

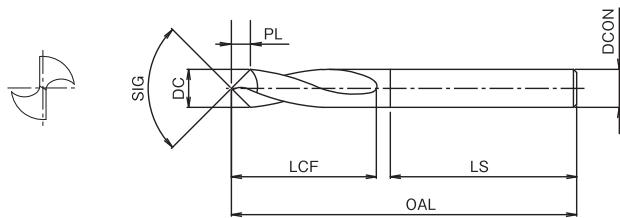


スタンダード

NC-LDS

先端角は90°(45°面取り)、120°、130°(斜面・曲面に対するEX-ゴールドドリルのセンタリング)があります。

HSS SHANK h7 20°



先端角の許容差は90°±1°、120°±2°、130°±2°となります。

ツールNo. EDP No.	直径×先端角 DC × SIG	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	最小下穴径 Min.Pre-Drilled Dia.(注1)	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
1 × 90°	6	38	3	26.8	0.5	0.4	—	□	—	—
1.5 × 90°	6	41	3	30.7	0.8	0.5	—	□	—	—
2 × 90°	8	44	3	32.6	1	0.7	—	□	—	—
62903 3 × 90°	11	48	3	37	1.5	1.1	●	4	1,280	
62904 4 × 90°	15	54	4	39	2	1.3	B	●	7	1,460
62906 6 × 90°	20	72	6	52	3	1.5	—	●	16	1,780
7 × 90°	24	78	7	54	3.5	1.6	—	□	—	—
62908 8 × 90°	26	81	8	55	4	1.6	B	●	30	2,200
9 × 90°	29	91	9	62	4.5	1.8	—	□	—	—
62910 10 × 90°	30	93	10	63	5	2.1	—	●	57	3,400
62912 12 × 90°	36	108	12	72	6	2.1	—	●	90	4,870
62916 16 × 90°	41	118	16	75	8	3	B	●	179	6,480
62918 20 × 90°	53	132	20	77	10	3	—	●	299	9,260
62920 25 × 90°	60	151	25	89	12.5	3	—	●	512	13,600
1 × 120°	6	38	3	26.8	0.3	—	—	□	—	—
1.5 × 120°	6	41	3	30.7	0.4	—	—	□	—	—
2 × 120°	8	44	3	32.6	0.6	—	—	□	—	—
62923 3 × 120°	11	48	3	37	0.9	—	B	●	4	1,280
62924 4 × 120°	15	54	4	39	1.2	—	B	●	7	1,460

注1)面取りを行う場合の下穴の最小値を示します。

□=特定代理店在庫品

ツールNo. EDP No.	直径×先端角 DC × SIG	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	最小下穴径 Min.Pre-Drilled Dia.(注1)	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
62926 6 × 120°	20	72	6	52	1.7	—	●	17	1,780	
62928 8 × 120°	26	81	8	55	2.3	—	●	30	2,200	
62930 10 × 120°	30	93	10	63	2.9	—	●	58	3,400	
62932 12 × 120°	36	108	12	72	3.5	—	●	91	4,870	
62936 16 × 120°	41	118	16	75	4.6	—	●	182	6,480	
62938 20 × 120°	53	132	20	77	5.8	—	●	302	9,260	
62940 25 × 120°	60	151	25	89	7.2	—	●	526	13,600	
62943 3 × 130°	11	48	3	37	0.7	—	●	4	1,280	
62944 4 × 130°	15	54	4	39	0.9	—	●	8	1,460	
62946 6 × 130°	20	72	6	52	1.4	—	●	17	1,780	
62948 8 × 130°	26	81	8	55	1.9	—	●	30	2,200	
62950 10 × 130°	30	93	10	63	2.3	—	●	58	3,400	
62952 12 × 130°	36	108	12	72	2.8	—	●	92	4,870	
62956 16 × 130°	41	118	16	75	3.7	—	●	180	6,480	
62958 20 × 130°	53	132	20	77	4.7	—	●	296	9,260	
62960 25 × 130°	60	151	25	89	5.8	—	●	516	13,600	

