 Base size(mm)														
	IT 1	IT 2	IT 3	IT 4	IT 5	IT 6	IT 7	IT 8	IT 9	IT 10	IT 11	IT 12	IT 13	IT 14	
を 超え Above	以下 Up to and including	1 級	2 級	3 級	4 級	5 級	6 級	7 級	8 級	9 級	10 級	11 級	12 級	13 級	14 級
-	3	0.8	1.2	2	3	4	6	10	14	25	40	60	100	140	250
3	6	1	1.5	2.5	4	5	8	12	18	30	48	75	120	180	300
6	10	1	1.5	2.5	4	6	9	15	22	36	58	90	150	220	360
10	18	1.2	2	3	5	8	11	18	27	43	70	110	180	270	430
18	30	1.5	2.5	4	6	9	13	21	33	52	84	130	210	330	520
30	50	1.5	2.5	4	7	11	16	25	39	62	100	160	250	390	620
50	80	2	3	5	8	13	19	30	46	74	120	190	300	460	740
80	120	2.5	4	6	10	15	22	35	54	87	140	220	350	540	870
120	180	3.5	5	8	12	18	25	40	63	100	160	250	400	630	1000
180	250	4.5	7	10	14	20	29	46	72	115	185	290	460	720	1150
250	315	6	8	12	16	23	32	52	81	130	210	320	520	810	1300
315	400	7	9	13	18	25	36	57	89	140	230	360	570	890	1400
400	500	8	10	15	20	27	40	63	97	155	250	400	630	970	1550

新商品

超硬ドリル

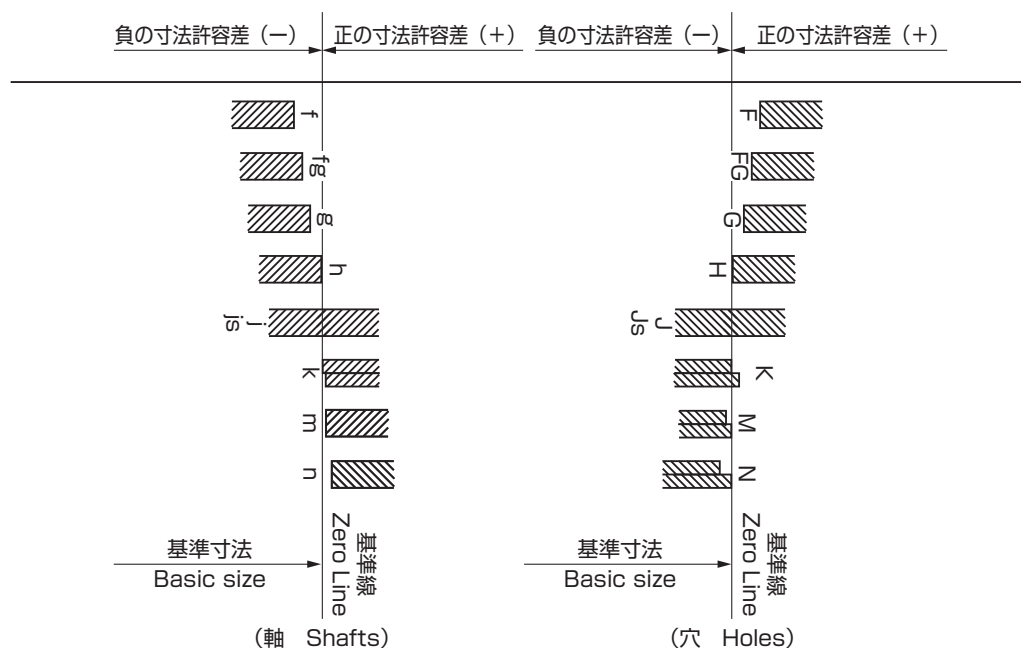
ハイスドリル

タップ

超硬
エンドミル

はめあいの等級と記号 (JIS B 0401-1 : 1998 の抜粋)

Tolerance grade (JIS B 0401-1 : 1998 Extract)



ハイス
エンドミル

切断工具

バック・
セット商品
その他

精密工具

技術資料
索引

各種加工法による表面粗さの範囲（参考）

Roughness Range by Processing

加工方法 Processing	最大高さ（JIS B 0601:2001 に従う）Rz の区分														単位：μm			
	0.1	0.2	0.4	0.8	1.6	3.2	6.3	12.5	18	25	35	50	70	100				
砂型鑄造 Sand casting															▽▽▽▽	▽▽▽	▽▽	▽
鑄造・鍛造 Forging																		
超硬ドリル																		
転造 Rolling																		
ハイスドリル																		
外丸削り Turning																		
中ぐり Boring																		
タップ																		
フライス削り Milling																		
平削り、形削り、立削り Planing																		
超硬 エンドミル																		
穴あけ Drilling																		
リーマ仕上げ Reaming																		
ブローチ削り Broaching																		
シェービング仕上げ Shaving																		
研削 Grinding																		
ラッピング超仕上げ Lapping																		
バック・セット商品 その他																		
ホーニング Honing																		
電解研削 Electrolytic grinding																		
精密工具																		
ローラ仕上げ パニシ仕上げ Rolling, burnishing																		
化学研磨 Chemical polishing																		
やすり仕上げ Filing																		
バフ仕上げ Buffing																		
ベーパー仕上げ Belt polishing																		

硬さ換算表

Hardness Exchange Table

ロックウェル硬さ Cスケール HRC Rockwell Hardness C scale (150Kg)	ピッカース 硬さ HV Vickers Hardness	ブリネル硬さ HB Brinell Hardness		ロックウェル硬さ Rockwell Hardness		シヨアー 硬 さ Shore Hardness	引張強さ (近似値) MPa N/mm ²
		標準ボール Standard ball (10mm)	タングステン カーバイド球 Tungsten carbide ball (10mm)	Aスケール A scale (60kg)	Bスケール B scale (100kg)		
68	940	-	-	85.6	-	97	-
67	900	-	-	85.0	-	95	-
66	865	-	-	84.5	-	92	-
65	832	-	(739)	83.9	-	91	-
64	800	-	(722)	83.4	-	88	-
63	772	-	(705)	82.8	-	87	-
62	746	-	(688)	82.3	-	85	-
61	720	-	(670)	81.8	-	83	-
60	697	-	(654)	81.2	-	81	-
59	674	-	(634)	80.7	-	80	-
58	653	-	615	80.1	-	78	-
57	633	-	595	79.6	-	76	-
56	613	-	577	79.0	-	75	-
55	595	-	560	78.5	-	74	2075
54	577	-	543	78.0	-	72	2015
53	560	-	525	77.4	-	71	1950
52	544	(500)	512	76.8	-	69	1880
51	528	(487)	496	76.3	-	68	1820
50	513	(475)	481	75.9	-	67	1760
49	498	(464)	469	75.2	-	66	1695
48	484	451	455	74.7	-	64	1635
47	471	442	443	74.1	-	63	1580
46	458	432	432	73.6	-	62	1530
45	446	421	421	73.1	-	60	1480
44	434	409	409	72.5	-	58	1435
43	423	400	400	72.0	-	57	1385
42	412	390	390	71.5	-	56	1340
41	402	381	381	70.9	-	55	1295
40	392	371	371	70.4	-	54	1250
39	382	362	362	69.9	-	52	1215
38	372	353	353	69.4	-	51	1180
37	363	344	344	68.9	-	50	1160
36	354	336	336	68.4	(109.0)	49	1115
35	345	327	327	67.9	(108.5)	48	1080
34	336	319	319	67.4	(108.0)	47	1055
33	327	311	311	66.8	(107.5)	46	1025
32	318	301	301	66.3	(107.0)	44	1000
31	310	294	294	65.8	(106.0)	43	980
30	302	286	286	65.3	(105.5)	42	950
29	294	279	279	64.7	(104.5)	41	930
28	286	271	271	64.3	(104.0)	41	910
27	279	264	264	63.8	(103.0)	40	880
26	272	258	258	63.3	(102.5)	38	860
25	266	253	253	62.8	(101.5)	38	840
24	260	247	247	62.4	(101.0)	37	825
23	254	243	243	62.0	100.0	36	805
22	248	237	237	61.5	99.0	35	785
21	243	231	231	61.0	98.5	35	770
20	238	226	226	60.5	97.8	34	760
(18)	230	219	219	-	96.7	33	730
(16)	222	212	212	-	95.5	32	705
(14)	213	203	203	-	93.9	31	675
(12)	204	194	194	-	92.3	29	650
(10)	196	187	187	-	90.7	28	620
(8)	186	179	179	-	89.5	27	600
(6)	180	171	171	-	87.1	26	580
(4)	173	165	165	-	85.5	25	550
(2)	166	158	158	-	83.5	24	530
(0)	160	152	152	-	81.7	24	515

新商品

超硬ドリル

ハイスドリル

タップ

超硬
エンドミル

ハイス
エンドミル

切断工具

バック・
セット商品
その他

精密工具

技術資料
索引

被削材としてみた各種金属材料の特性

Characteristics of Various Metals

金属材料の特性

Characteristics of metals

	分類	記号	名称	引張強さ N/mm ²	硬度	調質	化学成分 概要	特長・用途
新商品	鋼	SS400	一般構造用圧延鋼	～510			Fe	鋼板、平鋼
	鋼		高張力鋼	～800			Fe,C:0.08%,Mn:1.5%,Ni:1.8%,Cr:0.28%,Mo:0.4%	車体、フレーム 1400N/mm ² のウルトラハイテンもある
	鋼	S25C	機械構造用炭素鋼		156HB		Fe,C:0.25%	低炭素鋼。ボルト、ナット、ピン
	鋼	S45C	機械構造用炭素鋼	700～	230HB		Fe,C:0.45%	高炭素鋼。シャフト、機械部品
超硬ドリル	鋼	SK4	炭素工具鋼	770～	61HRC～	焼入れ	Fe,C:1.0%	軸、ピン、やすり、ダイス
	鋼	SKH51	高速度工具鋼		63HRC～	焼入れ	Fe,C:0.8%,Mo:5%,W:6.3%,V:2%,Cr:4%	ドリル、タップなど切削工具
	鋼	SKD11	合金工具鋼		58HRC～	焼入れ	Fe,C:1.5%,Cr:12%,Mo:1%	冷間金型、ゲージ、フォーミングラック
	鋼	SKD61	合金工具鋼		50HRC～	焼入れ	Fe,C:0.7%,Si:1%,Cr:5%,Mo:1.2%,V:1%	熱間金型
ハイスドリル	鋼	SNC631	ニッケルクロム鋼	830～	～300HB	焼入れ	Fe,C:0.3%,Ni:3%,Cr:1%	クランクシャフト
	鋼	SNCM439	ニッケルクロムモリブデン鋼	980～	～350HB	焼入れ	Fe,C:0.4%,Ni:2%,Cr:1%,Mo:0.3%	歯車軸類
	鋼	SCr420	クロム鋼	830～	～320HB	焼入れ	Fe,C:0.2%,Cr:1%	肌焼鋼。歯車類、スプライン軸
	鋼	SCM420	クロムモリブデン鋼	850～	～350HB	焼入れ	Fe,C:0.2%,Cr:1%,Mo:0.3%	自動車部品、六角穴付きボルト
タップ	鋼	SJMn420	マンガン鋼	830～	～320HB	焼入れ	Fe,C:0.2%,Mn:1.5%	耐摩耗性が高い
	鋼	SUM21	硫黄快削鋼				Fe,C:0.13以下,Mn:1%,S:0.3%	快削鋼
	鋼	SUH310	耐熱鋼	590～			Fe,C:0.25%以下,Ni:20%,Cr:25%	ノズル、燃焼室、炉部品
	鋼	SUJ2	高炭素クロム軸受鋼		62HRC～	焼入れ	Fe,C:1%,Cr:1.5%	輪受、ロールゲージ
超硬エンドミル	鋼	FC250	ねずみ鋳鉄	250～	～240HB			耐摩耗性、耐熱衝撃性、耐食性、被削性、振動吸収能が炭素鋼よりも優れる
	鋼	FCD700	球状黒鉛鋳鉄	700～	～300HB			耐摩耗性、靱性が高い。機械部品
	鋼	SACM645	窒化鋼		～30HRC	焼入れ	Fe,C:0.45%,Cr:1.5%,Al:1%,Mo:0.2%	アルミニウムクロムモリブデン鋼。窒化して使用
	鋼	SUS304	ステンレス鋼	520～	～187HB		Fe,C:0.08%以下,Cr:18%,Ni:8%	オーステナイト系。耐食性、耐熱性良好。非磁性
ハイスエンドミル	鋼	SUS310S	ステンレス鋼	520～	～187HB		Fe,C:0.08%以下,Cr:25%,Ni:20%	オーステナイト系。高級耐熱鋼。炉材、熱処理部品
	鋼	SUS316	ステンレス鋼	520～	～187HB		Fe,C:0.08%以下,Cr:18%,Ni:12%,Mo:3%	オーステナイト系。304に耐酸性、耐熱性を向上
	鋼	SUS420J2	ステンレス鋼	740～	217HB～	焼入れ	Fe,C:0.4%,Cr:13%	マルテンサイト系。ブレーキディスク、ばね
	鋼	SUS430	ステンレス鋼	450～			Fe,C:0.12%,Cr:18%	フェライト系。家庭水回り用品
切断工具	鋼	SUS440C	ステンレス鋼		58HRC～		Fe,C:1.2%,Cr:18%	マルテンサイト系。ナイフ、包丁
	鋼	SUS630	ステンレス鋼	1300	40HRC～	時効処理	Fe,C:0.07%以下,Cr:17%,Ni:4%,Cu:4%,Nb	析出硬化系。17-4PH、耐食性と強度を兼ね備える
	鋼		マルエージング鋼	2000		時効処理	Fe,C:0.03%以下,Cr:18%,Ni:9%,Mo:5%	宇宙ロケット部品
	アルミ	A1100	アルミニウム合金	90		O	Al,Cu:0.1%	耐食性が良好 建材
精密工具	アルミ	A2014	アルミニウム合金	405		T8	Al,Cu:4.5%,Si:0.8%,Mo:0.8%	強度が高く、構造用に適用。航空機用材
	アルミ	A3004	アルミニウム合金	180		O	Al,Mn:1.2%,Mg:1%	成形、耐食性に良好 アルミ缶、屋根板
	アルミ	A4032	アルミニウム合金	380		T6	Al,Si:12%,Cu:0.9%,Mg:1.0%,Ni:0.9%	耐食性、耐摩耗性に優れ、熱膨張係数が小さい
	アルミ	A5052	アルミニウム合金	250		H34	Al,Mg:2.5%,Cr:0.25%	耐食性、加工性がよく、強度のわりには疲労強度が高い
バック・セット商品 その他	アルミ	A6063	アルミニウム合金	180		T5	Al,Mn:0.7%,Si:0.4%	押出用合金。建築サッシ
	アルミ	A7075	アルミニウム合金	570		T6	Al,Zn:5.5%,Mg:2.5%,Cu:1.8%	超ジュラルミン。航空機用材
	アルミ	AC4C	アルミニウム合金鋳物	230～		T6	Al,Si:7%	鋳造性が優れ、耐圧性、耐食性も良い。ミッションケース、油圧部品
	アルミ	ADC12	アルミニウム合金ダイカスト	225			Al,Si:11%,Cu:2.5%	鋳造性がよい。自動車シリンドラブロック、クランクケース
技術資料 索引	マグネシウム	AZ91D	マグネシウム合金ダイカスト	230		F	Mg,Al:9%,Zn:1%	軽量で振動吸収性がよい。電磁波シールド性。自動車のホイール、ノートパソコンの筐体
	銅合金	C1020	無酸素銅	～315	～112HB	1/2H	Cu	電気、熱の伝導性に優れ、溶接性がよい
	銅合金	C1100	タフピッチ銅	～275	～87HB	1/4H	Cu	電気、熱の伝導性に優れ、展延性絞り加工性がよい
	銅合金	C5191	リン青銅 2種	～685	～230HB	H	Cu,Sn:7%	展延性、耐疲労性、耐食性がよい。スイッチ、輪受
精密工具	銅合金	C6241	アルミニウム青銅	685～	210HB～	H	Cu,Al:10%,Fe:4%,Ni:2%,Mn:2%	強度高く、耐摩耗性、耐食性がよい。ピニオン、ギヤシャフト
	銅合金	C7541	洋白 3種	490～	100HB～	H	Cu,Zn:23%,Ni:14%	光沢美しく、展延性、絞り加工性よい。医療機器、洋食器
	銅合金	C1720	ベリリウム銅 25合金	1480	420HB	H	Cu,Ber:0.5%,Co:0.3%	高強度、誘電率 25%。溶接用部品、スイッチ、プラスチック金型材
	銅合金	C2700	黄銅 2種	410～		H	Cu,Zn:35%	冷間鍛造性、絞り加工性がよい。ばね、機械部品
技術資料 索引	銅合金	C6782	高力黄銅	460～		F	Cu,Zn:35%,Al:2%,Mn:2%,Fe:1%	強度が高く、耐食性がよい。船用プロペラ
	銅合金	CAC403	青銅鋳物 3種	245～			Cu,Sn:10%,Zn:2%	耐圧性と耐摩耗性がよい。ポンプ胴体、歯車
	銅合金	CAC502	リン青銅鋳物 2種	195～			Cu,Sn:10%,P:0.2%	耐圧性、耐摩耗性がよい。輪受、機械部品
	銅合金	CAC304C	高力黄銅鋳物	755～	210HB～		Cu,Zn:25%,Al:6%,Mn:3.5%,Fe:3%	強度が高く、耐食性がよい。プッシュ、輪受
チタン合金		高力チタン	890～			Ti,Al:6%,V:4%	海水、蒸気などの耐食性によい。ポンプシャフト、造船、石油精製装置	
ニッケル銅合金		モネル K500		240HB		Ni,Cu:30%	海水、蒸気などの耐食性によい。ポンプシャフト、造船、石油精製装置	
ニッケル基合金		インコネル 600	660			Ni,Cr:15%,Fe:8%	高温強度と耐食性に優れる。工業炉、航空機、原子力用炉材料	
ニッケル基合金		インコネル 718	1380			Ni,Cr:19%,Fe:19%,Mo:3%,Ti:0.9%,Al:0.5%,Nb,Ta	700℃までの高温強度、クリープ強度高く、加工性、溶接性良好。ガスタービン、航空機・ロケット・低温用部品	
ニッケル基合金		ワスバロイ				Ni,Cr:19%,Co:13%,Mo:4%,Ti:3%,Al:1.3%	耐酸化抵抗と高温強度に優れる。ガスタービンエンジンのロータディスク、シャフトスパーサー	

