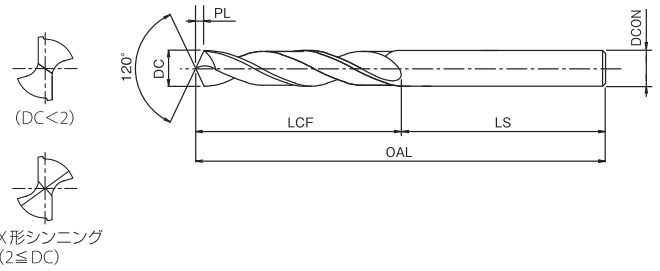




# 自動盤用

## NC-GDS

WXLコーティングにより、高能率・長寿命化が可能です。刃径とシャンク径が同径のため、NC旋盤を含め、幅広い加工環境に対応可能です。



HSS-Co HSSE WXL h8 30°  
 DC<2    2≤DC

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock
	0.5	3	38	0.5	35	0.14	<input type="checkbox"/>
	0.55	3.5	38	0.55	34.5	0.16	<input type="checkbox"/>
	0.6	3.5	38	0.6	34.5	0.17	<input type="checkbox"/>
	0.65	4	38	0.65	34	0.19	<input type="checkbox"/>
	0.7	4.5	38	0.7	33.5	0.2	<input type="checkbox"/>
	0.75	4.5	38	0.75	33.5	0.22	<input type="checkbox"/>
	0.8	5	38	0.8	33	0.23	<input type="checkbox"/>
	0.85	5	38	0.85	33	0.25	<input type="checkbox"/>
	0.9	5.5	38	0.9	32.5	0.26	<input type="checkbox"/>
	0.95	5.5	38	0.95	32.5	0.27	<input type="checkbox"/>
	1	6	38	1	32	0.3	<input type="checkbox"/>
	1.05	6	38	1.05	32	0.3	<input type="checkbox"/>
	1.1	7	39	1.1	32	0.3	<input type="checkbox"/>
	1.15	7	39	1.15	32	0.3	<input type="checkbox"/>
	1.2	8	40	1.2	32	0.3	<input type="checkbox"/>
	1.25	8	40	1.25	32	0.4	<input type="checkbox"/>
	1.3	8	40	1.3	32	0.4	<input type="checkbox"/>
	1.35	9	41	1.35	32	0.4	<input type="checkbox"/>
	1.4	9	41	1.4	32	0.4	<input type="checkbox"/>
	1.45	9	41	1.45	32	0.4	<input type="checkbox"/>
	1.5	9	41	1.5	32	0.4	<input type="checkbox"/>
	1.55	10	42	1.55	32	0.4	<input type="checkbox"/>
	1.6	10	42	1.6	32	0.5	<input type="checkbox"/>
	1.65	10	42	1.65	32	0.5	<input type="checkbox"/>
	1.7	10	42	1.7	32	0.5	<input type="checkbox"/>
	1.75	11	43	1.75	32	0.5	<input type="checkbox"/>
	1.8	11	43	1.8	32	0.5	<input type="checkbox"/>
	1.85	11	43	1.85	32	0.5	<input type="checkbox"/>
	1.9	11	43	1.9	32	0.5	<input type="checkbox"/>
	1.95	12	44	1.95	32	0.6	<input type="checkbox"/>
	2	12	44	2	32	0.6	<input type="checkbox"/>
	2.05	12	44	2.05	32	0.6	<input type="checkbox"/>