製品記号 Abbreviation	被削材 Work Material	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel		焼入鋼 Quenched and Tempered Steel		ステンレス 鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクトイル 鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅合金 Copper Alloy	アルミ 合金 展伸材 Aluminum Alloy Casting	アルミ 合金 鋳物 Aluminum Casting	チタン 合金 Titanium Alloy	インコネル Inconel
		C~0.25%	0.25~0.45%	C0.45%~	SCM	~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	60~70 HRC	SUS	SKD SKS	FC	FCD	Cu	AL	AC	
NC-LDS	センタリング用 Centering	○	○	○	○						○	○	○	○	○	○		
	面取り用 Countersinking	○	○	○	○	○	○				○	○	○	○	○	○		

切削条件基準表

NC-LDS センタリング

被削材 Work Material	低炭素鋼・軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel S15C·SS400 ~500N/mm ²	炭素鋼 Carbon Steel S45C	合金鋼 Alloy Steel SCM440	特殊鋼・調質鋼 Special Alloy Steel Harden Steel SKD61 35HRC	特殊鋼 Special Alloy Steel SKD11	鏽鉄・ダクタイル鑄鉄 Cast Iron·Ductile Cast Iron FC250·FCD400 ~500N/mm ²	ステンレス鋼 Stainless Steel SUS304	アルミニウム 合金鑄物 Aluminum Alloy Casting ADC·AC4D				
切削速度 Cutting Speed	32 ~ 40m/min	22 ~ 30m/min	20 ~ 25m/min	10 ~ 13m/min	8 ~ 12m/min	25 ~ 32m/min	8 ~ 12m/min	51 ~ 100m/min				
直径 Drill Dia. (mm)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)
3	3,850	0.04 ~ 0.08	2,800	0.04 ~ 0.08	2,400	0.04 ~ 0.08	1,220	0.04 ~ 0.08	1,060	0.04 ~ 0.08	3,100	0.04 ~ 0.09
4	2,900	0.05 ~ 0.1	2,100	0.05 ~ 0.1	1,800	0.05 ~ 0.1	910	0.05 ~ 0.1	800	0.05 ~ 0.1	2,400	0.05 ~ 0.12
6	1,900	0.06 ~ 0.12	1,320	0.06 ~ 0.12	1,180	0.06 ~ 0.12	610	0.06 ~ 0.12	530	0.06 ~ 0.12	1,600	0.06 ~ 0.18
8	1,400	0.08 ~ 0.15	1,000	0.08 ~ 0.15	900	0.08 ~ 0.15	450	0.08 ~ 0.15	400	0.08 ~ 0.15	1,200	0.08 ~ 0.2
10	1,120	0.1 ~ 0.18	800	0.1 ~ 0.18	710	0.1 ~ 0.18	360	0.1 ~ 0.18	320	0.1 ~ 0.18	950	0.1 ~ 0.25
12	950	0.12 ~ 0.21	670	0.12 ~ 0.21	600	0.12 ~ 0.21	300	0.12 ~ 0.21	270	0.12 ~ 0.21	800	0.12 ~ 0.3
16	720	0.16 ~ 0.28	520	0.16 ~ 0.28	450	0.16 ~ 0.28	220	0.16 ~ 0.28	200	0.16 ~ 0.28	600	0.16 ~ 0.32
20	560	0.2 ~ 0.34	400	0.2 ~ 0.34	360	0.2 ~ 0.34	180	0.2 ~ 0.34	160	0.2 ~ 0.34	480	0.2 ~ 0.4
25	450	0.25 ~ 0.45	320	0.25 ~ 0.45	290	0.25 ~ 0.45	150	0.25 ~ 0.45	130	0.25 ~ 0.45	380	0.25 ~ 0.5
											130	0.25 ~ 0.45
											960	0.5 ~ 0.75

- この切削条件基準表は、**水溶性切削油剤**を使用する場合のものです。
- 不水溶性切削油剤を使用する場合は、切削速度を20%下げて下さい。
- 曲面・傾斜面等への面取り時は、送り量を低目にご使用下さい。

NC-LDS 面取り

直径 Drill Dia. (mm)	3	4	6	8	10	12	16	20	25
切削速度 Cutting Speed (m/min)	切削速度は、センタリング条件時の2倍程度を上限にして下さい Drilling speed can be up to 2 times the limit shown above for centering.								
送り量 Feed (mm/rev)	0.04 ~ 0.1	0.05 ~ 0.12	0.06 ~ 0.18	0.08 ~ 0.24	0.1 ~ 0.3	0.12 ~ 0.36	0.16 ~ 0.48	0.2 ~ 0.55	0.25 ~ 0.6