分類	記号	名称	引張強さ N/mm ²	硬度	調質	化学成分 概要	特長・用途
ニッケル基合金		ハステロイ 276				Ni,Cr:16%,Mo:16%,Fe:5%,W:4%	酸化性、還元性の耐食に優れ、1000℃までの酸化雰囲気にもよい
コバルト基合金		ステライト		~55HRC		Co,Cr:30%,W:12%	耐摩耗合金。
低熱膨張合金		インバー	400	120HV		Fe,Ni:36%	鉄などに比べ熱膨張が1/10。電気・光学機器部品
		スーパーインバー	440	130HV		Fe,Ni:32%,Co:5%	熱膨張がほぼゼロ。光学機器部品、ブロックゲージ
		コパール	470	150HV		Fe,Ni:29%,Co:17%	硬質ガラス・セラミックス封入用。膨張係数が、硬質ガラスに近い
ソフト磁性合金		パーマロイ C		180HV		Fe,Ni:79%,Mo:5%,Cu,Cr	高透磁性材料。電子機器の磁気シールド、磁気ヘッド
モリブデン基合金	TZM	モリブデン合金		330HV		Mo,Ti:0.5%,Zr:0.08%	高温強度、クリープ強度が高い。ニッケル基合金の鍛造金型
その他		銅タングステン		330HV		W,Cu:10%	電極 被削性良
		純ニッケル	350~			Ni	アルカリ溶液にたいする耐食性に優れる
		純タングステン		450HV		W	超高温強度、熱伝導性が高い。放射線の遮蔽特性。電極
		純モリブデン		250HV		Mo	高温強度、熱伝導性が高い。工業炉部品、電極
		純チタン	~620			Ti	成形性、耐食性がよい。化学プラント、自動車部品
		純鉄		~100HV		Fe	軟磁性材料。モーターヨーク、磁気遮蔽板
		ジルコニウム	55			Zr	高い耐食性。ウラン燃料棒の被覆、燃料電池の電極
	タンタル				Ta	高い耐食性。ニッケル基合金でも使用できない腐食環境に使用	
金属基複合体	MMC	MMC		90HRB		AL,SiC:30%	アルミにセラミックス粒子を含有させた複合材
繊維強化プラ	GFRP	ガラス繊維	3400				浴槽、レジャーボート、建築補強材
繊維強化プラ	CFRP	炭素繊維	4900				導電性、耐熱性、低熱膨張率、化学安定性、高熱伝導性が高い。航空機の翼、宇宙工学
プラスチック		ジュラコン	60				機械的性質が高い。OA,AV 機器、歯車、ねじ
		ベークライト	65				耐熱性が高く、絶縁体としても使用。自動車、電気部品
		ポリ強化ビニル	~62				耐水性・耐酸性・耐アルカリ性・耐溶剤性に優れる。電線被覆材、断熱防音材
		木材	59				

注意：この表は、各種金属材料の被削性を検討するうえで、それぞれの概要を資料としてまとめたものである。

材料の組成、特性を示すものではなく、材料の製造方法、調質内容によって機械的性質は著しく変わるものであり、被削性はそれらを考慮して決められるべきものである。

被削材からみた元素成分の特性

Characteristics of elements

元素成分	特長
C 炭素	化合物を作り、硬さ、強度を増す。
Mo モリブデン	焼き戻し抵抗性を増す。炭化物を作り熱間強度、耐クリープ性を増す。
V バナジウム	焼き戻し抵抗性を増す。二次硬化で粘り・強度を増す。炭化物を作り耐クリープ性を増す。耐摩耗性を増す。
W タングステン	強力な炭化物を作り、焼き戻し抵抗性、強度、熱間硬度を増す。耐摩耗性を増す。
Co コバルト	耐クリープ性を増す。耐熱、耐摩耗性を増す。強磁性体
Ni ニッケル	耐食性、熱間強度を増す。磁性体。熱伝導率が低くなり工具刃先温度が高くなりやすい。
Cr クロム	12%以上で耐食性を著しく増す。熱間強度を向上させる。切りくず親和性が高く切りくず排出性を低下
Al アルミニウム	化合物を作り、析出硬化で強度を増す。
Cu 銅	耐食性を改善する。析出硬化を示し強度を増す。
Ti チタン	炭化物、化合物を作り、耐クリープ性強度を増す。耐食性が高く、析出硬化して強度を増す。
Zr ジルコニウム	チタンと似た性質。化合物を作り、熱間強度、耐食性を増す。
Ta タンタル	耐食性を高める。
Nb ニオブ	耐クリープ性、熱間強度を増し、結晶粒度を微細化する。靱性を改善する。
B ボロン	熱間強度・耐クリープ性を増す。結晶粒微細化、熱間硬化性を向上させる。
Si ケイ素	粘り強さ・靱性を高める。
Mn マンガン	被削性を増すので快削材に添加される。強度、靱性、耐食性が増す。
P リン	被削性を増す。
S 硫黄	化合物を作り、被削性を増す。
Se セレン	被削性を増す。
Te テルル	セレン (Se) と類似の元素。被削性を増す。
Pb 鉛	被削性を増す。
O 酸素	酸化物を作り、加工性を害する。強度や靱性も害する。
N 窒素	高温強度を増すが、低温での靱性を害する。

新商品

超硬ドリル

ハイスドリル

タップ

超硬
エンドミル

ハイス
エンドミル

切断工具

バック・
セット商品
その他

精密工具

技術資料
索引

金型用鋼一覽表

Die & Mold Material Comparison Table

冷間金型用鋼

Cold Work Die Steels

分類	JIS	AISI	不二越	日立金属	神戸製鋼所	山陽特殊製鋼	大同特殊鋼	日本高周波鋼業	ポーラー	ウッデホルム	使用硬さ HRC
炭素工具鋼	SK105	W1-10				QK3	YK3		K990		58 ~ 61
	SKS93			YCS3		QK3M	YK30	K3M			55 ~ 60
合金工具鋼	SKS3			SGT		QKS3	GOA	KS3	K460	ARNE	55 ~ 62
	SKD1	D3		CRD		QC1	DC1	KD1	K100 K107	SVERKER3	55 ~ 62
	SKD11	D2	CDS11	SLD		QC11	DC11	KD11	K105 K110	SVERKER21 SVERKER SF	55 ~ 62
	SKD11 (改)		MDS9	SLD8		QCM8 QCM7	DC53	KD11S KD21	K340	SLEIPNER	62 ~ 64
	中CrSKD			ARK1							
	SKD12	A2					DC12	KD12	K305	RIGOR	55 ~ 62
	プレハードン40HRC						GO40F	KAP65		IMPAX HH	40
	プレハードン50HRC							RC55			50
	火炎焼入鋼			HMD5 HMD1		QF3	GO5	FH5 KRCX		FERMO	55 ~ 62
	低温空冷鋼			ACD37			GO4	KSM			58 ~ 62
耐衝撃鋼			YSM		QF1	GS5	KTV5	K630		55 ~ 60	
その他		ICS22	SLD10 SLD-MAGIC					K190	CALMAX ELMAX VANADIS4 VANADIS6 VANADIS10		
高速度工具鋼	SKH51	M2	SKH9	YXM1		QH51	MH51	H51	S600		55 ~ 65
	SKH55系		HM35 HS53M	YXM4			MH55	HM35	S705		57 ~ 66
	SKH57系		DURO-SP HS93R	XVC5			MH8	MV10	S700		55 ~ 68
	マトリックス系		DURO-F1 DURO-F3 DURO-F7 DURO-V2 DURO-V5 MATRIX2	YXR33 YXR3 YXR7		QHZ	DRM1 DRM2 MH85 MH88 DRM3	KMX1 KMX2 KMX3	W360	CALDIE UNIMAX	55 ~ 64
粉末高速度工具鋼	SKH40		FAX38	HAP40	KHA30		DEX40		S590	ASP30	
	マトリックス系			HAP5R	KHA3VN		DEX-M1 DEX-M3				
	その他		FAX31 FAX55 FAXG2	HAP10 HAP50 HAP72	KHA32 KHA60 KHA33N KHA30N	SPM23 SPM30 SPM60 SPMR8	DEX20 DEX60	S290 S390 S690 S790	ASP23 ASP60		

熱間金型用鋼

Die Steels for Casting

分類	JIS	AISI	不二越	日立金属	神戸製鋼所	山陽特殊製鋼	大同特殊鋼	日本高周波鋼業	ポーラー	ウッデホルム	使用硬さ HRC
合金工具鋼	SKD4						DH4	KD4	W105		40 ~ 50
	SKD5	H21					DH5	KD5	W100		45 ~ 50
	SKD6	H11			KTD1		DH6	KD6	W300	VIDAR	40 ~ 52
	SKD61	H13		DAC	KTD2	QD61	DHA DHA1	DKA	W302	ORVAR-2M	40 ~ 52
	SKD61 (改)			DAC3 DAC10	KTD3	QDA61 QDN	DHA2 DH21	KDA1 KAA1S		ORVAR-S	40 ~ 52
				DAC55			DH31-S	KDAMAX	W303	DIEVAR	40 ~ 52
	SKD62	H12				QD62	DH62	KDB			40 ~ 52
	SKD7	H10					DH72	KDH1	W320		40 ~ 50
	SKD7 (改)		DURO-N1	DAC40 YEM-K		QDH	DH71 DH73 DH32				40 ~ 50
	SKD8	H19					DH41	KDF			40 ~ 50
	SKD8 (改)			MDS-K DAC45			DH42	KDS4			40 ~ 50
	SKT4			DM	KTH3	QT41	GFA	KTV	W500		38 ~ 45
	SKT4 (改)			YHD28		QDT	GF78				38 ~ 45
	析出硬化鋼			YHD3			DH76				
	その他			FDAC			DH2F	KAP90F			
高速度工具鋼	マトリックス系		DURO-F1	YXR33		QHZ	DRM1 DRM2	KMX1	W360 W321 W705	HOTVAR	53 ~ 58

プラスチック金型用鋼

Plastic Mold Steels

分類	JIS	AISI	不二越	日立金属	神戸製鋼所	山陽特殊製鋼	大同特殊鋼	日本高周波鋼業	ポーラー	ウッデホルム	使用硬さHRC
プレハードン鋼	SC系	1055			KTSM21 KTSM2A KTSM22		PXZ	KPM1 KPMAX			13
	SCM系	4140			KTSM31		PDS3				28
	SCM(改)	P20		HPM7	KTSM3M		PX5 PX7	KPM30	M200 M201 M238	PLAMAX IMPAX	33
	SUS系	420		HPM38			S-STAR	420M	M303 M310	STAVAX	33
	SUS(快削)			HPM77			G-STAR		M315	RAMAX-S	33
	SUS系	S17400		PSL		QSH6	NAK101	U630	N700	CORRAX	35
	SKD61(改)	H13		FDAC		QD6F	DH2F	KAP90F	W302	ORVAR-S	40
	P21		HPM1 CENA1		PCM40	NAK55 NAK80	KAP65 KAP88	M261 M461			40
焼入れ焼戻し鋼	SKD11(改)	D2		HPM31		QCM8	PD613	KD21	K105 K110 K340	SLEIPNER RIGOR CALMAX	60
	SUS系440C	440C	440C	SUS440C		QPD5 SPC5 (粉末)	SUS440C DEX-P1 (粉末)	KSP2	M340 M390	ELMAX	57
	SUS系420			HPM38 HPM38-S HPM77			S-STAR D-STAR G-STAR	KSP1		STAVAX	52
			PROVA-400						M310 M333	STAVAX POLMAX MIRRAX	40
時効処理鋼	マルエージング鋼		EXEO-M21	YAG			MASIC	KMS18-20	V720	CORRAX	50以上
	その他			ASL407							50以上
	非磁性鋼			HPM75				NMS1			40

新商品

超硬ドリル

ハイスドリル

タップ

超硬
エンドミル

高速度工具鋼

High Speed Steels

分類	JIS	AISI	不二越	日立金属	理研製鋼	山陽特殊製鋼	大同特殊鋼	日本高周波鋼業	ポーラー	ウッデホルム	使用硬さHRC
タングステン系	SKH2	T1	SKH2	YHX2			WH2	H2	S200		63~66
	SKH3	T4	SKH2				WH3	H3	S305		64~68
	SKH4	T5	SKH4				WH4	H4			65~69
	SKH10	T15					WH10	HV5			66~69
モリブデン系	SKH51	M2	SKH9	YXM1	RHM1	QH51	MH51	H51	S600 S614 S401		58~66
	SKH52	M3-1					MH52	H52			60~66
	SKH53	M3-2					MH53	HV1	S607		63~66
	SKH54	M4	HM4				MH54	HV2			63~66
	SKH55		HM35	YXM4			MH55	HM35	S705		64~67
	SKH56	M36	HM36		RHM6		MH56	HM36			64~67
	SKH57		HS93R	XVC5			MH57 MH8	HV10	S700		65~69
	SKH58	M7	HM7				MH7	HM3	S400		63~66
	SKH59	M42	HM42	YXM42			MH59	HM42	S500		65~68
	その他		DURO-SP HS97R HM1 HMT12 HM33 SKH9D	YXM60			MH64 MH69	S70			
マトリックス系	マトリックス系		DURO-V2 DURO-V5 DURO-F1 DURO-F3 DURO-F7	YXR3 YXR33 YXR7		QHZ	DRM1 DRM2 DRM3	KMX1 KMX2 KMX3			
粉末系	SKH40		FAX38	HAP40		SPM30	DEX40		S590	ASP30	
	その他		FAX31 FAX55 FAXG2	HAP10 HAP50 HAP72 HAP5R		SPM23 SPM60 SPMR8	DEX20 DEX60 DEX61 DEX-M1 DEX-M3		S690 S790 S390	ASP23 ASP60	62~70

