



新登場!



VP-ゴールドドリル 粉末ハイス ロング形

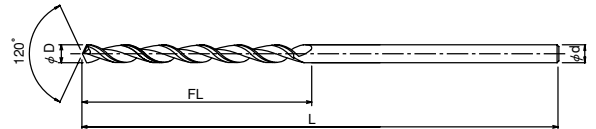
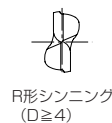
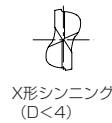
VP-GDXL

直径の7~10倍までの深穴加工の長寿命化を実現!



VP-GDXL

- 材 質 粉末ハイス(CPM)
- 表面処理 V(TiCN)コーティング
- ねじれ角 38°



単位:mm

ツールNo.	ドリル直径 D	溝長 FL	全長 L	シャンク径 d	在庫	参考価 (Yen)
8621030	3	55	100	3	○	2,750
8621033	3.3	55	100	3.3	○	2,960
8621035	3.5	55	100	3.5	○	2,960
8621040	4	60	100	4	○	3,300
8621540	4	80	150	4	○	4,060
8621042	4.2	60	100	4.2	○	3,710
8621542	4.2	80	150	4.2	○	4,560
8621045	4.5	60	100	4.5	○	3,690
8621545	4.5	80	150	4.5	○	4,560
8621550	5	85	150	5	○	4,900
8622050	5	105	200	5	○	5,690
8621551	5.1	85	150	5.1	○	5,250
8621552	5.2	85	150	5.2	○	5,250
8622052	5.2	105	200	5.2	○	6,370
8621555	5.5	85	150	5.5	○	5,250
8622055	5.5	105	200	5.5	○	6,370

ツールNo.	ドリル直径 D	溝長 FL	全長 L	シャンク径 d	在庫	参考価 (Yen)
8621560	6	90	150	6	○	5,610
8622060	6	110	200	6	○	6,990
8621565	6.5	90	150	6.5	○	6,220
8622065	6.5	110	200	6.5	○	7,670
8621568	6.8	90	150	6.8	○	7,070
8622068	6.8	110	200	6.8	○	8,570
8621569	6.9	90	150	6.9	○	7,070
8621570	7	90	150	7	○	7,070
8622070	7	110	200	7	○	8,570
8621575	7.5	90	150	7.5	○	7,860
8622075	7.5	110	200	7.5	○	9,410
8622080	8	115	200	8	○	10,300
8622085	8.5	115	200	8.5	○	11,500
8622090	9	115	200	9	○	12,500
8622095	9.5	115	200	9.5	○	13,600
8622100	10	120	200	10	○	14,500

○=在庫センター標準在庫品

切削条件基準表

VP-GDXL

被削材	低炭素鋼・軟鋼 S15C・SS400 ~500N/mm ²		炭素鋼 S45C 500~710N/mm ²		合金鋼 SCM 710~900N/mm ²		特殊鋼				鋳鉄 FC250 ~350N/mm ²		アルミニウム 合金鋳物 AC4C・ADC	
	SKD61 ~900N/mm ² ~28HRC		SKD11 ~1060N/mm ² 28~34HRC											
切削速度	16~24m/min		20~25m/min		12~16m/min		10~20m/min		6~10m/min		20~30m/min		20~35m/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)
3	2,100	0.05~ 0.10	2,400	0.05~ 0.10	1,500	0.05~ 0.10	1,700	0.05~ 0.10	850	0.04~ 0.07	2,700	0.04~ 0.07	3,000	0.05~ 0.10
4	1,600	0.06~ 0.12	1,800	0.06~ 0.12	1,100	0.06~ 0.12	1,270	0.06~ 0.12	640	0.05~ 0.09	2,000	0.05~ 0.09	2,200	0.06~ 0.12
5	1,250	0.08~ 0.13	1,450	0.08~ 0.13	900	0.08~ 0.13	1,000	0.08~ 0.13	510	0.07~ 0.10	1,600	0.07~ 0.10	1,800	0.08~ 0.13
6	1,050	0.10~ 0.14	1,200	0.10~ 0.14	750	0.10~ 0.14	850	0.10~ 0.14	420	0.09~ 0.12	1,350	0.09~ 0.12	1,500	0.10~ 0.14
7	900	0.12~ 0.16	1,000	0.12~ 0.16	640	0.12~ 0.16	730	0.12~ 0.16	360	0.10~ 0.14	1,150	0.10~ 0.14	1,300	0.12~ 0.16
8	800	0.14~ 0.18	900	0.14~ 0.18	560	0.14~ 0.18	640	0.14~ 0.18	320	0.12~ 0.16	1,000	0.12~ 0.16	1,100	0.14~ 0.18
9	700	0.16~ 0.20	800	0.16~ 0.20	500	0.16~ 0.20	570	0.16~ 0.20	280	0.13~ 0.18	900	0.13~ 0.18	1,000	0.16~ 0.20
10	640	0.18~ 0.22	720	0.18~ 0.22	450	0.18~ 0.22	510	0.18~ 0.22	260	0.14~ 0.20	800	0.14~ 0.20	900	0.18~ 0.22

- 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ください。
- 油性切削油または20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。
- 旋盤、横型機でステップ送りを行なう場合、穴の口元まで戻してください。
- ステップ送りを行なう場合、ステップ量(一回の送り量)は0.5~3D程度に設定してください。

安全にお使いいただくために

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

◆ 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。



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

仙台 ☎(022)259-4021 川口 ☎(048)294-3951 名古屋 ☎(052)703-6131 神戸SOHO ☎(078)414-5185
 山形 ☎(023)626-3145 千葉 ☎(04)7164-4811 岐阜 ☎(058)275-7061 岡山 ☎(086)241-0411
 新潟SOHO ☎(024)991-7485 宇都宮SOHO ☎(0294)53-4167 三重 ☎(059)425-2212 四国 ☎(087)868-4003
 新潟 ☎(025)286-9503 東京 ☎(03)5709-4501 東京SOHO ☎(076)443-9216 愛媛SOHO ☎(089)969-0855
 上田 ☎(0268)28-7381 厚木 ☎(046)296-1380 金沢 ☎(076)238-6470 福山SOHO ☎(084)973-7872
 諏訪 ☎(0266)58-0152 静岡 ☎(054)283-6651 京滋 ☎(077)553-2012 広島 ☎(082)503-0205
 岡毛 ☎(0270)40-5855 浜松 ☎(053)461-1121 西大阪 ☎(06)6532-6591 九州 ☎(092)504-1211
 宇都宮 ☎(028)664-2240 豊川 ☎(0533)92-1501 大塚 ☎(06)6747-7041 社務部 ☎(093)474-5485
 八王子 ☎(0426)45-5406 安城 ☎(0566)77-2366 明石 ☎(078)927-8212 鹿本SOHO ☎(096)331-3570

コミュニケーションダイヤル **0120-41-5981**
 (工具の技術的なご相談は...)
 E-mail: cs-info@osg.co.jp オーエスジー 業務部 ☎ ●ご意見・ご照会は、電子メールでも受け付けております。

無料メールマガジン **OSG E-mail倶楽部** アイデア募集 **OSG e-アイデア**
 E-mailで最新情報をお届けします。 新企画で毎年募集となりました。
 ご入会窓口は <http://www.osg.co.jp/tool/club/> 応募は <http://www.osg.co.jp/tool/idea/>

ホームページ <http://www.osg.co.jp/tool/>



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

OSG代理店



古紙配合率100%再生紙を使用しています。



このカタログの印刷には、環境に配慮した植物性大豆インキを使用しております。

チ-11.308.AG.AG (DN)