- この切削条件基準表は、**水溶性切削油剤**を使用する場合のものです。
- 不水溶性切削油剤を使用する場合は、切削速度を20%下げて下さい。
- 曲面・傾斜面等への面取り時は、送り量を低目にご使用下さい。
- 焼入鋼への面取りは、超硬リーディングドリルをご使用下さい。

オーエスジー株式会社

本 社

〒442-8543 愛知県豊川市本野ヶ原三丁目22番地 TEL(0533)82-1111
E-mail : cs-info@osg.co.jp Web : <https://www.osg.co.jp/>

International Headquarters

3-22 Honnogahara, Toyokawa, Aichi, 442-8543, JAPAN
TEL : +81-533-82-1118 FAX : +81-533-82-1136

東部営業部

〒143-0025 東京都大田区南馬込3-25-4 TEL(03)5709-4501

中部営業部

〒465-0058 愛知県名古屋市名東区貴船1-9 TEL(052)703-6131

西部営業部

〒550-0013 大阪府大阪市西区新町2-4-2 405号 TEL(06)6538-3880

OSG代理店

Copyright ©2021 OSG Corporation. All rights reserved.

- 製品については、常に研究・改良を行っておりますので、予告なく本カタログ掲載仕様を変更する場合があります。 Tool specifications are subject to change without notice.
- 本書掲載内容の無断転載・複製を禁じます。

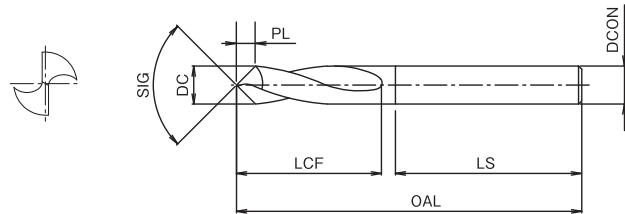


TiNコーティング

TIN-NC-LDS



TiNコーティングによりNC-LDSより
高速、長寿命化が可能です。



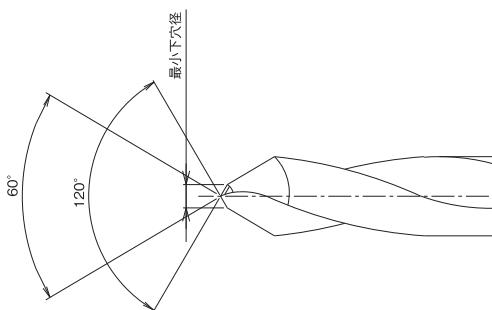
先端角の許容差は $60^\circ \pm 2^\circ$ 、 $90^\circ \pm 1^\circ$ 、 $120^\circ \pm 2^\circ$ となります。

ツールNo. EDP No.	直径×先端角 DC × SIG	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	最小下穴径 Min Pre-Drilled Dia. (注)	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
63703	3 × 60°	11	48	3	37	1.9	1.5	●	4	1,970
63704	4 × 60°	15	54	4	39	2.8	1.7	●	6	2,110
63706	6 × 60°	20	72	6	52	4.3	1.9	●	16	2,680
63708	8 × 60°	26	81	8	55	6.1	1.9	●	29	3,340
63710	10 × 60°	30	93	10	63	7.7	2.1	●	57	4,890
63712	12 × 60°	36	108	12	72	9.4	2.1	●	88	7,090
	1 × 90°	6	38	3	26.8	0.5	0.4	□	—	—
	1.5 × 90°	6	41	3	30.7	0.8	0.5	□	—	—
	2 × 90°	8	44	3	32.6	1	0.7	□	—	—
63603	3 × 90°	11	48	3	37	1.5	1.1	●	6	1,970
63604	4 × 90°	15	54	4	39	2	1.3	●	6	2,110
63606	6 × 90°	20	72	6	52	3	1.5	●	16	2,680
63608	8 × 90°	26	81	8	55	4	1.6	●	30	3,340
63610	10 × 90°	30	93	10	63	5	2.1	●	57	4,890