ハイス
エンドミル

切断工具

バック・
セット商品
その他

精密工具

技術資料
索引

商品記号 Code	ページ Pages	商品記号 Code	ページ Pages	商品記号 Code	ページ Pages	商品記号 Code	ページ Pages
2AGE	E-10	AGELHV	E-44	AQDEXVF8D	A-122	COSET10	G-14
2AGEL	E-21	AGES	B-28	AQDEXXOH5D	A-75	COSET19	G-16
2AGEM	E-18	AGESS	B-24	AQDEXXOH10D	A-76	COSP	G-8
2AGRE	E-46	AGESSL	B-30	AQDEXZ	A-61	COTD	B-120
2CE	D-18	AGHV	E-40	AQDEXZ3FR	A-73	COTDOH	B-149
2CEAL	D-61	AGLHV	E-42	AQDEXZ-HCD	A-78	CU2	D-73
2CER	D-54	AGPLSD	B-62	AQDEXZLS	A-70	CU4	D-74
2DCE	D-71	AGPSD	B-45	AQDEXZOH3D	A-71	CUB2	D-74
2DLCHE	E-17	AGPSLSD	B-61	AQDEXZOH5D	A-72	CURIB	D-82
2DLCM	D-60	AGREL	E-38	AQDEXZOHPLT	A-45	CURIBR	D-85
2DLCM-R	D-67	AGREM	E-36	AQDEXZ-R	A-67	DCD	A-114
2DLCR	D-70	AGRERS	E-34	AQDEXZR	A-68	DCDCF	A-113
2DLCS	D-61	AGRERS-R	E-45	AQDEXZ-RCD	A-78	DCECF	D-71
2DSE	D-70	AGRES	E-34	AQDEXZS	A-59	DCRE	D-72
2GE	E-12	AGREU-R	E-46	AQDEXZ-SCD	A-78	DFFD	A-115
2GEOLSR	D-55	AGREX/AGREU	E-39	AQDFC	A-86	DGE13X	G-19
2GEOR	D-52	AGREX-R	E-45	AQDH	A-85	DIYSET5	G-15
2GS	D-15	AGSTD	B-41	AQDR	A-83	DIYSET7	G-15
2GSR	D-51	AGSTDLS	B-42	AQDS	A-81	DIYSET13	G-15
2MGE	E-18	AGSUSR	B-37	AQMD	A-79	DLCDOH3D	A-98
2MMR	D-55	AGSUSS	B-31	AQRVDR	10	DLCDOH5D	A-99
2MNE	D-18	APET	D-93,D-94	AQRVDS	8	DLCDOH10D	A-100
2MNER	D-54	APMT	D-93,D-94	BFHV	F-7	DLCDOH15D	A-101
2MSGE	E-17	AQD3F	A-54	BFQV	F-7	DLCDOH20D	A-102
2NAC	E-15	AQDED3F	A-58	BFV	F-7	DLCDOH25D	A-103
2PLXS	D-16	AQDEX3FH	A-53	BFVW	F-7	DLCDOH30D	A-103
2PLXSR	D-53	AQDEX3FR	A-50	BGHV	F-7	DLCDOH35D	A-104
2RSE	E-20	AQDEXDLM-4D	A-26	BGQV	F-7	DLCDOH40D	A-104
2SE	E-19	AQDEXE	A-18	BGV	F-7	DLCDOH45D	A-105
2SGE	E-8	AQDEX-HCD	A-77	BGWV	F-7	DLCDOH50D	A-105
3GE	E-23	AQDEXOH3D	A-29	BH	F-12	DLCDOHPLT	A-106
3NAC	E-24	AQDEXOH3F3D	A-46	BHP25024	G-17	DLCDR	A-93
4AGE	E-25	AQDEXOH3F5D	A-48	BM	F-10	DLCDZ3F	A-112
4AGEL	E-31	AQDEXOH3F10D	A-49	BNBP	D-58	DLCDZLS	A-110
4CE	D-27	AQDEXOH5D	A-32	BP	F-6	DLCDZOH5D	A-111
4GE	E-26	AQDEXOH8D	A-35	BPCN	F-8	DLCDZR	A-107
4GEOLS	D-37	AQDEXOH10D	A-37	BPH	F-8	DLCLFFDOH4D	A-96
4GEOLS-R	D-48	AQDEXOH15D	A-38	BPHV	F-6	DLCLFFDOH8D	A-97
4GEOM	D-33	AQDEXOH20D	A-39	BPK	F-9	DLCLFFDR	A-94
4GS	D-26	AQDEXOH25D	A-40	BPQ	F-6	DLCHD	B-99
4MNE	D-36	AQDEXOH30D	A-41	BPQV	F-6	DLCMD	A-92
4NAC	E-27	AQDEXOH35D	A-42	BPV	F-6	DLCPUSD	B-105
4PLXS	D-29	AQDEXOH40D	A-42	BPW	F-6	DLCSLTLS	D-62
4RSE	E-30	AQDEXOH45D	A-43	BPWT	F-9	DLCVL4-2.5D	D-64
4SE	E-29	AQDEXOH50D	A-43	BPWV	F-6	DLCVL4-4D	D-65
4SGE	E-24	AQDEXOHPLT	A-44	BXCN	F-8	DLCVL4-5D	D-65
4XSCEO	D-28	AQDEXR	A-14	BXG	F-7	DLCVL4-R-2.5D	D-68
4XSCEO-R	D-44	AQDEX-RCD	A-77	BXH	F-8	DLCVL4-R-4D	D-68
5MSPA	G-7	AQDEXRN	A-28	BXHV	F-7	DLCVL6-2.5D	D-66
5SDXJP	G-5	AQDEXS	A-12	BXMD	F-9	DLCVL6-R-2.5D	D-69
6LSDP	G-12	AQDEX-SCD	A-77	BXQV	F-7	DLCVLLS4-1.5D	D-66
6SD3P	G-11	AQDEXSL	A-16	BXV	F-7	DLCVLLS4-R-1.5D	D-69
6SDP	G-11	AQDEXSN	A-27	BXWV	F-7	DLCVLSLT3-2.5D	D-63
6SDPS	G-10	AQDEXST	A-74	COLSD	B-84	DLCVLSLT3-R-2.5D	D-67
6SDSP	G-13	AQDEXVF1.5D	A-116	COLTD	B-131	DLCVLSLTLS3-1.5D	D-64
6SUSSDP	G-12	AQDEXVF3D	A-118	COSD	B-54	EHT	C-50
AC	F-10	AQDEXVF5D	A-120	COSDML	B-60	ELHV	E-44

商品記号 Code	ページ Pages	商品記号 Code	ページ Pages	商品記号 Code	ページ Pages	商品記号 Code	ページ Pages
ESP	C-49	GSXVL4-R-4D	D-46	NWDXT	A-131	SHP25032	G-17
GCOSD	B-49	GSXVL4T-2.5D	D-30	NWEX2000E/EL	D-88	SL2DLCSC	D-62
GCOSDML	B-59	GSXVL4T-4D	D-34	NWEX2000F	D-89	SL2GE	E-22
GEOSLT	D-23	GSXVL4T-R-2.5D	D-45	NWEX3000E/ES/EL/E-C/ES-C	D-90	SL2SE	E-22
GGN	C-40	GSXVL4T-R-4D	D-46	NWEX3000F/R/NWEXF3000R	D-91	SL2SGE	E-21
GGNL	C-41	GSXVL4XT-2D	D-27	OVM	D-56	SL4GE	E-31
GHKEY/GKKEY/GLKEY	E-14	GSXVL4XT-4D	D-35	PB	F-11	SL4GEO	D-35
GHT	C-42	GSXVL4XT-R-2D	D-44	PF2D	A-20	SL4SE	E-32
GHTL	C-43	GSXVL4XT-R-4D	D-47	PF4D	A-24	SL4SGE	E-30
GLD	B-74	GSXVL6-2.5D	D-38	PLOH3D	A-89	SLDR	B-51
GLSD	B-65	GSXVL6-R-2.5D	D-49	PLOH5D	A-90	SLHV	E-43
GLTD	B-128	GSXVL6T-2.5D	D-38	PLOH7D	A-91	SLXSMH	D-40
GLTDOH	B-150	GSXVL6T-R-2.5D	D-49	PMKS	F-9	SNOS	B-112
GNLSD	B-69	GSXVLH6-2.5D	D-39	RCD	B-113	SRE	E-35
GNLTD	B-146	GSXVLLS4-1.5D	D-36	RE	E-47	STPO	16
GOH	B-96	GSXVLLS4-R-1.5D	D-47	RGALSD	B-104	STSP	15
GOH	C-44	GSXVLLS4T-1.5D	D-37	RGASD	B-101	TD	B-123
GOHL	B-98	GSXVLLS4T-R-1.5D	D-48	RSL2SE	E-23	TFL	C-52
GS4-R	D-43	GSXVLR4-2.5D	D-41	RSL4SE	E-32	TFL	C-53
GSBH	D-57	GSXVLSLT3-2.5D	D-24	SCD	B-113	TFS	C-51
GSBNH2	D-78	GSXVLSLT3-R-2.5D	D-43	SD	B-55	TFST	C-54
GSD	B-48	GTD	B-117	SDP	G-6	TFSTL	C-55
GSDP	G-9	GTDH	B-148	SDXJP	G-4	TGN	C-47
GSDSET10	G-14	GTS	B-115	SET10	G-14	TGNS	C-48
GSH	D-39	GTTD	B-127	SET19	G-16	TH	F-12
GSH-R	D-50	HCD	B-113	SET25	G-16	THX25024	G-17
GSHV	D-40	HH	F-12	SET50	G-16	TSP	C-45
GSN2	D-75	HHP25024	G-17	SGELHV	E-43	TSPS	C-46
GSN4	D-77	HT	C-36	SGES	B-21	TTD	B-127
GSP	C-37	HV	E-41	SGESR	B-14	TVF	A-124
GSPL	C-38	KLA	B-108	SGESS	B-8	TVFDLC	A-126
GSPL	C-38	KLE	B-89	SGEZ	B-23	TVFZ	A-125
GSPL	C-38	KSA	B-103	SGFRE	E-33	TVFZDLC	A-127
GSPL	C-38	LASD	B-107	SGFREL	E-37	XSRE	D-42
GSPL	C-38	LRE	E-38	SGFREM	E-35	XSWBMF	D-96
GSPL	C-38	LSD	B-76	SGFRERS	E-33	XSWBMR	D-95
GSPL	C-38	LSDP	G-7	SGFREX/SGFREU	E-39	XSWMM2000E/EL	D-93
GSPL	C-38	LTD	B-132	SGFRR	E-47	XSWMM3000E/EL	D-94
GSPL	C-38	MCD	B-52	SGHV	E-40	YKL	B-87
GSPL	C-38	MQLPLD	A-87	SGLHV	E-42	YKS	B-58
GSPL	C-38	MRE	E-37	SGLREM	E-36	ZNMT	D-95
GSPL	C-38	NAXET	D-89,D-91	SGOH	B-94	ZPGU	D-96
GSPL	C-38	NAXMT	D-89,D-91	SGOH3D	B-90	ZPO	C-25
GSPL	C-38	NBNES1/NBNESL1	D-59	SGOH5D	B-91	ZPOL	C-27
GSPL	C-38	NBNES2/NBNESL2	D-59	SGOH7D	B-92	ZPO-SUS	C-29
GSPL	C-38	NDP20TX	G-18	SGOH9D	B-93	ZSP	C-20
GSPL	C-38	NLS	B-86	SGPO	C-16	ZSPL	C-22
GSPL	C-38	NLTD	B-147	SQPOL	C-18	ZSP-SUS	C-24
GSPL	C-38	NOS	B-110	SGSD	B-44		
GSPL	C-38	NOSP	G-10	SGSP	C-10		
GSPL	C-38	NPO	C-33	SGSP-1.5P	C-12		
GSPL	C-38	NPOL	C-35	SGSPL	C-13		
GSPL	C-38	NSP	C-30	SGSP-T	C-15		
GSPL	C-38	NSPL	C-32	SGSS	B-43		
GSPL	C-38	NWDX2D	A-128	SGTDC	B-114		
GSPL	C-38	NWDX3D	A-129	SHP25018	G-17		
GSPL	C-38	NWDX4D	A-130	SHP25024	G-17		

新商品

超硬ドリル

ハイスドリル

タップ

超硬
エンドミルハイス
エンドミル

切断工具

バック・
セット商品
その他

精密工具

技術資料
索引

	商品名 Product Name	ページ Pages	商品名 Product Name	ページ Pages
	AG-ESS ドリル	B-24	DLC ミル VL 4D	D-65
	AG-ES ドリル	B-28	DLC ミル VL 5D	D-65
	AG-ES ドリル セミロング	B-30	DLC ミル VL スロット 2.5D	D-63
新品	AG-SUS ドリル ショート	B-31	DLC ミル VL スロット ラジアス 2.5D	D-67
	AG-SUS ドリル レギュラ	B-37	DLC ミル VL スロット ロングシャンク 1.5D	D-64
	AG スターティング ドリル	B-41	DLC ミル VL ラジアス 2.5D	D-68
	AG スターティング ドリル ロングシャンク	B-42	DLC ミル VL ラジアス 4D	D-68
	AG パワー セミロング ドリル	B-61	DLC ミル VL ロングシャンク 1.5D	D-66
超硬ドリル	AG パワー ドリル	B-45	DLC ミル VL ロングシャンク ラジアス 1.5D	D-69
	AG パワー ロング ドリル	B-62	DLC ミル VL 多刃 2.5D	D-66
	AG ミル 2枚刃	E-10	DLC ミル VL 多刃 ラジアス 2.5D	D-69
	AG ミル 2枚刃 ミディアム	E-18	DLC ミル アルミ用	D-60
	AG ミル 2枚刃 ロング	E-21	DLC ミル シャープコーナ 2枚刃	D-61
ハイスドリル	AG ミル 4枚刃	E-25	DLC ミル スロット ロングシャンク	D-62
	AG ミル 4枚刃 ロング	E-31	DLC ミル ボール	D-70
	AG ミル ヘビー	E-40	DLC ミル ラジアス	D-67
	AG ミル ヘビー エキストラロング	E-44	DLC ミル ロングシャープコーナ 2枚刃	D-62
	AG ミル ヘビー ロング	E-42	GS MILL 2枚刃	D-15
タップ	AG ミル ボール	E-46	GS MILL 4枚刃	D-26
	AG ミル ラフィング ショート	E-34	GS MILL スロット	D-23
	AG ミル ラフィング ミディアム	E-36	GS MILL ハード	D-39
	AG ミル ラフィング ラジアス	E-45	GS MILL ハード ボール	D-57
	AG ミル ラフィングレギュラ レングス ショート	E-34	GS MILL ハード ラジアス	D-50
超硬 エンドミル	AG ミル ラフィング ロング	E-38	GS MILL ヘビー	D-40
	AG ミル ラフィング ロングシャンク SX 形 / SLX 形	E-39	GS MILL ボール	D-51
	AG ミル ラフィング ロングシャンク ラジアス SLX 形	E-46	GS MILL ラジアス	D-43
	AG ミル ラフィング ロングシャンク ラジアス SX 形	E-45	GS MILL ラフィング	D-42
	CBN ヘリカルフィニッシュマスター 1枚刃 / 1枚刃ロング	D-59	GS MILL ラフィング ラジアス	D-50
ハイス エンドミル	CBN ヘリカルフィニッシュマスター 2枚刃 / 2枚刃ロング	D-59	GS MILL ロングネック 2枚刃	D-75
	CBN モールド フィニッシュ マスター	D-58	GS MILL ロングネック 4枚刃	D-77
	DLC ドリル オイルホール 3D	A-98	GS MILL ロングネック ハードボール	D-78
	DLC ドリル オイルホール 5D	A-99	GSX MILL 2枚刃 1.5D	D-14
	DLC ドリル オイルホール 10D	A-100	GSX MILL 2枚刃 2.5D	D-19
切断工具	DLC ドリル オイルホール 15D	A-101	GSX MILL 2枚刃 2.5D Pタイプ	D-20
	DLC ドリル オイルホール 20D	A-102	GSX MILL 2枚刃 2D	D-14
	DLC ドリル オイルホール 25D	A-103	GSX MILL 2枚刃 3D	D-20
	DLC ドリル オイルホール 30D	A-103	GSX MILL 2枚刃 4D	D-21
	DLC ドリル オイルホール 35D	A-104	GSX MILL 3枚刃 1.5D	D-21
	DLC ドリル オイルホール 40D	A-104	GSX MILL 3枚刃 2D	D-22
バック・ セット商品 その他	DLC ドリル オイルホール 45D	A-105	GSX MILL 4枚刃 1.5D	D-25
	DLC ドリル オイルホール 50D	A-105	GSX MILL 4枚刃 1D	D-25
	DLC ドリル オイルホール パイロット	A-106	GSX MILL 4枚刃 2.5D	D-31
	DLC ドリル フラット 3フルート	A-112	GSX MILL 4枚刃 2.5D Pタイプ	D-32
精密工具	DLC ドリル フラット オイルホール 5D	A-111	GSX MILL 4枚刃 2D	D-26
	DLC ドリル フラット レギュラ	A-107	GSX MILL 4枚刃 3D	D-32
	DLC ドリル フラット ロングシャンク	A-110	GSX MILL 4枚刃 4D	D-34
	DLC ドリル レギュラ	A-93	GSX MILL VL 2.5D	D-30
	DLC ハイス ドリル	B-99	GSX MILL VL 2.5D Ti・SUS 用	D-30
技術資料 索引	DLC ハイスミル	E-17	GSX MILL VL 2D エクストリームチャック用 Ti・SUS 用	D-27
	DLC バニシング ドリル オイルホール 4D	A-96	GSX MILL VL 4D	D-33
	DLC バニシング ドリル オイルホール 8D	A-97	GSX MILL VL 4D Ti・SUS 用	D-34
	DLC バニシング ドリル レギュラ	A-94	GSX MILL VL 4D エクストリームチャック用 Ti・SUS 用	D-35
	DLC パワー ロング ドリル	B-105	GSX MILL VL スロット 2.5D	D-24
	DLC マイクロドリル	A-92	GSX MILL VL スロット ラジアス 2.5D	D-43
	DLC ミル VL 2.5D	D-64	GSX MILL VL ハード 2.5D	D-39

