



ミディウム形 **新登場!**



EXゴールドドリル

ステンレス・軟鋼用 **ミディウム形**

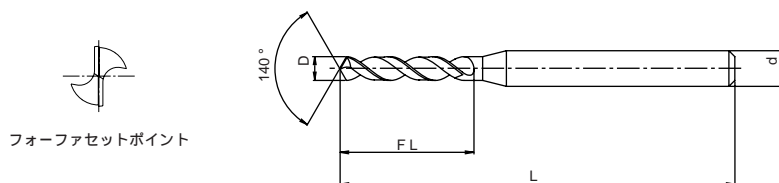
EX-SUS-GDN

ステンレス・軟鋼用ドリルにミディウム形が新登場!



EX-SUS-GDN

材 質 ハイス(HSSE)
表面処理 TiNコーティング
ねじれ角 35°~40°



単位:mm

ツールNo.	ドリル直径	溝長 FL	全長 L	シャンク径 d	在庫	参考価 (Yen)
8610100	1	9	41	3		1,030
8610101	1.01	9	41	3		1,140
8610102	1.02	9	41	3		1,140
8610103	1.03	9	41	3		1,140
8610104	1.04	9	41	3		1,140
8610105	1.05	9	41	3		1,140
8610106	1.06	9	41	3		1,140
8610107	1.07	11	43	3		1,140
8610108	1.08	11	43	3		1,140
8610109	1.09	11	43	3		1,140
8610110	1.1	11	43	3		1,030
8610111	1.11	11	43	3		1,140
8610112	1.12	11	43	3		1,140
8610113	1.13	11	43	3		1,140
8610114	1.14	11	43	3		1,140
8610115	1.15	11	43	3		1,140
8610116	1.16	11	43	3		1,140
8610117	1.17	11	43	3		1,140
8610118	1.18	11	43	3		1,140
8610119	1.19	12	44	3		1,140
8610120	1.2	12	44	3		1,030
8610121	1.21	12	44	3		1,140
8610122	1.22	12	44	3		1,140
8610123	1.23	12	44	3		1,140
8610124	1.24	12	44	3		1,140

ツールNo.	ドリル直径	溝長 FL	全長 L	シャンク径 d	在庫	参考価 (Yen)
8610125	1.25	12	44	3		1,140
8610126	1.26	12	44	3		1,140
8610127	1.27	12	44	3		1,140
8610128	1.28	12	44	3		1,140
8610129	1.29	12	44	3		1,140
8610130	1.3	12	44	3		1,030
8610131	1.31	12	44	3		1,140
8610132	1.32	12	44	3		1,140
8610133	1.33	14	46	3		1,140
8610134	1.34	14	46	3		1,140
8610135	1.35	14	46	3		1,140
8610136	1.36	14	46	3		1,140
8610137	1.37	14	46	3		1,140
8610138	1.38	14	46	3		1,140
8610139	1.39	14	46	3		1,140
8610140	1.4	14	46	3		1,030
8610141	1.41	14	46	3		1,140
8610142	1.42	14	46	3		1,140
8610143	1.43	14	46	3		1,140
8610144	1.44	14	46	3		1,140
8610145	1.45	14	46	3		1,140
8610146	1.46	14	46	3		1,140
8610147	1.47	14	46	3		1,140
8610148	1.48	14	46	3		1,140
8610149	1.49	14	46	3		1,140

=在庫センター標準在庫品



前ページより

単位:mm

ツールNo.	ドリル直径	溝長 FL	全長 L	シャンク径 d	在庫	参考価 (Yen)
8610150	1.5	14	46	3		1,030
8610151	1.51	15	47	3		1,090
8610152	1.52	15	47	3		1,090
8610153	1.53	15	47	3		1,090
8610154	1.54	15	47	3		1,090
8610155	1.55	15	47	3		1,090
8610156	1.56	15	47	3		1,090
8610157	1.57	15	47	3		1,090
8610158	1.58	15	47	3		1,090
8610159	1.59	15	47	3		1,090
8610160	1.6	15	47	3		976
8610161	1.61	15	47	3		1,090
8610162	1.62	15	47	3		1,090
8610163	1.63	15	47	3		1,090
8610164	1.64	15	47	3		1,090
8610165	1.65	15	47	3		1,090
8610166	1.66	15	47	3		1,090
8610167	1.67	15	47	3		1,090
8610168	1.68	15	47	3		1,090
8610169	1.69	15	47	3		1,090
8610170	1.7	15	47	3		976
8610171	1.71	17	49	3		1,090
8610172	1.72	17	49	3		1,090
8610173	1.73	17	49	3		1,090
8610174	1.74	17	49	3		1,090