ツールNo. EDP No.	直径×先端角 DC × SIG	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	最小下穴径 Min Pre-Drilled Dia. (In)	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
63612	12 × 90°	36	108	12	72	6	2.1	D	● 90	7,090
63616	16 × 90°	41	118	16	75	8	3		● 178	10,100
63618	20 × 90°	53	132	20	77	10	3		● 298	14,100
63620	25 × 90°	60	151	25	89	12.5	3		● 510	20,100
	1 × 120°	6	38	3	26.8	0.3	—	—	□ —	—
	1.5 × 120°	6	41	3	30.7	0.4	—		□ —	—
	2 × 120°	8	44	3	32.6	0.6	—		□ —	—
63653	3 × 120°	11	48	3	37	0.9	—	D	● 4	1,970
63654	4 × 120°	15	54	4	39	1.2	—		● 6	2,110
63656	6 × 120°	20	72	6	52	1.7	—		● 18	2,680
63658	8 × 120°	26	81	8	55	2.3	—		● 30	3,340
63660	10 × 120°	30	93	10	63	2.9	—		● 58	4,890
63662	12 × 120°	36	108	12	72	3.5	—		● 91	7,090

注1)面取りを行う場合の下穴の最小値を示します。

= 特定代理店在庫品



先端角 60° 品はセンタリング時のチゼルエッジ潰れを防止するため、最小下穴径より内側の中心部のみ 120° になっています。

切削条件基準表

TIN-NC-LDS センタリング

被削材 Work Material	低炭素鋼・軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel S15C·SS400 ~500N/mm ²	炭素鋼 Carbon Steel S45C	合金鋼 Alloy Steel SCM440	特殊鋼・調質鋼 Special Alloy Steel Hardened Steel SKD61 35HRC	特殊鋼 Special Alloy Steel SKD11	鏽鉄・ダクタイル鑄鉄 Cast Iron·Ductile Cast Iron FC250·FCD400 ~500N/mm ²	ステンレス鋼 Stainless Steel SUS304	アルミニウム 合金鑄物 Aluminum Alloy Casting ADC·AC4D				
切削速度 Cutting Speed	32 ~ 40m/min	22 ~ 30m/min	20 ~ 25m/min	10 ~ 13m/min	8 ~ 12m/min	25 ~ 32m/min	8 ~ 12m/min	51 ~ 100m/min				
直径 Drill Dia. (mm)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (min ⁻¹)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)
3	3,850	0.04 ~ 0.08	2,800	0.04 ~ 0.08	2,400	0.04 ~ 0.08	1,220	0.04 ~ 0.08	1,060	0.04 ~ 0.08	3,100	0.04 ~ 0.09
4	2,900	0.05 ~ 0.1	2,100	0.05 ~ 0.1	1,800	0.05 ~ 0.1	910	0.05 ~ 0.1	800	0.05 ~ 0.1	2,400	0.05 ~ 0.12
6	1,900	0.06 ~ 0.12	1,320	0.06 ~ 0.12	1,180	0.06 ~ 0.12	610	0.06 ~ 0.12	530	0.06 ~ 0.12	1,600	0.06 ~ 0.18
8	1,400	0.08 ~ 0.15	1,000	0.08 ~ 0.15	900	0.08 ~ 0.15	450	0.08 ~ 0.15	400	0.08 ~ 0.15	1,200	0.08 ~ 0.2
10	1,120	0.1 ~ 0.18	800	0.1 ~ 0.18	710	0.1 ~ 0.18	360	0.1 ~ 0.18	320	0.1 ~ 0.18	950	0.1 ~ 0.25
12	950	0.12 ~ 0.21	670	0.12 ~ 0.21	600	0.12 ~ 0.21	300	0.12 ~ 0.21	270	0.12 ~ 0.21	800	0.12 ~ 0.3
16	720	0.16 ~ 0.28	520	0.16 ~ 0.28	450	0.16 ~ 0.28	220	0.16 ~ 0.28	200	0.16 ~ 0.28	600	0.16 ~ 0.32
20	560	0.2 ~ 0.34	400	0.2 ~ 0.34	360	0.2 ~ 0.34	180	0.2 ~ 0.34	160	0.2 ~ 0.34	480	0.2 ~ 0.4
25	450	0.25 ~ 0.45	320	0.25 ~ 0.45	290	0.25 ~ 0.45	150	0.25 ~ 0.45	130	0.25 ~ 0.45	380	0.25 ~ 0.5
											130	0.25 ~ 0.45
											960	0.5 ~ 0.75

- この切削条件基準表は、**水溶性切削油剤**を使用する場合のものです。
- 不水溶性切削油剤を使用する場合は、切削速度を20%下げて下さい。
- 曲面・傾斜面等への面取り時は、送り量を低目にご使用下さい。
- 切削速度を20%程度上げても充分な性能を発揮します。