商品名 Product Name	ページ Pages
GSX MILL VL ラジラス 2.5D	D-45
GSX MILL VL ラジラス 2.5D Ti・SUS 用	D-45
GSX MILL VL ラジラス 2D エクストリームチャック用 Ti・SUS 用	D-44
GSX MILL VL ラジラス 4D	D-46
GSX MILL VL ラジラス 4D Ti・SUS 用	D-46
GSX MILL VL ラジラス 4D エクストリームチャック用 Ti・SUS 用	D-47
GSX MILL VL ラフィング 2.5D	D-41
GSX MILL VL ロングシャンク 1.5D	D-36
GSX MILL VL ロングシャンク 1.5D Ti・SUS 用	D-37
GSX MILL VL ロングシャンク ラジラス 1.5D	D-47
GSX MILL VL ロングシャンク ラジラス 1.5D Ti・SUS 用	D-48
GSX MILL VL 多刃 2.5D	D-38
GSX MILL VL 多刃 2.5D Ti・SUS 用	D-38
GSX MILL VL 多刃 ラジラス 2.5D	D-49
GSX MILL VL 多刃 ラジラス 2.5D Ti・SUS 用	D-49
GSX MILL スロット 1.5D	D-22
GSX MILL ボール	D-51
GSX MILL ラフィング 2.5D	D-41
G オイルホールタップ	C-44
G オイルホール ドリル	B-96
G オイルホール ロング ドリル	B-98
G ガンタップ	C-40
G ガンタップ ロングシャンク	C-41
G キー溝用 エンドミル 2枚刃	E-14
G コーティングドリル	G-9
G コーティングドリル 10本セット	G-14
G コバルトストレートシャンク ドリル	B-49
G ショートドリル	B-46
G スタンダード エンドミル 2枚刃	E-12
G スタンダード エンドミル 3枚刃	E-23
G スタンダード エンドミル 4枚刃	E-26
G スタンダード ドリル	B-48
G ストレート ロング ドリル	B-74
G スパイラルタップ	C-37
G スパイラルタップ ステンレス用	C-39
G スパイラルタップ ロングシャンク	C-38
G テーバシャンク オイルホール ドリル	B-148
G テーバシャンク オイルホール ロング ドリル	B-150
G テーバシャンク ショート ドリル	B-115
G テーバシャンク スタンダード ドリル	B-117
G テーバシャンク ロング ドリル	B-128
G ノンステップ テーバシャンク ロング ドリル	B-146
G ハンドタップ	C-42
G ハンドタップ ロングシャンク	C-43
G マイクロ ロング ドリル	B-59
G ミディアム エンドミル 2枚刃	E-18
G ロング エンドミル 2枚刃	E-22
G ロング エンドミル 4枚刃	E-31
G ロング ドリル	B-65
G ロング ドリル 長溝タイプ	B-69
G 鉄骨用 テーバシャンク ドリル	B-127
Hyper Z スパイラルタップ	C-20
Hyper Z スパイラルタップ ステンレス用 (PAT.P)	C-24
Hyper Z スパイラルタップ ロングシャンク	C-22
Hyper Z ポイントタップ	C-25

商品名 Product Name	ページ Pages
Hyper Z ポイントタップ ステンレス用	C-29
Hyper Z ポイントタップ ロングシャンク	C-27
MC ドリル	B-52
MQL パワーロングドリル	A-87
N スパイラルタップ	C-30
N スパイラルタップ ロングシャンク	C-32
N ポイントタップ	C-33
N ポイントタップ ロングシャンク	C-35
SG-ESR ドリル	B-14
SG-ESS ドリル	B-8
SG-ES ドリル	B-21
SG-FAX エンドミル 2枚刃	E-8
SG-FAX エンドミル 4枚刃	E-24
SG-FAX エンドミル ロング 2枚刃	E-21
SG-FAX エンドミル ロング 4枚刃	E-30
SG-FAX オイルホール ドリル	B-94
SG-FAX テーバシャンク ドリル	B-114
SG-FAX ヘビー	E-40
SG-FAX ヘビー エキストラロング	E-43
SG-FAX ヘビー ロング	E-42
SG-FAX ミディアム エンドミル 2枚刃	E-17
SG-FAX ラフィング エンドミル ショート	E-33
SG-FAX ラフィング エンドミル ミディアム	E-35
SG-FAX ラフィング エンドミル ラージピッチ ミディアム	E-36
SG-FAX ラフィング エンドミル レギュラ レングス ショート	E-33
SG-FAX ラフィング エンドミル ロング	E-37
SG-FAX ラフィング エンドミル ロングシャンク SX形 / SLX形	E-39
SG-FAX ラフィング ボール エンドミル	E-47
SG オイルホール ストレートシャンク ドリル (3D用)	B-90
SG オイルホール ストレートシャンク ドリル (5D用)	B-91
SG オイルホール ストレートシャンク ドリル (7D用)	B-92
SG オイルホール ストレートシャンク ドリル (9D用)	B-93
SG ショートドリル	B-43
SG ストレートシャンク ドリル	B-44
SG スパイラルタップ	C-10
SG スパイラルタップ ショートチャンファ	C-12
SG スパイラルタップ ロングシャンク	C-13
SG スパイラルタップ 難削材・チタン合金用	C-15
SG フラットドリル	B-23
SG ポイントタップ	C-16
SG ポイントタップ ロングシャンク	C-18
ST スパイラルタップ	15
ST ポイントタップ	16
T ガンタップ	C-47
T ガンタップ ステンレス用	C-48
T スパイラルタップ	C-45
T スパイラルタップ ステンレス用	C-46
WAVY MILL NWEX2000E/EL	D-88
WAVY MILL NWEX2000F	D-89
WAVY MILL NWEX3000E/ES/EL/E-C/ES-C	D-90
WAVY MILL NWEX3000F/R WAVY MILL NWEXF3000R	D-91
X's ミル 2枚刃	D-16
X's ミル 4枚刃	D-29
X's ミル ウェイビー ボール	D-95
X's ミル ウェイビー ボール WBMF型	D-96

新商品

超硬ドリル

ハイスドリル

タップ

超硬
エンドミルハイス
エンドミル

切断工具

バック・
セット商品
その他

精密工具

技術資料
索引

	商品名 Product Name	ページ Pages	商品名 Product Name	ページ Pages
	X's ミル ウェイビー 多機能 2000E/EL	D-93	アクアドリル EX フラット オイルホール 5D	A-72
	X's ミル ウェイビー 多機能 3000E/EL	D-94	アクアドリル EX フラット オイルホール パイロット	A-45
	X's ミル ジオ	D-28	アクアドリル EX フラット コーナ R 付き	A-67
新商品	X's ミル ジオ スロット	D-23	アクアドリル EX フラット さら小ねじ 座ぐり用	A-78
	X's ミル ジオ ボール	D-52	アクアドリル EX フラット ショート	A-59
	X's ミル ジオ ボール ロングシャンク	D-55	アクアドリル EX フラット レギュラ	A-68
	X's ミル ジオ ミディアム	D-33	アクアドリル EX フラット ロングシャンク	A-70
	X's ミル ジオ ラジラス	D-44	アクアドリル EX フラット 六角穴付きボルト 座ぐり用	A-78
超硬ドリル	X's ミル ジオ ラジラス ロングシャンク	D-48	アクアドリル EX フラット 平小ねじ 座ぐり用	A-78
	X's ミル ジオ ロング	D-35	アクアドリル EX マイクロ ねじれ角 漸減形	A-26
	X's ミル ジオ ロングシャンク	D-37	アクアドリル EX レギュラ	A-14
	X's ミル ハード ロング	D-40	アクアドリル EX 六角穴付きボルト 座ぐり用	A-77
	X's ミル ボール	D-53	アクアドリル EX 平小ねじ 座ぐり用	A-77
ハイスドリル	X's ミル ラフィング	D-42	アクアドリル EX 耐熱合金用	A-28
	アクアREVOドリル スタブ	8	アクアドリル EX 耐熱合金用 スタブ	A-27
	アクアREVOドリル レギュラ	10	アクアドリル FC	A-86
	アクアドリル 3 フルード	A-54	アクアドリル NWDX 2D	A-128
	アクアドリル EX 3 フルード ハード	A-53	アクアドリル NWDX 3D	A-129
タップ	アクアドリル EX 3 フルード レギュラ	A-50	アクアドリル NWDX 4D	A-130
	アクアドリル EX VF 1.5D	A-116	アクアドリル NWDX 用チップ	A-131
	アクアドリル EX VF 3D	A-118	アクアドリル スタブ	A-81
	アクアドリル EX VF 5D	A-120	アクアドリル ハード	A-85
	アクアドリル EX VF 8D	A-122	アクアドリル レギュラ	A-83
超硬 エンドミル	アクアドリル EX VF 用 DLC チップ	A-126	アクアドリル 底刃付き 3 フルード	A-58
	アクアドリル EX VF 用 DLC フラットチップ	A-127	アクアマイクロドリル	A-79
	アクアドリル EX VF 用チップ	A-124	アルミ用コーティング ストレート ドリル	B-101
	アクアドリル EX VF 用フラットチップ	A-125	アルミ用コーティング ロング ドリル	B-104
	アクアドリル EX エクステンション	A-18	アルミ用 ストレートシャンク ロング ドリル	B-107
ハイス エンドミル	アクアドリル EX オイルホール 3D	A-29	アルミ・銅用ハンドソー 18山 2枚入	G-17
	アクアドリル EX オイルホール 3 フルード 3D	A-46	アンカー V 2枚刃	D-18
	アクアドリル EX オイルホール 3 フルード 5D	A-48	アンカー V 4枚刃	D-27
	アクアドリル EX オイルホール 3 フルード 10D	A-49	アンカー V アルミ用	D-61
	アクアドリル EX オイルホール 5D	A-32	アンカー V ボール	D-54
切断工具	アクアドリル EX オイルホール 8D	A-35	インターナルブローチ	H-20
	アクアドリル EX オイルホール 10D	A-37	エクセル スパイラルタップ	C-49
	アクアドリル EX オイルホール 15D	A-38	エクセル ハンドタップ	C-50
	アクアドリル EX オイルホール 20D	A-39	オーバルミル	D-56
	アクアドリル EX オイルホール 25D	A-40	クリスタルダイヤコートドリル	A-113
	アクアドリル EX オイルホール 30D	A-41	クリスタルダイヤコート ファイバミル	D-71
バック・ セット商品 その他	アクアドリル EX オイルホール 35D	A-42	コバルト ストレートシャンク ドリル	B-54
	アクアドリル EX オイルホール 40D	A-42	コバルト ストレートシャンク ロング ドリル	B-84
	アクアドリル EX オイルホール 45D	A-43	コバルト テーパシャンク ドリル	B-120
	アクアドリル EX オイルホール 50D	A-43	コバルト テーパシャンク ロング ドリル	B-131
精密工具	アクアドリル EX オイルホール クロス 鋳物用 5D	A-75	コバルト 油穴付き テーパシャンク ドリル	B-149
	アクアドリル EX オイルホール クロス 鋳物用 10D	A-76	サーフェスブローチ	H-24
	アクアドリル EX オイルホールパイロット	A-44	サイドロック ストレートシャンク ドリル ラージャシャンク	B-51
	アクアドリル EX さら小ねじ 座ぐり用	A-77	さら小ねじ用 座ぐり ドリル	B-113
	アクアドリル EX スターティング	A-74	シェービングカッタ	H-15
	アクアドリル EX スタブ	A-12	スーパーハード 2枚刃	E-19
	アクアドリル EX セミロング	A-16	スーパーハード 4枚刃	E-29
	アクアドリル EX パワーフィード 2D	A-20	スーパーハード レギュラ シャンク 2枚刃	E-20
	アクアドリル EX パワーフィード 4D	A-24	スーパーハード レギュラ シャンク 4枚刃	E-30
	アクアドリル EX フラット	A-61	スーパーハード レギュラ シャンク ロング 2枚刃	E-23
	アクアドリル EX フラット 3 フルード レギュラ	A-73	スーパーハード レギュラ シャンク ロング 4枚刃	E-32
	アクアドリル EX フラット オイルホール 3D	A-71	スーパーハード ロング 2枚刃	E-22

商品名 Product Name	ページ Pages
スーパーハード ロング 4枚刃	E-32
ステンレス用 コバルト ノス ドリル	B-112
ステンレス用ドリル	G-8
ステンレス用ドリル 10本セット	G-14
ステンレス用ドリル 19本セット	G-16
ステンレス用六角軸ドリル	G-12
ストレートシャンク ドリル	B-55
ストレートシャンク ロング ドリル	B-76
その他の歯切工具	H-19
ダイヤモンドミル	D-72
ダイヤモンド 2枚刃	D-71
ダイヤモンド スタブ	D-70
ダイヤモンドコーティングFFドリル	A-115
ダイヤモンドコーティングドリル	A-114
タフレット-L	C-52
タフレット-L ロングシャンク	C-53
タフレット-S	C-51
タフレット スチール用	C-54
タフレット スチール用 ロングシャンク	C-55
テーバシャンク ドリル	B-123
テーバシャンク ロング ドリル	B-132
トルネード FAX	F-7
トルネード G-FAX	F-7
トルネード G スword	F-7
トルネード PM	F-6
トルネード PM CNC	F-8
トルネード PM-H	F-8
トルネード PM-K	F-9
トルネード PM-KS	F-9
トルネード PM-KS-WT	F-9
トルネード PM-K-WT	F-9
トルネード PM-WT	F-9
トルネード スword	F-7
トルネード スword CNC	F-8
トルネード スword -H	F-8
トルネード スword -MD	F-9
ナタック 2枚刃	E-15
ナタック 3枚刃	E-24
ナタック 4枚刃	E-27
ノス ドリル	B-110
ノンステップ テーバシャンク ロング ドリル	B-147
ノンステップ ロング ドリル	B-86
ハードギヤホーニング	H-19
ハイスハンドソー	F-12
バイメタル	F-11
バイメタル MV	F-10
バイメタル PM	F-10
バイメタルハンドソー PM	F-12
ハンドソー	F-12
ハンドタップ	C-36
ビニオンカッタ	H-15
フォーミングラック	H-18
プラチナオイルホールドリル (3D用)	A-89
プラチナオイルホールドリル (5D用)	A-90
プラチナオイルホールドリル (7D用)	A-91

商品名 Product Name	ページ Pages
ヘビー	E-41
ヘビー エキストラロング	E-44
ヘビー ロング	E-43
ボール エンドミル 2枚刃	E-47
ホブ	H-13
マイクロ ロング ドリル	B-60
モールドマイスターボール	D-55
ラフィング エンドミル ショート	E-35
ラフィング エンドミル ミディアム	E-37
ラフィング エンドミル ロング	E-38
一般鉄材用グリップ付きハンドソー 24山 2枚入	G-17
一般鉄材用ハンドソー 24山 2枚入	G-17
六角穴付きボルト用 座ぐり ドリル	B-113
平小ねじ用 座ぐり ドリル	B-113
強力型 ドリル アルミ用ロング	B-108
強力型 ドリル アルミ用標準	B-103
強力型 ドリル エキストラロング	B-89
強力型 ドリル ロング	B-87
強力型 ドリル 標準	B-58
簡易ドリル研削盤 簡太くん	G-19
精密ドリル研削盤 ドリル ポインター Pro	G-18
薄板・パイプ用ハンドソー 32山 2枚入	G-17
薄板用六角軸 すばっとドリル	G-13
超硬ミニスクエア エンドミル 2枚刃	D-18
超硬ミニスクエア エンドミル 4枚刃	D-36
超硬ミニボール エンドミル 2枚刃	D-54
鉄工用ドリル	G-6
鉄工用ドリル 5本入	G-7
鉄工用ドリル 10本セット	G-14
鉄工用ドリル 19本セット	G-16
鉄工用ドリル 25本セット	G-16
鉄工用ドリル 50本セット	G-16
鉄工用ドリル (シンニング付き)	G-4
鉄工用ドリル (シンニング付き) 5本入	G-5
鉄工用ロングドリル	G-7
鉄工用ロングリーチ六角軸ドリル	G-12
鉄工用六角軸ドリル	G-11
鉄工用六角軸ドリル 3本入	G-11
鉄工用六角軸ドリルショート	G-10
鉄材・ステンレス用ハイスハンドソー 24山 2枚入	G-17
鉄鋼・ステンレス用バイメタルハンドソー 24山 2枚入	G-17
鉄骨用 テーバシャンク ドリル	B-127
銅加工用エンドミル 2枚刃	D-73
銅加工用エンドミル 4枚刃	D-74
銅加工用エンドミル ボール	D-74
銅加工用ロングネック 2枚刃	D-82
銅加工用ロングネック ボール	D-85
電ドル用ドリル 5本セット	G-15
電ドル用ドリル 7本セット	G-15
電ドル用ドリル 13本セット	G-15
電ドル用ノスドリル	G-10