ツールNo.	ドリル直径	溝長 FL	全長 L	シャンク径 d	在庫	参考価 (Yen)
8610175	1.75	17	49	3		1,090
8610176	1.76	17	49	3		1,090
8610177	1.77	17	49	3		1,090
8610178	1.78	17	49	3		1,090
8610179	1.79	17	49	3		1,090
8610180	1.8	17	49	3		976
8610181	1.81	17	49	3		1,090
8610182	1.82	17	49	3		1,090
8610183	1.83	17	49	3		1,090
8610184	1.84	17	49	3		1,090
8610185	1.85	17	49	3		1,090
8610186	1.86	17	49	3		1,090
8610187	1.87	17	49	3		1,090
8610188	1.88	17	49	3		1,090
8610189	1.89	17	49	3		1,090
8610190	1.9	17	49	3		976
8610191	1.91	18	50	3		1,090
8610192	1.92	18	50	3		1,090
8610193	1.93	18	50	3		1,090
8610194	1.94	18	50	3		1,090
8610195	1.95	18	50	3		1,090
8610196	1.96	18	50	3		1,090
8610197	1.97	18	50	3		1,090
8610198	1.98	18	50	3		1,090
8610199	1.99	18	50	3		1,090

= 在庫センター標準在庫品

切削条件基準表

EX-SUS-GDN

被削材	ステンレス鋼								アルミニウム展伸材 A5052・7075	アルミニウム合金鋳物 AC4C・ADC	銅・銅合金 C1020・2600	低炭素鋼・軟鋼 S15C・SS400 ~500n/mm ²				
	オーステナイト系 SUS304・200		マルテンサイト系 SUS420・440		フェライト系 SUS430・405		析出硬化系 SUS630・631									
切削速度	13~18m/min		15~20m/min		15~20m/min		8~12m/min		32~63m/min		63~100m/min		25~50m/min		32~40m/min	
直径 (mm)	回転速度 (min ⁻¹)	送り量 (mm/rev)	回転速度 (min ⁻¹)	送り量 (mm/rev)	回転速度 (min ⁻¹)	送り量 (mm/rev)	回転速度 (min ⁻¹)	送り量 (mm/rev)	回転速度 (min ⁻¹)	送り量 (mm/rev)	回転速度 (min ⁻¹)	送り量 (mm/rev)	回転速度 (min ⁻¹)	送り量 (mm/rev)	回転速度 (min ⁻¹)	送り量 (mm/rev)
1	4,800	0.02~0.04	5,550	0.02~0.04	5,550	0.01~0.03	3,200	0.01~0.03	15,000	0.02~0.06	25,000	0.02~0.06	12,000	0.01~0.03	10,000	0.02~0.05
1.5	3,200	0.03~0.06	3,750	0.03~0.06	3,750	0.02~0.04	2,100	0.02~0.04	10,000	0.03~0.9	15,000	0.03~0.9	7,300	0.02~0.04	6,800	0.04~0.07

- 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5~10倍の良質のものをご使用下さい。
- 鋳肌面や黒皮を削る時は切削速度を20%下げてください。
- 穴深さが直径の3倍を超える場合は、右表のように切削速度を下げてください。
- 穴深さが直径の4倍を超える場合は、ステップ送りを行ってください。
- 油性切削油または10倍を超えるエマルジョンの時は切削速度を20%下げてください。

穴深さ (Dは直径)	4D以下 4D	5D以下 5D	6D以下 6D
切削速度抑制係数	× 0.9	× 0.8	× 0.8



ツール コミュニケーション
オーエスジー

本社 〒442-8543 愛知県豊川市本野分原3-22 1 (0533)82-1111 FAX (0533)82-1131
 東部営業部 〒143-0025 東京都大田区南馬込3-25-4 1 (03)5709-4501 FAX (03)5709-4515
 中部営業部 〒465-0058 名古屋市中区東区貴船1-9 1 (052)703-6131 FAX (052)703-7775
 西部営業部 〒550-0013 大阪府西区新町2-18-2 1 (06)6538-3880 FAX (06)6538-3879

コミュニケーションダイヤル

工具のご相談は... よい 工具が一番

0120-41-5981

E-mail : cs-info@osg.co.jp

オーエスジー 営業部宛 ご意見・ご照会は、電子メールでも受け付けています。

OSG E-mail倶楽部 E-mailで最新情報をお届けします。

入会窓口は <http://www.osgnet.com/maillinglist/>

インターネットホームページ <http://www.osg.co.jp/>

チ-9.211.GA.GA (DN)