TIN-NC-LDS 面取り

直径 Drill Dia. (mm)	3	4	6	8	10	12	16	20	25
切削速度 Cutting Speed (m/min)	切削速度は、センタリング条件時の2倍程度を上限にして下さい Drilling speed can be up to 2 times the limit shown above for centering.								
送り量 Feed (mm/rev)	0.04 ~ 0.1	0.05 ~ 0.12	0.06 ~ 0.18	0.08 ~ 0.24	0.1 ~ 0.3	0.12 ~ 0.36	0.16 ~ 0.48	0.2 ~ 0.55	0.25 ~ 0.6

- この切削条件基準表は、**水溶性切削油剤**を使用する場合のものです。
- 不水溶性切削油剤を使用する場合は、切削速度を20%下げて下さい。
- 曲面・傾斜面等への面取り時は、送り量を低目にご使用下さい。
- 焼入鋼への面取りは、超硬リーディングドリルをご使用下さい。

オーエスジー株式会社

本 社

〒442-8543 愛知県豊川市本野ヶ原三丁目22番地 TEL(0533)82-1111
E-mail : cs-info@osg.co.jp Web : <https://www.osg.co.jp/>

International Headquarters

3-22 Honnogahara, Toyokawa, Aichi, 442-8543, JAPAN
TEL : +81-533-82-1118 FAX : +81-533-82-1136

東部営業部

〒143-0025 東京都大田区南馬込3-25-4 TEL(03)5709-4501

中部営業部

〒465-0058 愛知県名古屋市名東区貴船1-9 TEL(052)703-6131

西部営業部

〒550-0013 大阪府大阪市西区新町2-4-2 405号 TEL(06)6538-3880

OSG代理店

Copyright ©2021 OSG Corporation. All rights reserved.

・製品については、常に研究・改良を行っておりますので、予告なく本カタログ掲載仕様を変更する場合があります。 Tool specifications are subject to change without notice.
・本書掲載内容の無断転載・複製を禁じます。

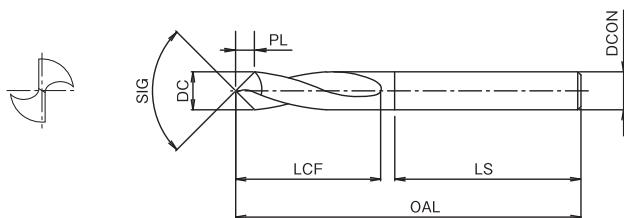
F-296.2021.03(DN)



TiNコーティング ロングシャンク

TIN-LS-NC-LDS

TiNコーティングにより長寿命化が可能です。
先端角が90°で懐の深い部分への面取り加工に最適です。



先端角の許容差は $90^\circ \pm 1^\circ$ となります。

单位:mm

ツールNo. EDP No.	直径×先端角 DC × SIG	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	最小下穴径 Min.Pre-Drilled Dia.(注1)	在庫 Stock
	3 × 90°	11	75	3	64	0.9	1.1	□
	4 × 90°	15	100	4	85	1.2	1.3	— □
	6 × 90°	20	150	6	130	1.7	1.5	□

ツールNo. EDP No.	直径×先端角 DC × SIG	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	最小下穴径 Min.Pre-Drilled Dia. (注1)	在庫 Stock
	8 × 90°	26	150	8	124	2.3	1.6	<input type="checkbox"/>
	10 × 90°	30	200	10	170	2.9	2.1	<input checked="" type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>
	12 × 90°	36	200	12	164	3.5	2.1	<input type="checkbox"/>