新商品

超硬ドリル

ハイスドリル

タップ

超硬
エンドミルハイス
エンドミル

切断工具

バック・
セット商品
その他

精密工具

技術資料
索引

	商品名 Product Name	ページ Pages	商品名 Product Name	ページ Pages
	AG-ES Drills	B-28	AQUA Drills EX Oil-Hole 3 Flutes 5D	A-48
	AG-ES Drills Semi-long	B-30	AQUA Drills EX Oil-Hole 3 Flutes 10D	A-49
	AG-ESS Drills	B-24	AQUA Drills EX Oil-Hole 5D	A-32
新品	AG-mill Ball	E-46	AQUA Drills EX Oil-Hole 8D	A-35
	AG-mill Four Flutes	E-25	AQUA Drills EX Oil-Hole 10D	A-37
	AG-mill Four Flutes Long	E-31	AQUA Drills EX Oil-Hole 15D	A-38
	AG-mill HEAVY	E-40	AQUA Drills EX Oil-Hole 20D	A-39
	AG-mill HEAVY Extra Long	E-44	AQUA Drills EX Oil-Hole 25D	A-40
超硬ドリル	AG-mill HEAVY Long	E-42	AQUA Drills EX Oil-Hole 30D	A-41
	AG-mill Roughing Long	E-38	AQUA Drills EX Oil-Hole 35D	A-42
	AG-mill Roughing Long Shank Radius SLX Type	E-46	AQUA Drills EX Oil-Hole 40D	A-42
	AG-mill Roughing Long Shank Radius SX Type	E-45	AQUA Drills EX Oil-Hole 45D	A-43
	AG-mill Roughing Long Shank SX Type/SLX Type	E-39	AQUA Drills EX Oil-Hole 50D	A-43
ハイスドリル	AG-mill Roughing Medium	E-36	AQUA Drills EX Oil-Hole Cross for cast metal 5D	A-75
	AG-mill Roughing Radius	E-45	AQUA Drills EX Oil-Hole Cross for cast metal 10D	A-76
	AG-mill Roughing Regular Length Short	E-34	AQUA Drills EX Oil-Hole Pilot	A-44
	AG-mill Roughing Short	E-34	AQUA Drills EX Power Feed 2D	A-20
	AG-mill Two Flutes	E-10	AQUA Drills EX Power Feed 4D	A-24
タップ	AG-mill Two Flutes Long	E-21	AQUA Drills EX Regular	A-14
	AG-mill Two Flutes Medium	E-18	AQUA Drills EX Semi-long	A-16
	AG Power Drills	B-45	AQUA Drills EX Starting	A-74
	AG Power Long Drills	B-62	AQUA Drills EX Stub	A-12
	AG Power Semi-long Drills	B-61	AQUA Drills EX Stub for Titanium Alloy and Nickel Alloy	A-27
超硬 エンドミル	AG Starting Drills	B-41	AQUA Drills EX VF 1.5D	A-116
	AG Starting Drills Long Shank	B-42	AQUA Drills EX VF 3D	A-118
	AG-SUS Drills Regular	B-37	AQUA Drills EX VF 5D	A-120
	AG-SUS Drills Short	B-31	AQUA Drills EX VF 8D	A-122
	ANCHOR V Ball	D-54	AQUA Drills FC	A-86
ハイス エンドミル	ANCHOR V for Aluminum	D-61	AQUA Drills Hard	A-85
	ANCHOR V Four Flutes	D-27	AQUA Drills NWDX 2D	A-128
	ANCHOR V Two Flutes	D-18	AQUA Drills NWDX 3D	A-129
	AQUA Drills 3 Flutes	A-54	AQUA Drills NWDX 4D	A-130
	AQUA Drills 3 Flutes with end cutting teeth	A-58	AQUA Drills Regular	A-83
切断工具	AQUA Drills EX 3 Flutes Hard	A-53	AQUA Drills Stub	A-81
	AQUA Drills EX 3 Flutes Regular	A-50	AQUA Micro Drills	A-79
	AQUA Drills EX Counter bore for hexagon socket head bolts	A-77	AquaREVO Drills Regular	10
	AQUA Drills EX Extension	A-18	AquaREVO Drills Stub	8
	AQUA Drills EX FLAT	A-61	Ball End Mills for Copper	D-74
	AQUA Drills EX FLAT 3 Flutes Regular	A-73	Ball End Mills Two Flutes	E-47
バック・ セット商品 その他	AQUA Drills EX FLAT Counter bore for hexagon socket head bolts	A-78	Bi-Metal	F-11
	AQUA Drills EX FLAT Long Shank	A-70	BI-METAL Hand Hack Saw Blades PM	F-12
	AQUA Drills EX FLAT Machine screw counter bore	A-78	BI-METAL Hand Saw Blades for Steel and Stainless Steel (24TPI) 2per package	G-17
	AQUA Drills EX FLAT Machine screw counter sink	A-78	Bi-Metal MV	F-10
精密工具	AQUA Drills EX FLAT Oil-Hole 3D	A-71	Bi-Metal PM	F-10
	AQUA Drills EX FLAT Oil-Hole 5D	A-72	Carbide Mini-Ball End Mills Two Flutes	D-54
	AQUA Drills EX FLAT Oil-Hole Pilot	A-45	Carbide Mini-Square End Mills Four Flutes	D-36
	AQUA Drills EX FLAT Radius	A-67	Carbide Mini-Square End Mills Two Flutes	D-18
	AQUA Drills EX FLAT Regular	A-68	CBN Helical Finish Master 1 Flute/1 Flute Long	D-59
技術資料 索引	AQUA Drills EX FLAT Short	A-59	CBN Helical Finish Master 2 Flutes/2 Flutes Long	D-59
	AQUA Drills EX for Titanium Alloy and Nickel Alloy	A-28	CBN Mold Finish Master	D-58
	AQUA Drills EX Machine screw counter bore	A-77	Coated Straight Shank Drills for Aluminum	B-101
	AQUA Drills EX Machine screw counter sink	A-77	Coated Straight Shank Long Drills for Aluminum	B-104
	AQUA Drills EX Micro Twist Angle Decrescendo Type	A-26	Cobalt Noss Drills for Stainless Steel	B-112
	AQUA Drills EX Oil-Hole 3D	A-29	Counter bore Drills for hexagon socket head bolts	B-113
	AQUA Drills EX Oil-Hole 3 Flutes 3D	A-46		

商品名 Product Name	ページ Pages
Crystal Diamond Coat Drills	A-113
Crystal Diamond Coat Fiber Mill	D-71
Diamond Coating Ball End Mills	D-72
Diamond Coating Drills	A-114
Diamond Coating End Mills Two Flutes	D-71
Diamond Coating FF Drills	A-115
Diamond Coating Stub End Mills	D-70
DLC Burnishing Drills Oil-Hole 4D	A-96
DLC Burnishing Drills Oil-Hole 8D	A-97
DLC Burnishing Drills Regular	A-94
DLC Drills FLAT 3 Flutes	A-112
DLC Drills FLAT Long Shank	A-110
DLC Drills FLAT Oil-Hole 5D	A-111
DLC Drills FLAT Regular	A-107
DLC Drills Oil-Hole 3D	A-98
DLC Drills Oil-Hole 5D	A-99
DLC Drills Oil-Hole 10D	A-100
DLC Drills Oil-Hole 15D	A-101
DLC Drills Oil-Hole 20D	A-102
DLC Drills Oil-Hole 25D	A-103
DLC Drills Oil-Hole 30D	A-103
DLC Drills Oil-Hole 35D	A-104
DLC Drills Oil-Hole 40D	A-104
DLC Drills Oil-Hole 45D	A-105
DLC Drills Oil-Hole 50D	A-105
DLC Drills Oil-Hole Pilot	A-106
DLC Drills Regular	A-93
DLC-HSS Drills	B-99
DLC-HSS mill	E-17
DLC Micro Drills	A-92
DLC-mill Ball	D-70
DLC-mill for Aluminum	D-60
DLC-mill Long Sharp Corner	D-62
DLC-mill Radius	D-67
DLC-mill Sharp Corner	D-61
DLC-mill SLOT Long Shank	D-62
DLC MILL VL 2.5D	D-64
DLC MILL VL 4D	D-65
DLC MILL VL 5D	D-65
DLC MILL VL Long Shank 1.5D	D-66
DLC MILL VL Long Shank Radius 1.5D	D-69
DLC MILL VL Multi-Flutes 2.5D	D-66
DLC MILL VL Multi-Flutes Radius 2.5D	D-69
DLC MILL VL Radius 2.5D	D-68
DLC MILL VL Radius 4D	D-68
DLC MILL VL SLOT 2.5D	D-63
DLC MILL VL SLOT Long Shank 1.5D	D-64
DLC MILL VL SLOT Radius 2.5D	D-67
DLC Power Long Drills	B-105
Drill Grinder Plain type KANTA KUN	G-19
Drill Grinder Precision type Drill Pointer Pro	G-18
Drills for Power Drill (5 Sizes Pack)	G-15
Drills for Power Drill (7 Sizes Pack)	G-15
Drills for Power Drill (13 Sizes Pack)	G-15
Drills for Stainless Steel	G-8

商品名 Product Name	ページ Pages
Drills for Stainless Steel (10 Sizes Pack)	G-14
Drills for Stainless Steel (19 Sizes Pack)	G-16
Drills for Steel	G-6
Drills for Steel 5 per package	G-7
Drills for Steel (10 Sizes Pack)	G-14
Drills for Steel (19 Sizes Pack)	G-16
Drills for Steel (25 Sizes Pack)	G-16
Drills for Steel (50 Sizes Pack)	G-16
Drills for Steel (thinning)	G-4
Drills for Steel (thinning) 5 per package	G-5
EXCEL Hand Tap	C-50
EXCEL Spiral Tap	C-49
For AQUA Drills EX VF DLC Insert	A-126
For AQUA Drills EX VF DLC Insert FLAT Type	A-127
For AQUA Drills EX VF Insert	A-124
For AQUA Drills EX VF Insert FLAT Type	A-125
For AQUA Drills NWDX Insert	A-131
Forming Racks	H-18
Four Flutes End Mills for Copper	D-74
G Coated Drills	G-9
G Coated Drills (10 Sizes Pack)	G-14
Gear Shaper Cutters	H-15
G End Mills for Keyway Two Flutes	E-14
G End Mills Long Four Flutes	E-31
G End Mills Long Two Flutes	E-22
G End Mills Medium Two Flutes	E-18
G End Mills Standard Four Flutes	E-26
G End Mills Standard Three Flutes	E-23
G End Mills Standard Two Flutes	E-12
G Gun Tap	C-40
G Gun Tap Long Shank	C-41
G Hand Tap	C-42
G Hand Tap Long Shank	C-43
G Micro-Long Drills	B-59
G Non-Step Straight Shank Long Drills	B-65
G Non-Step Straight Shank Long Drills with Longer Flute	B-69
G Non-Step Taper Shank Long Drills	B-146
G Oil-Hole Drills	B-96
G Oil-Hole Long Drills	B-98
G Oil-Hole Tap	C-44
G Short Drills	B-46
GS MILL Ball	D-51
GS MILL Four Flutes	D-26
GS MILL Hard	D-39
GS MILL Hard Ball	D-57
GS MILL Hard Radius	D-50
GS MILL HEAVY	D-40
GS MILL Long Neck Four Flutes	D-77
GS MILL Long Neck Hard Ball	D-78
GS MILL Long Neck Two Flutes	D-75
GS MILL Radius	D-43
GS MILL Roughing	D-42
GS MILL Roughing Radius	D-50
GS MILL SLOT	D-23
GS MILL Two Flutes	D-15

新商品

超硬ドリル

ハイスドリル

タップ

超硬
エンドミルハイス
エンドミル

切断工具

バック・
セット商品
その他

精密工具

技術資料
索引

商品名	Product Name	ページ	Pages
	G Spiral Tap	C-37	C-37
	G Spiral Tap for Stainless Steel	C-39	C-39
	G Spiral Tap Long Shank	C-38	C-38
新品	G Standard Drills	B-48	B-48
	G Straight Shank Cobalt Drills	B-49	B-49
	G Straight Shank Long Drills	B-74	B-74
	GSX MILL Ball	D-51	D-51
	GSX MILL Four Flutes 1.5D	D-25	D-25
超硬ドリル	GSX MILL Four Flutes 1D	D-25	D-25
	GSX MILL Four Flutes 2.5D	D-31	D-31
	GSX MILL Four Flutes 2.5D P Type	D-32	D-32
	GSX MILL Four Flutes 2D	D-26	D-26
	GSX MILL Four Flutes 3D	D-32	D-32
	GSX MILL Four Flutes 4D	D-34	D-34
ハイスドリル	GSX MILL Roughing 2.5D	D-41	D-41
	GSX MILL SLOT 1.5D	D-22	D-22
	GSX MILL Three Flutes 1.5D	D-21	D-21
	GSX MILL Three Flutes 2D	D-22	D-22
タップ	GSX MILL Two Flutes 1.5D	D-14	D-14
	GSX MILL Two Flutes 2.5D	D-19	D-19
	GSX MILL Two Flutes 2.5D P Type	D-20	D-20
	GSX MILL Two Flutes 2D	D-14	D-14
	GSX MILL Two Flutes 3D	D-20	D-20
超硬 エンドミル	GSX MILL Two Flutes 4D	D-21	D-21
	GSX MILL VL 2.5D	D-30	D-30
	GSX MILL VL 2.5D for Ti・SUS	D-30	D-30
	GSX MILL VL 2D for X-Treme chuck for Ti・SUS	D-27	D-27
	GSX MILL VL 4D	D-33	D-33
ハイス エンドミル	GSX MILL VL 4D for Ti・SUS	D-34	D-34
	GSX MILL VL 4D for X-Treme chuck for Ti・SUS	D-35	D-35
	GSX MILL VL Hard 2.5D	D-39	D-39
	GSX MILL VL Long Shank 1.5D	D-36	D-36
	GSX MILL VL Long Shank 1.5D for Ti・SUS	D-37	D-37
切断工具	GSX MILL VL Long Shank Radius 1.5D	D-47	D-47
	GSX MILL VL Long Shank Radius 1.5D for Ti・SUS	D-48	D-48
	GSX MILL VL Multi-Flutes 2.5D	D-38	D-38
	GSX MILL VL Multi-Flutes 2.5D for Ti・SUS	D-38	D-38
	GSX MILL VL Multi-Flutes Radius 2.5D	D-49	D-49
	GSX MILL VL Multi-Flutes Radius 2.5D for Ti・SUS	D-49	D-49
バック・ セット商品 その他	GSX MILL VL Radius 2.5D	D-45	D-45
	GSX MILL VL Radius 2.5D for Ti・SUS	D-45	D-45
	GSX MILL VL Radius 2D for X-Treme chuck for Ti・SUS	D-44	D-44
	GSX MILL VL Radius 4D	D-46	D-46
精密工具	GSX MILL VL Radius 4D for Ti・SUS	D-46	D-46
	GSX MILL VL Radius 4D for X-Treme chuck for Ti・SUS	D-47	D-47
	GSX MILL VL Roughing 2.5D	D-41	D-41
	GSX MILL VL SLOT 2.5D	D-24	D-24
	GSX MILL VL SLOT Radius 2.5D	D-43	D-43
技術資料 索引	G Taper Shank Drills for Iron Frame	B-127	B-127
	G Taper Shank Drills with Oil-Hole	B-148	B-148
	G Taper Shank Long Drills	B-128	B-128
	G Taper Shank Long Drills with Oil-Hole	B-150	B-150
	G Taper Shank Short Drills	B-115	B-115
	G Taper Shank Standard Drills	B-117	B-117
	Hand Hack Saw Blades	F-12	F-12

商品名	Product Name	ページ	Pages
	Hand Saw Blades for Nonferrous Metals (18TPI) 2 per package	G-17	G-17
	Hand Saw Blades for Steel (24TPI) 2 per package	G-17	G-17
	Hand Saw Blades for Thin Steel Plates and Tubing (32TPI) 2 per package	G-17	G-17
	Hand Saw Blades with grip for Steel (24TPI) 2per package	G-17	G-17
	Hand Tap	C-36	C-36
	Hard Gear Honing	H-19	H-19
	HEAVY End Mills	E-41	E-41
	HEAVY End Mills Extra Long	E-44	E-44
	HEAVY End Mills Long	E-43	E-43
	Hexagonal Shank Drills for Stainless Steel	G-12	G-12
	Hexagonal Shank Drills for Steel	G-11	G-11
	Hexagonal Shank Drills for Steel 3 per package	G-11	G-11
	Hexagonal Shank Short Drills for Steel	G-10	G-10
	Hobs	H-13	H-13
	HSS Hand Hack Saw Blades	F-12	F-12
	HSS Hand Saw Blades for Steel and Stainless Steel (24TPI) 2per package	G-17	G-17
	Hyper Z Point Tap	C-25	C-25
	Hyper Z Point Tap for Stainless Steel	C-29	C-29
	Hyper Z Point Tap Long Shank	C-27	C-27
	Hyper Z Spiral Tap	C-20	C-20
	Hyper Z Spiral Tap for Stainless Steel	C-24	C-24
	Hyper Z Spiral Tap Long Shank	C-22	C-22
	Internal Broaches	H-20	H-20
	Long Drills for Steel	G-7	G-7
	Long Neck Ball for Copper	D-85	D-85
	Long Neck Two Flutes for Copper	D-82	D-82
	Long Reach Hexagonal Shank Drills for Steel	G-12	G-12
	Machine screw counter bore Drills	B-113	B-113
	Machine screw counter sink Drills	B-113	B-113
	MC Drills	B-52	B-52
	Micro-Long Drills	B-60	B-60
	Mold Meister Ball	D-55	D-55
	ML Power Long Drills	A-87	A-87
	NATAC End Mills Four Flutes	E-27	E-27
	NATAC End Mills Three Flutes	E-24	E-24
	NATAC End Mills Two Flutes	E-15	E-15
	Non-Step Straight Shank Long Drills	B-86	B-86
	Non-Step Taper Shank Long Drills	B-147	B-147
	Noss Drills	B-110	B-110
	Noss Drills	G-10	G-10
	N Point Tap	C-33	C-33
	N Point Tap Long Shank	C-35	C-35
	N Spiral Tap	C-30	C-30
	N Spiral Tap Long Shank	C-32	C-32
	Other Types of Gear Cutting Tools	H-19	H-19
	Oval mills	D-56	D-56
	Parabolic Flute Drills Extra Long	B-89	B-89
	Parabolic Flute Drills for Aluminum Long	B-108	B-108
	Parabolic Flute Drills for Aluminum Regular	B-103	B-103
	Parabolic Flute Drills Long	B-87	B-87
	Parabolic Flute Drills Regular	B-58	B-58
	PLATINA Oil-Hole Drills (3D)	A-89	A-89
	PLATINA Oil-Hole Drills (5D)	A-90	A-90