□ = 特定代理店在庫品

単位:mm

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock
	2.1	12	44	2.1	32	0.6	<input type="checkbox"/>
	2.15	13	45	2.15	32	0.6	<input type="checkbox"/>
	2.2	13	45	2.2	32	0.6	<input type="checkbox"/>
	2.25	13	45	2.25	32	0.6	<input type="checkbox"/>
	2.3	13	45	2.3	32	0.7	<input type="checkbox"/>
	2.35	13	45	2.35	32	0.7	<input type="checkbox"/>
	2.4	14	46	2.4	32	0.7	<input type="checkbox"/>
	2.45	14	46	2.45	32	0.7	<input type="checkbox"/>
	2.5	14	46	2.5	32	0.7	<input type="checkbox"/>
	2.55	14	46	2.55	32	0.7	<input type="checkbox"/>
	2.6	14	46	2.6	32	0.8	<input type="checkbox"/>
	2.65	14	46	2.65	32	0.8	<input type="checkbox"/>
	2.7	16	48	2.7	32	0.8	<input type="checkbox"/>
	2.75	16	48	2.75	32	0.8	<input type="checkbox"/>
	2.8	16	48	2.8	32	0.8	<input type="checkbox"/>
	2.85	16	48	2.85	32	0.8	<input type="checkbox"/>
	2.9	16	48	2.9	32	0.8	<input type="checkbox"/>
	2.95	16	48	2.95	32	0.9	<input type="checkbox"/>
	3	16	48	3	32	0.9	<input type="checkbox"/>
	3.05	18	50	3.05	32	0.9	<input type="checkbox"/>
	3.1	18	50	3.1	32	0.9	<input type="checkbox"/>
	3.15	18	50	3.15	32	0.9	<input type="checkbox"/>
	3.2	18	50	3.2	32	0.9	<input type="checkbox"/>
	3.25	18	50	3.25	32	0.9	<input type="checkbox"/>
	3.3	18	50	3.3	32	1	<input type="checkbox"/>
	3.35	18	50	3.35	32	1	<input type="checkbox"/>
	3.4	20	52	3.4	32	1	<input type="checkbox"/>
	3.45	20	52	3.45	32	1	<input type="checkbox"/>
	3.5	20	52	3.5	32	1	<input type="checkbox"/>
	3.55	20	52	3.55	32	1	<input type="checkbox"/>
	3.6	20	52	3.6	32	1	<input type="checkbox"/>
	3.65	20	52	3.65	32	1.1	<input type="checkbox"/>

次ページへ

直径 DC 3.7 ~ 6.85 NEXT

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





## NC-GDS

被削材 Work Material	炭素鋼 Carbon Steel S50C		合金鋼 Alloy Steel SCM440		鋳鉄 Cast Iron FC250	
切削速度 Cutting Speed	20 ~ 30m/min		15 ~ 25m/min		20 ~ 30m/min	
直径 Drill Dia. (mm)	回転速度 Speed (min <sup>-1</sup> )	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min <sup>-1</sup> )	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min <sup>-1</sup> )	送り量 Feed Rate (mm/rev)
0.5	15,000	0.01	10,000	0.01	15,000	0.01
1	8,000	0.02	5,000	0.02	8,000	0.02
2	4,000	0.04 ~ 0.06	3,200	0.04 ~ 0.06	4,000	0.04 ~ 0.06
3	2,650	0.06 ~ 0.09	2,100	0.06 ~ 0.09	2,650	0.06 ~ 0.09
4	2,000	0.08 ~ 0.12	1,600	0.08 ~ 0.12	2,000	0.08 ~ 0.12
5	1,600	0.1 ~ 0.15	1,250	0.1 ~ 0.15	1,600	0.1 ~ 0.15
6	1,300	0.1 ~ 0.15	1,000	0.1 ~ 0.15	1,300	0.1 ~ 0.15
7	1,150	0.12 ~ 0.18	900	0.12 ~ 0.18	1,150	0.12 ~ 0.18
8	1,000	0.12 ~ 0.18	800	0.12 ~ 0.18	1,000	0.12 ~ 0.18
9	900	0.15 ~ 0.21	700	0.15 ~ 0.21	900	0.15 ~ 0.21
10	800	0.15 ~ 0.21	650	0.15 ~ 0.21	800	0.15 ~ 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。
- 水溶性切削油剤は、希釈倍率20倍以下の良質のものをご使用下さい。
- 不水溶性切削油剤または20倍を超える水溶性切削油剤の時は、切削速度を20%下げて下さい。
- 穴深さが直径の3倍を超える場合は、ステップ送りを行って下さい。

## 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 愛知県名古屋市中区貴船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。