注1) 面取りを行う場合の下穴の最小値を示します。

= 特定代理店在庫品

切削条件基準表

TIN-LS-NC-LDS センタリング

被削材 Work Material	低炭素鋼・軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel S15C-SS400 ~500N/mm ²	炭素鋼 Carbon Steel S45C		合金鋼 Alloy Steel SCM440		特殊鋼・調質鋼 Special Alloy Steel Hardened Steel SKD61 35HRC		特殊鋼 Special Alloy Steel SKD11		鋳鉄・ダクタイル鋳鉄 Cast Iron・Ductile Cast Iron FC250・FCD400 ~500N/mm ²		ステンレス鋼 Stainless Steel SUS304		アルミニウム 合金 Aluminum Alloy Casting ADC・AC4D		
切削速度 Cutting Speed	32 ~ 40m/min	22 ~ 30m/min		20 ~ 25m/min		10 ~ 13m/min		8 ~ 12m/min		25 ~ 32m/min		8 ~ 12m/min		51 ~ 100m/min		
直径 Drill Dia. (mm)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)		
3	3,850	0.04 ~ 0.08	2,800	0.04 ~ 0.08	2,400	0.04 ~ 0.08	1,220	0.04 ~ 0.08	1,060	0.04 ~ 0.08	3,100	0.04 ~ 0.09	1,060	0.04 ~ 0.08	8,000	0.1 ~ 0.22
4	2,900	0.05 ~ 0.1	2,100	0.05 ~ 0.1	1,800	0.05 ~ 0.1	910	0.05 ~ 0.1	800	0.05 ~ 0.1	2,400	0.05 ~ 0.12	800	0.05 ~ 0.1	6,000	0.12 ~ 0.25
6	1,900	0.06 ~ 0.12	1,320	0.06 ~ 0.12	1,180	0.06 ~ 0.12	610	0.06 ~ 0.12	530	0.06 ~ 0.12	1,600	0.06 ~ 0.18	530	0.06 ~ 0.12	4,000	0.14 ~ 0.28
8	1,400	0.08 ~ 0.15	1,000	0.08 ~ 0.15	900	0.08 ~ 0.15	450	0.08 ~ 0.15	400	0.08 ~ 0.15	1,200	0.08 ~ 0.2	400	0.08 ~ 0.15	3,000	0.18 ~ 0.32
10	1,120	0.1 ~ 0.18	800	0.1 ~ 0.18	710	0.1 ~ 0.18	360	0.1 ~ 0.18	320	0.1 ~ 0.18	950	0.1 ~ 0.25	320	0.1 ~ 0.18	2,400	0.22 ~ 0.36
12	950	0.12 ~ 0.21	670	0.12 ~ 0.21	600	0.12 ~ 0.21	300	0.12 ~ 0.21	270	0.12 ~ 0.21	800	0.12 ~ 0.3	270	0.12 ~ 0.21	2,000	0.25 ~ 0.4

- この切削条件基準表は、**水溶性切削油剤**を使用する場合のものです。
- 不水溶性切削油剤を使用する場合は、切削速度を20%下げて下さい。
- 曲面・傾斜面等への面取り時は、送り量を低目にご使用下さい。
- 送り量を低目にご使用下さい。

TIN-LS-NC-LDS 面取り

直径 Drill Dia. (mm)	3	4	6	8	10	12
切削速度 Cutting Speed (m/min)	切削速度は、センタリング条件時の2倍程度を上限にして下さい Drilling speed can be up to 2 times the limit shown above for centering.					
送り量 Feed (mm/rev)	0.04 ~ 0.08	0.05 ~ 0.1	0.06 ~ 0.12	0.08 ~ 0.15	0.1 ~ 0.18	0.12 ~ 0.21

- この切削条件基準表は、**水溶性切削油剤**を使用する場合のものです。
- 不水溶性切削油剤を使用する場合は、切削速度を20%下げて下さい。
- 曲面・傾斜面等への面取り時は、送り量を低目にご使用下さい。
- 焼入鋼への面取りは、超硬リーディングドリルをご使用下さい。

オーエスジー株式会社

本 社

〒442-8543 愛知県豊川市本野ヶ原三丁目22番地 TEL(0533)82-1111
E-mail : cs-info@osg.co.jp Web : <https://www.osg.co.jp/>

International Headquarters

3-22 Honnogahara, Toyokawa, Aichi, 442-8543, JAPAN
TEL : +81-533-82-1118 FAX : +81-533-82-1136

東部営業部

〒143-0025 東京都大田区南馬込3-25-4 TEL(03)5709-4501

中部営業部

〒465-0058 愛知県名古屋市名東区貴船1-9 TEL(052)703-6131

西部営業部

〒550-0013 大阪府大阪市西区新町2-4-2 405号 TEL(06)6538-3880

OSG代理店

Copyright ©2021 OSG Corporation. All rights reserved.

・製品については、常に研究・改良を行っておりますので、予告なく本カタログ掲載仕様を変更する場合があります。 Tool specifications are subject to change without notice.
・本書掲載内容の無断転載・複製を禁じます。

F-295.2021.03(DN)