商品名 Product Name	ページ Pages
PLATINA Oil-Hole Drills (7D)	A-91
Roughing End Mills Long	E-38
Roughing End Mills Medium	E-37
Roughing End Mills Short	E-35
SG-ES Drills	B-21
SG-ESR Drills	B-14
SG-ESS Drills	B-8
SG-FAX End Mills Four Flutes	E-24
SG-FAX End Mills Long Four Flutes	E-30
SG-FAX End Mills Long Two Flutes	E-21
SG-FAX End Mills Medium Two Flutes	E-17
SG-FAX End Mills Two Flutes	E-8
SG-FAX HEAVY End Mills	E-40
SG-FAX HEAVY End Mills Extra Long	E-43
SG-FAX HEAVY End Mills Long	E-42
SG-FAX Oil-Hole Drills	B-94
SG-FAX Roughing Ball End Mills Fine Pitch	E-47
SG-FAX Roughing End Mills Large Pitch Medium	E-36
SG-FAX Roughing End Mills Long	E-37
SG-FAX Roughing End Mills Long Shank SX Type/SLX Type	E-39
SG-FAX Roughing End Mills Medium With Neck	E-35
SG-FAX Roughing End Mills Regular Length Short	E-33
SG-FAX Roughing End Mills Short With Neck	E-33
SG-FAX Taper Shank Drills	B-114
SG FLAT Drills	B-23
SG Oil-Hole Straight Shank Drills (3D)	B-90
SG Oil-Hole Straight Shank Drills (5D)	B-91
SG Oil-Hole Straight Shank Drills (7D)	B-92
SG Oil-Hole Straight Shank Drills (9D)	B-93
SG Point Tap	C-16
SG Point Tap Long Shank	C-18
SG Short Drills	B-43
SG Spiral Tap	C-10
SG Spiral Tap for Difficult-to-Cut Material and Titanium Alloy	C-15
SG Spiral Tap Long Shank	C-13
SG Spiral Tap Short Chamfer	C-12
SG Straight Shank Drills	B-44
Shaving Cutters	H-15
Side Lock Straight Shank Drills Larger Shank	B-51
Spurt Drill, with Hexagonal Shank, is for thin sheets	G-13
ST Point Tap	16
Straight Shank Cobalt Drills	B-54
Straight Shank Cobalt Long Drills	B-84
Straight Shank Drills	B-55
Straight Shank Long Drills	B-76
Straight Shank Long Drills for Aluminum	B-107
ST Spiral Tap	15
SUPER HARD End Mills Four Flutes	E-29
SUPER HARD End Mills Long Four Flutes	E-32
SUPER HARD End Mills Long Two Flutes	E-22
SUPER HARD End Mills Regular Shank Four Flutes	E-30
SUPER HARD End Mills Regular Shank Long Four Flutes	E-32
SUPER HARD End Mills Regular Shank Long Two Flutes	E-23
SUPER HARD End Mills Regular Shank Two Flutes	E-20
SUPER HARD End Mills Two Flutes	E-19

商品名 Product Name	ページ Pages
Surface Broaches	H-24
TAFLET for Steel	C-54
TAFLET-L	C-52
TAFLET-L Long Shank	C-53
TAFLET Long Shank for Steel	C-55
TAFLET-S	C-51
Taper Shank Cobalt Drills	B-120
Taper Shank Cobalt Drills with Oil-Hole	B-149
Taper Shank Cobalt Long Drills	B-131
Taper Shank Drills	B-123
Taper Shank Drills for Iron Frame	B-127
Taper Shank Long Drills	B-132
T Gun Tap	C-47
T Gun Tap for Stainless Steel	C-48
TORNADO FAX	F-7
TORNADO G-FAX	F-7
TORNADO G SWORD	F-7
TORNADO PM	F-6
TORNADO PM CNC	F-8
TORNADO PM-H	F-8
TORNADO PM-K	F-9
TORNADO PM-KS	F-9
TORNADO PM-KS-WT	F-9
TORNADO PM-K-WT	F-9
TORNADO PM-WT	F-9
TORNADO SWORD	F-7
TORNADO SWORD CNC	F-8
TORNADO SWORD-H	F-8
TORNADO SWORD-MD	F-9
T Spiral Tap	C-45
T Spiral Tap for Stainless Steel	C-46
Two Flutes End Mills for Copper	D-73
WAVY MILL NWEX2000E/EL	D-88
WAVY MILL NWEX2000F	D-89
WAVY MILL NWEX3000E/ES/EL/E-C/ES-C	D-90
WAVY MILL NWEX3000F/R WAVY MILL NWEXF3000R	D-91
X's-mill Ball	D-53
X's-mill Four Flutes	D-29
X's-mill Geo	D-28
X's-mill Geo Ball	D-52
X's-mill Geo Ball Long Shank	D-55
X's-mill Geo Long	D-35
X's-mill Geo Long Shank	D-37
X's-mill Geo Medium	D-33
X's-mill Geo Radius	D-44
X's-mill Geo Radius Long Shank	D-48
X's-mill Geo SLOT	D-23
X's-mill Hard Long	D-40
X's-mill Roughing	D-42
X's-mill Two Flutes	D-16
X's-mill WAVY Ball	D-95
X's-mill WAVY Ball (WBMF)	D-96
X's-mill WAVY Multi 2000E/EL	D-93
X's-mill WAVY Multi 3000E/EL	D-94

新商品

超硬ドリル

ハイスドリル

タップ

超硬
エンドミルハイス
エンドミル

切断工具

バック・
セット商品
その他

精密工具

技術資料
索引

LIST No.	ページ Pages	LIST No.	ページ Pages	LIST No.	ページ Pages	LIST No.	ページ Pages	LIST No.	ページ Pages
500	B-55	6532	B-107	7572P	B-8	9296	D-36	9544	A-79
520P	B-48	6536	B-45	7574	B-14	9302	D-67	9546	A-54
544	B-99	6538	B-61	7580P	B-94	9318	D-39	9548	A-85
550	B-76	6540P	B-62	7588P	B-90	9320	D-61	9550	A-81
574	B-110	6544	B-23	7590P	B-91	9322	D-28	9552	A-83
576	B-110	6546	B-28	7592P	B-92	9324	D-44	9580	A-89
578	B-110	6548	B-24	7594P	B-93	9326	D-93,D-94	9582	A-90
595	B-113	6550	B-86	7900P	C-44	9328	D-95	9584	A-91
597	B-113	6550P	B-65	7904P	C-37	9330	D-60	9600	A-12
598	B-113	6556P	B-98	7908P	C-42	9336	D-93,D-94	9602	A-14
602	B-123	6558P	B-96	7912P	C-40	9338	D-23	9604	A-29
620P	B-117	6568P	B-46	7916P	C-38	9340	D-52	9606	A-32
644	B-127	6586	B-112	7922P	C-43	9342	D-55	9608	A-35
644P	B-127	6588	B-112	7928P	C-41	9346	D-37	9610	A-61
650	B-132	6594P	B-37	7934P	C-39	9348	D-48	9612	A-37
908	C-36	6596P	B-31	7946	C-10	9350	D-33	9614	A-38
6202	E-30	6602	B-120	7948	C-13	9356	D-93,D-94	9616	A-39
6204	E-20	6618P	B-115	7950	C-16	9358	D-56	9618	A-40
6206	E-32	6620	B-51	7952	C-18	9360	D-70	9620	A-41
6208	E-23	6650	B-147	7954	C-12	9378	D-61	9622	A-44
6210	E-29	6850	C-20	7958	C-15	9380	D-62	9624	A-74
6212	E-32	6852	C-25	9104	D-48	9382	D-15	9628	A-59
6212P	E-31	6854	C-22	9106	D-47	9384	D-26	9812	A-71
6230	E-19	6856	C-27	9108	D-49	9386	D-51	9814	A-72
6230P	E-18	6858	C-24	9110	D-49	9388	D-35	9816	A-70
6232	E-22	6860	C-29	9112	D-37	9390	D-62	9818	A-68
6232P	E-22	6866	15	9114	D-36	9398	D-39	9820	A-48
6244P	E-14	6868	16	9116	D-38	9400	D-96	9822	A-118
6270	E-24	6900	C-30	9118	D-38	9408	D-55	9824	A-124
6270P	E-23	6902	C-32	9150	D-14	9410	D-82	9826	A-46
6272	E-15	6904	C-45	9152	D-20	9412	D-85	9828	A-120
6272P	E-12	6906	C-33	9154	D-21	9414	D-75	9830	A-67
6274	E-27	6908	C-35	9156	D-21	9416	D-77	9834	A-49
6274P	E-26	6912	C-47	9158	D-22	9420	D-42	9836	A-50
6290	E-47	6932	C-48	9160	D-25	9422	D-57	9838	A-53
6302	E-35	6934	C-46	9162	D-32	9424	D-43	9840	A-125
6304	E-37	6950	C-52	9164	D-34	9426	D-58	9844	A-122
6306	E-38	6952	C-51	9166	D-22	9428	D-78	9846	A-116
6366	E-41	6954	C-54	9168	D-14	9430	D-40	9850	A-20
6368	E-43	6970	C-53	9170	D-19	9432	D-23	9852	A-24
6402	E-40	6974	C-55	9172	D-26	9434	D-50	9860	8
6404	E-42	7300P	E-33	9174	D-31	9436	D-50	9862	10
6406	E-34	7302P	E-35	9176	D-41	9438	D-88,D-89		
6420	E-46	7304P	E-37	9178	D-20		D-90,D-91		
6422	E-45	7306P	E-39	9180	D-25	9448	D-41		
6450	E-17	7308P	E-39	9182	D-32	9450	D-18		
6484	E-34	7310P	E-33	9186	D-51	9452	D-27		
6486	E-36	7314P	E-36	9188	D-30	9458	D-54		
6488	E-38	7320P	E-47	9190	D-30	9470	D-16		
6490	E-10	7366P	E-40	9192	D-45	9472	D-29		
6492	E-18	7368P	E-42	9198	D-24	9514	A-128,A-129		
6494	E-21	7464P	E-21	9236	C-50		A-130,A-131		
6496	E-25	7466P	E-30	9238	C-49	9520	A-93		
6498	E-31	7468P	E-17	9278	D-53	9524	A-92		
6502	B-41	7472P	E-8	9288	D-40	9538	A-87		
6504	B-42	7474P	E-24	9292	D-54	9540	A-86		
6520	B-54	7570P	B-21	9294	D-18	9542	A-58		

廃止品

廃止品と相当品

品種 Model	廃止品 Discontinued			相当品 Equivalent	
	商品記号 Code	LIST List	商品名 Product Name	商品記号 Code	掲載頁 Page
超硬ドリル	AQMH3D	9558	アクアドリルミストホール 3D 用	AQDEXOH3D	A-29
	AQMH5D	9554	アクアドリルミストホール 5D 用	AQDEXOH5D	A-32
	AQMH7D	9556	アクアドリルミストホール 7D 用	AQDEXOH8D	A-35
	AQWDS-3	9512	アクアドリルウェイビー 3D 用	NWDX2D/3D	A-128, A-129
	AQWDS-5	9512	アクアドリルウェイビー 5D 用	NWDX4D	A-130
ハイスドリル	UGPD	6528P	UG パワードリル	AGPSD	B-45
	UGSUS	6530U	UG ステンレス用ドリル	AGSUSR	B-37
超硬エンドミル	GSBN2	9418	GS ミル ロングネック ボール	GSBNH2	D-78
	2XSC	9310	X's ミル 2 枚刃 C タイプ	GSX2C-2.5D	D-19
	XSMT	9316	X's ミル 多刃	GSXVL6-2.5D	D-38
	2GEOMR	9332	X's ミル GEO マイクロボール	GSBNH2	D-78
	2GEOMLNR	9334	X's ミル GEO マイクロボール ロングネック	GSBNH2	D-78
	2GEOPNR	9344	X's ミル GEO ボール ペンシルネック	-	-
	2GEO5C	9352	X's ミル GEO シャープコーナー 2 枚刃	2GS	D-15
	2GEOKV	9366	X's ミル GEO コパール 2 枚刃	2GS	D-15
	4GEOKV	9368	X's ミル GEO コパール 4 枚刃	4GS	D-26
	SL2PLXS	9474	X's ミルロング 2 枚刃	GSX2C-3D/4D	D-20, D-21
	4XSC	9312	X's ミル 4 枚刃 C タイプ	GSX4C-2.5D	D-31
	SL4PLXS	9476	X's ミルロング 4 枚刃	GSX4C-3D/4D	D-32, D-34
	XSSUS	9314	X's ミルステンレス用	GSXVL4T-2.5D	D-30
	XSHR	9284	X's ミルハードボール	GSBH	D-57
	XSMH	9286	X's ミルハードレギュラ	GSH	D-39

廃止品のチップ・部品

AQWDS-3 / アクアドリルウェイビー 3D 用 AQWDS-5 / アクアドリルウェイビー 5D 用

●チップ Inserts

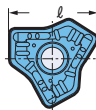
LIST 9512

オーダ方法 **呼び** 材種

Fig. 1



Fig. 2






単位 (Unit) : mm

呼び Code	材種 Material		適用ホルダ直径 Applicable Holder	寸法 Dimension(mm)			形状 Figure	在庫 Stock	参考価格(円) Price(¥)
	鋼用	鋳鉄用		φ	厚み Thickness	コーナール Corner Radius			
LPMX06T206S04N	AQ350	AQ310	14.0 ~ 15.0	6	2.8	0.6	Fig.1	●	739
LPMX07T208S04N	AQ350	AQ310	15.5 ~ 17.0	6.75					751
LPMX08O308S04N	AQ350	AQ310	17.5 ~ 20.0	7.6	3.2	763			
LPMX09O308S04N	AQ350	AQ310	20.5 ~ 23.5	8.8		763			
XPMX11T308S04N	AQ350	AQ310	24.0 ~ 27.0	11.1	3.97	Fig.2	●	847	
XPMX13T308S04N	AQ350	AQ310	28.0 ~ 32.0	13				932	
XPMX15O408S04N	AQ350	AQ310	33.0 ~ 37.0	15	4.76			1,090	
XPMX17O412S04N	AQ350	AQ310	38.0 ~ 43.0	17				1,210	
XPMX20O412S04N	AQ350	AQ310	44.0 ~ 50.0	19.5	1.2	1,340			

チップは 1 ケース 10 個入りです。1 個の参考価格です。

●パーツ Parts

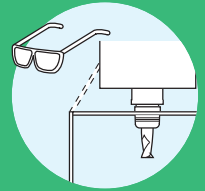
オーダ方法 **商品記号**

商品記号 Code	皿ねじ Screw	スパナ Wrench	スパナ Wrench	適用ホルダ直径 Diameter of applicable holder	在庫 Stock
					
BFTY02205		TRD07	-	14.0 ~ 15.0	●
BFTY02206		TRD07	-	15.5 ~ 17.0	●
BFTX02506N		TRD08	-	17.5 ~ 20.0	●
BFTX02508		TRD08	-	20.5 ~ 27.0	●
BFTX0309N		-	TRX10	28.0 ~ 32.0	●
BFTX03584		-	TRX15	33.0 ~ 37.0	●
BFTX0409N		-	TRX15	38.0 ~ 43.0	●
BFTX0511N		-	TRX20	44.0 ~ 50.0	●

安全のしおり

工具を安全にご使用いただくために、必ずこの「安全のしおり」をお読みください。

警告：工具が破損する恐れがありますので次のような不適切な使用はしないでください。
また、万一破損した場合、けがをしないようカバー、保護めがね等を使用してください。



1

不適切な切削条件で使用しないでください。

カタログに記載されている基準切削条件表の数値は、新しい作業の立ち上げの目安として下さい。切削により異常な振動、異音が生じた場合は切削条件を調整して下さい。



4

ホルダに取付ける場合は、がたや触れないようにしっかりと固定してください。

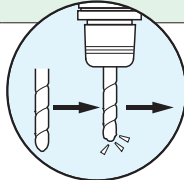
がたや振れがあると使用中に工具が抜けて飛び出したり、破損することがあります。ホルダへの取り付け状態を確認してからご使用ください。



2

大きな摩耗、欠けがある工具は使用しないでください。

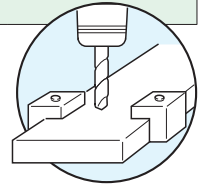
大きな摩耗、欠損がある工具を使用し続けると破損してしまいます。工具を取り付ける前に工具の損傷状況を確認してから取り付けてください。適正な時期に工具交換又は、再研削をしてください。



5

被削材は加工中に動かないようにしっかりと固定してください。

加工中に被削材が動くとき工具が破損することがあります。被削材がしっかりと固定されていることを確認してからご使用ください。



警告：工具や切りくずでけがをする危険がありますので注意してください。



3

逆回転では使用しないでください。

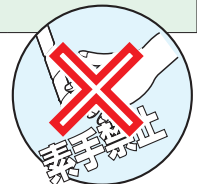
工具は通常右回転で使用します。左回転の場合は、包装に表示してありますのでご確認ください。



1

切れ刃を素手で触れないでください。

切れ刃は鋭利な刃物であり、素手で触れるとけがをすることがあります。工具を持つ場合は、革手袋を着用するか、切れ刃以外の部分を持つてください。



2 切りくずは素手で触れないでください。

加工直後の切りくずは非常に熱く、火傷の恐れがあります。また、鋭利な切りくずは裂傷の恐れがあります。切りくずは必ず、機械を止めてから革手袋又は棒等で処理してください。



7 落下した工具で足をけがすることがありますので、安全靴を着用してください。

工具を取扱中に落下させた場合、裂傷や打撲の危険がありますので、必ず安全靴を着用してください。



3 飛散した切りくず、巻き付いた切りくずが身体に触れないようにしてください。

加工中の切りくずは飛散したり、工具に巻き付いたりすることがあります。カバー、保護めがねなどを使用してください。



警告：次のような場合、設備や被削材を損失する恐れがありますので注意してください。



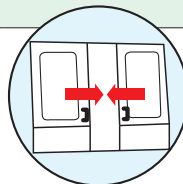
4 回転中は手袋の着用はしないでください。

手袋を着用していると、回転している工具に巻き込まれけがをする恐れがありますので、回転中は絶対に手袋を着用しないでください。



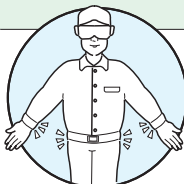
1 ドライ切削の場合、加工機械は遮へいし、可燃物は排除してください。

切削中に発生する火花や破損による発熱、高温になった切りくずで引火、火災の危険がありますので防火対策を必ず行ってください。



5 回転中の工具には身体や衣服が触れないようにしてください。

回転中の工具に触れるとけがをします。また、衣服が巻き込まれけがをすることがありますので、たるみのない衣服を着用してください。



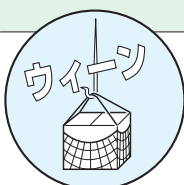
2 火災が発生しないよう切削油剤の油温、流量は適正な状態で使用してください。

油性切削油剤の場合は、過熱、火花等により火災が発生する恐れがあります。切削中の油温チェック、流量及びノズルからの切削油剤の出方を確認してください。



6 重量のある工具はチェーンブロック等を使用して扱ってください。

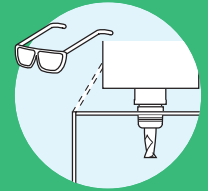
重量物を一人で持ち上げると腰痛になる恐れがあります。重量が20kg以上の工具には包装に「重量物につき取り扱い注意」が表示してあります。



Attentions on Safety

To use Small Tools for the safety, read this “Attentions on Safety” .

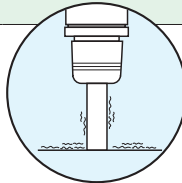
Warning :Don't do the following inappropriate use because tools are damaged. Use safety cover, protection glasses so that it does not hurt you when it is damaged.



1

Don't use tools in the inappropriate cutting condition.

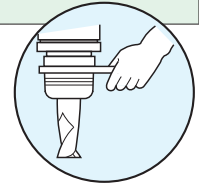
Utilize the recommended cutting condition shown in the catalogs just as the general guide, when starting operation. It is necessary to adjust cutting condition when an unusual vibration, different sound occur by cutting.



4

Attach tools firmly to the holders to prevent shaking.

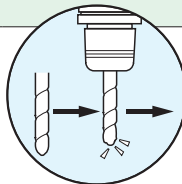
Insufficient retention of tools causes breakage. Confirm that tools are attached firmly to the holder.



2

Don't use tools with considerable wear or cracks.

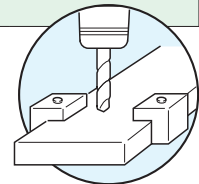
Wear or cracks in the tools cause breakage. Be sure that there is no wear, no cracks before using tools.



5

Fix work materials firmly to the machine.

Insufficient retention of the work materials cause breakage of tools. Confirm that work material is fixed firmly.



3

Don't use tools by the reverse rotation.

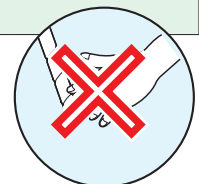
Tools is usually used by the right rotation. Confirm attached indication of package in the case of the left rotation.



1

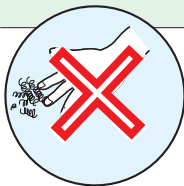
Don't touch cutting edges with your bare hand.

Touching sharp cutting edge with bare hands cause injury. Handle tools by wearing protective groves or hold a part except the cutting edge.



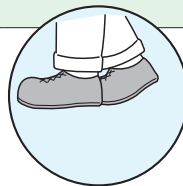
2 Don't touch chips with your bare hand.

Chips are very hot immediately after processing and very sharp. Never touch them with your bare hands.



7 Wear safety shoes to avoid foot injury in case of tools falls.

Be sure of laceration or bruise by dropping tools, and wear safety shoes.



3 Prevent a body and clothes from touching scattered tips and coiled tips.

Chips sometimes scatter, or coil round with stretching long. Use a cover and protection glasses.



Warning : Take proper fire-prevention measures because machines and work materials are lost by fire.



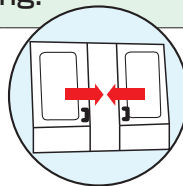
4 Don't wear the gloves during the rotation.

Don't wear gloves during rotation because it is involved in the tool.



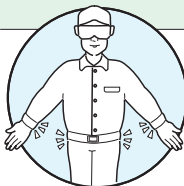
1 Cover a machine, and exclude a combustible in the case of dry-cutting.

By sparks during cutting or heat by breakage, or hot chips, there is danger of fire. Take fire prevention measures.



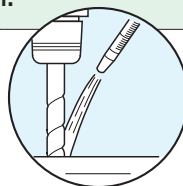
5 Prevent a body and clothes from touching tools during the rotation.

Touching tools causes caught in the machine. Ensure that you wear looseless clothes.



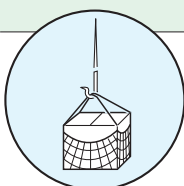
2 Don't use in the place where there is danger of the ignition and the explosion.

Using non-water cutting oil causes fire due to sparks, heat by breakage. Install CO₂ fire extinguishing system.



6 Handle heavy tools by using transport equipment or chain block.

It is likely to become lumbago when heavy tools are lifted alone. There is a attached warning sheet on the package of the heavy tools beyond 20kg.



再研削・再コーティングサービスのご案内

業務のご案内

- ドリル、エンドミルの再研削、再コーティング加工
 - ドリル、エンドミルの追加工および形状修正
 - シェービングカッタの歯形再研削加工
 - ブローチのすくい面再研削加工
- ホブのすくい面再研削加工
 - 各種コーティング加工
 - その他各種切削工具の再研削加工

再研削・再コーティングのご依頼は、最寄りのNACHI取扱店または、各営業拠点へご依頼、お問い合わせください。

再研削・再コーティングの流れ

1.受入検品 → 2.再研削 → 3.洗浄 → 4.再コーティング → 5.検査 → 6.払出/包装/梱包出荷



メーカー仕様の再コーティング

材料から熱処理、コーティングまで一貫した工具開発の中で培ったコーティング技術。

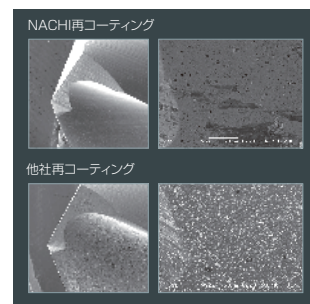
- 新品と同じコーティングで性能を完全再生。
- 加工環境に応じて、最適化したコーティングも提案できます。

■コーティングは用途に応じて複合多層膜をプロセス管理しています。

ラウンドツール用コーティング一覧表

コーティング名称	成分	特性	用途	適用製品
アクアEXコート	AlCr系	耐熱、潤滑膜	超高速切削用	超硬ドリル
アクアコート	アルミナ系	耐熱、潤滑膜	高速切削用	超硬ドリル
GSXコート	AlCr系	耐熱、耐摩耗膜	高速・高硬度材切削用	超硬エンドミル
GSコート	アルミナ系	耐熱、耐摩耗膜	一般切削用	超硬エンドミル
AGコート	AlCr系	耐熱、耐摩耗膜	一般切削用	ハイスドリル ハイスエンドミル
SGコート	TiCN系	耐摩耗膜	一般切削用	ハイスドリル
Gコート	TiN	耐摩耗膜	一般切削用	ハイスドリル ハイスエンドミル
DLCコート	DLC	耐溶着、潤滑膜	Al合金切削用	ハイス/超硬ドリル ハイス/超硬エンドミル
ダイヤモンド	ダイヤモンド	耐溶着、耐摩耗膜	グラファイト、銅 アルミ、CFRP	超硬ドリル 超硬エンドミル

ドロップレットフリーでコーティング表面を管理しています。



株式会社 ナチツールエンジニアリング

富山テクニカルセンター

〒930-8511
富山市不二越本町 1-1-1 不二越富山事業所内
Tel:076-423-5337 Fax:076-493-5258

東日本サービスセンター

〒252-1123
神奈川県綾瀬市早川 2696-15 ナチエンジニアリング内
Tel:0467-71-5114 Fax:0467-70-7452



ナチツールエンジニアリング全景



工具 1 本 1 本に安心サポート体制

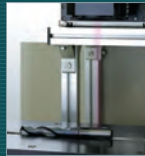
1

再研削品の1本1本にトレーサビリティ

依頼品は1本1本管理ナンバーを刻印。工具の再研削・再コーティング履歴を徹底管理しています。

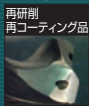
コーティング層を多大に重ねることは、コーティング密着性能を著しく損ない、工具性能を劣化させます。再コーティング履歴を残し、管理することで安定した品質のコーティングを行っています。

現品管理番号



レーザー刻印

使用済み品
再研削前



2

工具の診断

管理ナンバーごとの再研削カルテを元に、摩耗や損傷を診断し、異常や再研削寿命などをお知らせします。



再研削カルテ



シェーピングカッタの測定

3

技術サービスの提供

TES(ツールエンジニアリングサービス)スタッフと連動して、難削材の工具選定や切削条件の検討、ツールレイアウトの提案、ライン診断、テストカットなどがご利用いただけます。テレホンサービスの技術相談へもお気軽にお問い合わせください。



ライン診断

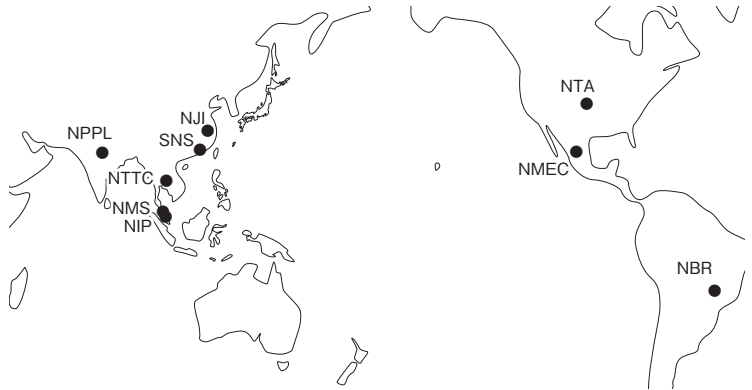


テストカット

海外エンジニアリング・再研削サービス

再研削・エンジニアリング海外拠点

ブローチ	ドリル・エンドミル
NTA (アメリカ)	NTA (アメリカ)
NMEC (メキシコ)	NIP (シンガポール)
NJI (中国)	
NMS (マレーシア)	バンドソー溶接
	SNS (中国)
ホブ	NTTC (タイ)
NTA (アメリカ)	NPPL (インド)
NMEC (メキシコ)	
NBR (ブラジル)	
NJI (中国)	
シェーピングカッタ	
NTA (アメリカ)	
フォーミングラック	
NTA (アメリカ)	
NJI (中国)	
NPPL (インド)	



このほか、各地に NACHI の再研削認定工場がございます。

詳細については、ホームページにて、ご確認をお願いいたします。

URL www.nachi-fujikoshi.co.jp/tool/regrind_recoat/factory.htm

Plants and Offices

ASIA and OCEANIA

Sales Companies

NACHI SINGAPORE PTE. LTD.

No.2 Joo Koon Way, Jurong Town, Singapore 628943, SINGAPORE
Tel: +65-65587393 Fax: +65-65587371

VIETNAM REPRESENTATIVE OFFICE, HO CHI MINH

4Fl., Yoco Bld., 41 Nguyen Thi Minh Khai St., Dist.1, Ho Chi Minh, VIETNAM
Tel: +84-8-3822-3919 Fax: +84-8-3822-3918

VIETNAM REPRESENTATIVE OFFICE, HANOI

1502A, 15FL., IPH building, 241 Xuan Thuy st., Cau Giay dist, Ha Noi, VIETNAM
Tel: +84-24-3767-8605 Fax: +84-24-3767-8604

NACHI VIETNAM CO., LTD.

1502B, 15FL., IPH building, 241 Xuan Thuy st., Cau Giay dist, Ha Noi, VIETNAM
Tel: +84-24-3767-8605 Fax: +84-24-3767-8604

FUJIKOSHI-NACHI (MALAYSIA) SDN. BHD.

No.17, Jalan USJ 21/3, 47630 UEP Subang Jaya, Selangor Darul Ehsan, MALAYSIA
Tel: +60-(0)3-80247900 Fax: +60-(0)3-80235884

PT.NACHI INDONESIA

TEMPO SCAN TOWER, 31FL JL. H.R. Rasuna Said Kav. 3-4, Kuninggan, Jakarta Selatan DKI Jakarta -12950, INDONESIA
Tel: +62-21-527-2841 Fax: +62-21-527-3029
URL: <http://www.nachi.co.id/>

NACHI TECHNOLOGY (THAILAND) CO., LTD.

BANGKOK SALES OFFICE

Unit 23/109(A), Fl.24th Sorachai Bldg., Sukhumvit 63 Road(Ekamai), Klongtonnuu, Wattana, Bangkok 10110, THAILAND
Tel: +66-2-714-0008 Fax: +66-2-714-0740

NACHI TECHNOLOGY INDIA PVT. LTD.

GURGAON HEAD OFFICE

3rd Floor, Plot No.6, Siddhartha House, Sector-44, Gurgaon 122003, Haryana, INDIA
Tel: +91-(0)12-4450-2900 Fax: +91-(0)12-4450-2910

BANGALORE OFFICE

F-11, Asha Chamber, No.2, Venkata Swamy, Raju Road, Kumara Park West, Bangalore-560020, INDIA
Tel: +91-(0)80-3920-8701, 02 & 03 Fax: +91-(0)80-3920-8700

那智不二越(上海)贸易有限公司

NACHI (SHANGHAI) CO., LTD.

5F, Building A, National Center for Exhibition and Convention, 1988 Zhuguang Road, Qingpu District, Shanghai, 201702, CHINA
Tel: +86-(0)21-6915-2200 Fax: +86-(0)21-6915-5427
URL: <http://www.nachi-china.com.cn/>

北京分公司

BEIJING BRANCH

Room1111, Kuntai International, Building O, Yi No.12 Chao Wai Street, Chao yang District, Beijing 100020, CHINA
Tel: +86-(0)10-5879-0181 Fax: +86-(0)10-5879-0182

重庆分公司

CHONGQING BRANCH

Room 1506, Building C, Sincere Center No.68 Yanghe Road, Jiangbei District, Chongqing 400020, CHINA
Tel: +86-(0)23-8816-1967 Fax: +86-(0)23-8816-1968

沈阳分公司

SHENYANG BRANCH

Room 304, Fangyuan Building, No.1 Yuebin Street, Shenhe District, Shenyang 110000, CHINA
Tel: +86-(0)24-3120-2252 Fax: +86-(0)24-2250-5316

广州分公司

GUANGZHOU BRANCH

2F Building 1, Yixiang Science and Technology Park, No.72 Nanxiang Two Road, Science City, Hightech Industrial development Park, Guangzhou 510670, CHINA
Tel: +86-(0)20-8200-6163 Fax: +86-(0)20-8200-6163

武汉分公司

WUHAN BRANCH

Room 402, D Building, Donghe Center, Dongfeng 3rd. Rord, Wuhan Economic and Technological Development Zone, Wuhan City 430056, Hubei Province, CHINA
Tel: +86-(0)27-8473-1747

宁波分公司

NINGBO BRANCH

Building G NO.128, Qixin Road, Yinzhou District, Ningbo City, 315040, Zhejiang, CHINA
Tel: +86-(0)574-8813-5499

长春事务所

CHANGCHUN OFFICE

Room1810, Minghan International Building, No.3333 Jingyang Road, Changchun City, Jilin Province, 130062, CHINA
Tel: +86-(0)431-8939-5595 Fax: +86-(0)431-8939-5595

NACHI TAIWAN CO., LTD.

2F, No 23, Lane 15, Sec. 6, Minquan E. Rd., Neihu Dist., Taipei City, TAIWAN
Tel: +886-(0)2-2792-1895 Fax: +886-(0)2-2792-1872

NACHI-FUJIKOSHI CORP.

KOREA REPRESENTATIVE OFFICE

By Center 2F, 56, Seoungsuilro, Seongdong-Gu, Seoul, 04782, KOREA
Tel: +82-(0)2-469-2254 Fax: +82-(0)2-469-2264

NACHI (AUSTRALIA) PTY. LTD.

Unit 1, 23-29 South Street, Rydalmere, N.S.W, 2116, AUSTRALIA
Tel: +61-(0)2-9898-1511 Fax: +61-(0)2-9898-1678
URL: <http://www.nachi.com.au/>

Manufacturing Companies

NACHI TECHNOLOGY (THAILAND) CO., LTD.

5/5 M, 2, Rojana Industrial Park Nongbua, Ban Khai, Rayong, 21120, THAILAND
Tel: +66-38-961-682 Fax: +66-38-961-683
URL: <http://www.nachi.co.th/>

NACHI INDUSTRIES PTE. LTD.

No.2 Joo Koon Way, Jurong Town, Singapore 628943, SINGAPORE
Tel: +65-68613944 Fax: +65-68610262
URL: <http://www.nachinip.com.sg/>

NACHI PILIPINAS INDUSTRIES, INC.

1st Avenue, Manalac Compound, Sta. Maria Industrial Estate, Bagumbayan, Taguig, Metro Manila, PHILIPPINES
Tel: +63-(0)2-838-3620 Fax: +63-(0)2-838-3623

NACHI PRECISION PVT. LTD.

179, Sector4, IMT Manesar, District Gurgaon-122 050, Haryana, INDIA
Tel: +91-124-4936-000 Fax: +91-124-4936-022

那智不二越(江苏)精密机械有限公司

NACHI (JIANGSU) INDUSTRIES CO., LTD.

39 Nanyuan Road, Economic and Technological Development Zone (south), Zhangjiagang, Jiangsu 215618, CHINA
Tel: +86-(0)512-3500-7616 Fax: +86-(0)512-3500-7615

耐轳(上海)精密刀具有限公司

SHANGHAI NACHI SAW CO., LTD.

1F, 5 Building, 33 Forward Road, Malu Town, Jiading, Shanghai 201818, CHINA
Tel: +86(0)21-6915-5899 Fax: +86(0)21-6915-5898



NACHI (JIANGSU) INDUSTRIES CO., LTD.
Established : 2012 Products : Cutting Tools, Hydraulic Equipment, Automotive Hydraulics and Robots



NACHI SINGAPORE PTE. LTD.
Established : 1975 Products : Cutting Tools, Bearings and Hydraulic Equipment
NACHI INDUSTRIES PTE. LTD.
Established : 1979 Products : Cutting Tools



NACHI (AUSTRALIA) PTY. LTD.
Established : 1970 Products : Cutting Tools, Machine Tools, Robots, Bearings and Hydraulic Equipment

建越工業股份有限公司
NACHI C.Y. CORP.

No.109, Kao Young North Rd, Lung-Tan Dist, Tao-Yuan City, TAIWAN
Tel: +886-(0)3-471-7651 Fax: +886-(0)3-471-8402

대성나찌 유압공업(주)

DAESUNG-NACHI HYDRAULICS CO., LTD.
10, YUSANGONGDAN 8-GIL, YANGSAN-SI, GYEONGSANGNAM-DO
50592, KOREA
Tel: +82-(0)55-371-9700 Fax: +82-(0)55-384-3270

AMERICA

Sales Companies

NACHI AMERICA INC. HEADQUARTERS

715 Pushville Road, Greenwood, Indiana, 46143, U.S.A.
Tel: +1-317-530-1001 Fax: +1-317-530-1011
URL: <http://www.nachiamerica.com/>

WEST COAST BRANCH

12652 E. Alondra Blvd, Cerritos, California, 90703, U.S.A.
Tel: +1-562-802-0055 Fax: +1-562-802-2455

MIAMI BRANCH - LATIN AMERICA DIV.

2315 N.W. 107th Ave., Doral, Florida, 33172, U.S.A.
Tel: +1-305-591-0054/0059/2604
Fax: +1-305-591-3110

NACHI ROBOTIC SYSTEMS INC.

42775 West 9 Mile Road Novi, Michigan, 48375, U.S.A.
Tel: +1-248-305-6545 Fax: +1-248-305-6542
URL: <http://www.nachirobotics.com/>

NACHI CANADA INC.

89 Courtland Ave., Unit No.2, Concord, Ontario, L4K 3T4, CANADA
Tel: +1-905-660-0088 Fax: +1-905-660-1146
URL:<http://www.nachicanada.com/>

NACHI MEXICANA, S.A. DE C.V.

Calle Tequisquiapan 2, Aerotech Industrial Park, Localidad Galeras,
Municipio de Colon, Queretaro, C.P.76295, MEXICO
Tel: +52-442-153-2424
URL:<http://www.nachi.com.mx/>

Manufacturing Companies

NACHI TECHNOLOGY INC.

713 Pushville Road, Greenwood, Indiana, 46143, U.S.A.
Tel: +1-317-535-5000 Fax: +1-317-535-8484
URL: <http://nachitech.com/>



NACHI AMERICA INC.
Established : 1962 Products : Cutting Tools, Machine Tools, Bearings, Hydraulic Equipment and Special Steels
NACHI TECHNOLOGY INC.
Established : 1974 Products : Bearings
NACHI TOOL AMERICA INC.
Established: 2005 Products: Cutting Tools



NACHI BRASIL LTDA.
Established : 1972
Products : Bearings and Cutting Tools



NACHI EUROPE GmbH
Established : 1967
Products : Cutting Tools, Machine Tools, Robots, Bearings, Hydraulic Equipment and Special Steels

NACHI TOOL AMERICA INC.

717 Pushville Road, Greenwood, Indiana, 46143, U.S.A.
Tel: +1-317-535-0320 Fax: +1-317-535-0983

NACHI BRASIL LTDA.

Avenida João XXIII, No.2330, Jardim São Pedro, Mogi das Cruzes, S.P.,
CEP 08830-000, BRASIL
Tel: +55-11-4793-8800 Fax: +55-11-4793-8870
URL: <http://www.nachi.com.br/>

SAO PAULO BRANCH

Av. Paulista, 453, Primeiro Andar, Cerqueira Cesar, Sao Paulo - SP,
CEP: 01311-000, BRASIL
Tel: +55-11-3284-9844 Fax: +55-11-3284-1751

EUROPE

Sales Companies

NACHI EUROPE GmbH

Bischofstrasse 99, 47809, Krefeld, GERMANY
Tel: +49-(0)2151-65046-0 Fax: +49-(0)2151-65046-90
URL: <http://www.nachi.de/>

SOUTH GERMANY OFFICE

Pleidelsheimer Str.47, 74321, Bietigheim-Bissingen, GERMANY
Tel: +49-(0)7142-77418-0 Fax: +49-(0)7142-77418-20

SPAIN BRANCH

P.I. EL MONTALVO III C/Segunda, 6. Portal 1-2ª, Oficina 5
37188-Carbajosa de La Sagrada Salamanca, SPAIN
Tel: +34-(0)923-197-837 Fax: +34-(0)923-197-758

CZECH BRANCH

Obchodni 132, Cestlice 251 01, CZECH REPUBLIC
Tel: +420-(0)255-734-000 Fax: +420-(0)255-734-001

U.K. BRANCH

Unit 3, 92, Kettles Wood Drive Woodgate Business Park Birmingham B32
3DB, U.K.
Tel: +44-(0)121-423-5000 Fax: +44-(0)121-421-7520

TURKEY BRANCH

Ataturk Mah. Mustafa Kemal Cad. No: 10/1A 34758 Atasehir / Istanbul,
TURKEY
Tel: +90-(0)216-688-4457 Fax: +90-(0)216-688-4458

Manufacturing Companies

NACHI CZECH s.r.o.

Prumyslova 2732, 440 01 Louny, CZECH REPUBLIC
Tel: +420-415-930-930 Fax: +420-415-930-940

NACHI-FUJIKOSHI CORP.

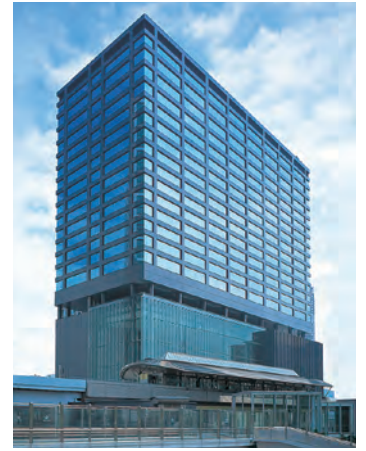
URL:<http://www.nachi.com/>

Head Office

Shiodome Sumitomo Bldg. 17F 1-9-2 Higashi-shinbashi, Minato-ku, Tokyo 105-0021, JAPAN
Tel: +81-(0)3-5568-5240 Fax: +81-(0)3-5568-5236

Toyama Plant

1-1-1 Fujikoshi-Honmachi, Toyama 930-8511, JAPAN
Tel: +81-(0)76-423-5111 Fax: +81-(0)76-493-5211



株式会社 不二越

本社 Tel:03-5568-5111 Fax:03-5568-5206 東京都港区東新橋1-9-2 汐留住友ビル17F 〒105-0021
 富山事業所 Tel:076-423-5111 Fax:076-493-5211 富山市不二越本町1-1-1 〒930-8511

●営業拠点

東日本支社 Tel:03-5568-5285 Fax:03-5568-5293 東京都港区東新橋1-9-2 汐留住友ビル17F 〒105-0021
 北海道営業所 Tel:011-782-0006 Fax:011-782-0033 札幌市東区本町1条10-4-10 〒065-0041
 山形営業所 Tel:0237-71-0321 Fax:0237-72-5212 山形県西村山郡河北町谷地字真木130-1 (株)ナチ東北精工内 〒999-3511
 福島営業所 Tel:024-991-4511 Fax:024-935-1450 福島県郡山市長者3-4-1 武田ビル103 〒963-8017
 北関東支店 Tel:0276-46-7511 Fax:0276-46-4599 群馬県太田市浜町26-2 〒373-0853
 信州営業所 Tel:0268-28-7863 Fax:0268-21-1185 長野県上田市上塩尻248-3 〒386-0042
 中日本支社 Tel:052-769-6816 Fax:052-769-6828 名古屋市名東区高社2-120-3 ナチ名古屋ビル 〒465-0095
 東海支店 Tel:053-454-4160 Fax:053-454-4845 浜松市中区海老塚1-20-17 〒432-8033
 北陸支店 Tel:076-425-8013 Fax:076-492-4319 富山市石金2-3-60 ナチ北陸ビル 〒930-0966
 西日本支社 Tel:06-7178-5101 Fax:06-7178-5110 大阪市北区中之島3-2-18 住友中之島ビル5F 〒530-0005
 中国四国支店 Tel:082-568-7460 Fax:082-568-7465 広島市東区光町1-10-19 日本生命広島光町ビル8F 〒732-0052
 九州支店 Tel:092-441-2505 Fax:092-471-6600 福岡市博多区山王1-10-30 〒812-0015

●グループ企業

(株)ナチ関東 Tel:03-5568-5190 Fax:03-5568-5195 東京都港区東新橋1-9-2 汐留住友ビル17F 〒105-0021
 (株)ナチ関西 Tel:06-7178-2200 Fax:06-7178-2201 大阪市北区中之島3-2-18 住友中之島ビル5F 〒530-0005
 (株)ナチ東海 Tel:052-769-6911 Fax:052-769-6913 名古屋市名東区高社2-120-3 ナチ名古屋ビル 〒465-0095
 (株)ナチ北陸 Tel:076-424-3991 Fax:076-492-4319 富山市石金2-3-60 ナチ北陸ビル 〒930-0966
 (株)ナチ常盤 Tel:03-6252-3677 Fax:03-6252-3678 東京都港区東新橋1-9-2 汐留住友ビル17F 〒105-0021
 (株)ナチツールエンジニアリング
 富山テクニカルセンター
 Tel:076-423-5337 Fax:076-493-5258 富山市不二越本町1-1-1 不二越富山事業所内 〒930-8511
 東日本サービスセンター
 Tel:0467-71-5114 Fax:0467-70-7452 神奈川県綾瀬市早川2696-15 ナチエンジニアリング内 〒252-1123

法令一部改正によるコバルトの特定化学物質指定について

1. 法改正内容について

労働安全衛生法施工令等一部改正により特定化学物質の第2種物質として「コバルト及びその無機化合物」が新たに追加指定され、2012年9月20日公布、2013年1月1日施工です。

法改正に伴い、特定化学物質による健康障害防止措置として下記対策を講じる必要があります。

- ・製品（粉末・合金・工具）への表示※
- ・発散抑制措置（コバルト濃度として $0.02\text{mg}/\text{m}^3$ 以下）
- ・漏洩のための措置
- ・作業主任者の選任
- ・作業環境測定（6ヶ月毎）
- ・健康診断（6ヶ月毎）、記録の30年保管
- ・保護具装備、作業記録30年保管、休憩室設置、洗浄設備設置、取扱注意表示

※「製品への表示」につきましては、詳細を現在検討中です。

2. 法改正に伴う対応について

(1) 工具を使用いただくお客様

当業界で製造販売する工具等にはコバルトを含有する製品がありますが、通常使用する場合、工具等の摩耗により作業者が健康障害を引き起こすコバルト粉じん等の発散は生じません。よって、**工具を通常使用する場合には、上記1を必要としない内容の通達が出る予定です。**従って、今までどおりご使用ください。

(2) コバルトを含む工具を購入され、それを研削などにより追加加工をされるお客様

コバルトを含む工具の追加加工および再研削工程などでは、上記1項の対策を講じる必要があると思われます。なお、猶予期間等の設定もございまして、詳細は所轄の労働基準監督署または法令等でご確認ください。

(3) コバルトを含む材料を購入され、それを研削などにより加工をされるお客様

コバルトを含む材料（鋼材、超合金及び超硬）の加工および研削工程などでは、上記1項の対策を講じる必要があると思われます。なお、猶予期間等の設定もございまして、詳細は所轄の労働基準監督署または法令等でご確認ください。

About the designation of cobalt as a specified chemical substance by the revision of the law

1. The amendments of the law

"Cobalt and its inorganic compounds" are newly added as second type of specific chemical substances by the partial revision of Ordinance for Enforcement of the Act on Occupational Safety and Health, issued on September 20, 2012, scheduled to be implemented on January 1, 2013.

According to the amendments to the Act, we must take following actions to prevent health problems caused by specific chemical substances.

- ・ Marking on the tools (Powder, Alloys, Tools)※
- ・ Divergence control measures (Less than $0.02\text{mg}/\text{m}^3$ as cobalt concentration)
- ・ Measures for leakage
- ・ Appointment of Operations Chief
- ・ Measurement and working environment (every 6 months)
- ・ Keeping health diagnosis records for 30 years (every 6 months)
- ・ Wearing protective equipment, keep work records for 30 years, Set up a break room, Installation of cleaning equipment, handling notices

※ Details of "Marking on tools" is currently under consideration.

2. The correspondence with the revision of the law

(1) Customers who use the tool

There are products containing cobalt which we manufacture and sell, however, in your regular use, divergence of cobalt dust which may cause worker's health problems doesn't occur. We have been notified that for a normal use the tool, they will not require the action as above 1. Therefore, please use them same as before.

(2) Customers who purchase the tool contain cobalt, and make any alterations to it such as by grinding

It is required for the processes as re-grinding and alteration to the tool contains cobalt to take measures above Section 1. Since there is a setting of the grace period, please check the laws of regulations of the competent or Labor Standards Inspection Office for more information.

(3) Customers who purchase the material contain cobalt, and make any alterations to it such as by grinding

It is required for the processes as re-grinding and alteration to the material contains cobalt (Steel Material, Super Alloy and Cemented Carbide) to take measures above Section 1. Since there is a setting of the grace period, please check the laws of regulations of the competent or Labor Standards Inspection Office for more information.