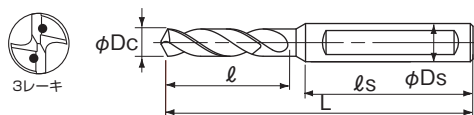


- 汎用のコーティングオイルホールドリルです。
- サイドロックシャンクを採用しています。

This side lock shank drill is general coated oil-hole drills.



LIST 6558P

オーダー方法

GOH 直径 *印商品のオーダー方法 GOH 直径 × シャンク径

単位 (Unit) : mm / 円 (¥)

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 Price
8.0	33	83	16	48	●	32,100
8.1						-
8.2					□	-
8.3						-
8.4						-
8.5	38	88			●	32,100
8.6						-
8.7					□	-
8.8						-
8.9						-
9.0	38	88			●	32,100
9.1						-
9.2					□	-
9.3						-
9.4						-
9.5	43	93			●	32,100
9.6						-
9.7					□	-
9.8						-
9.9						-
10.0	43	93			●	25,700
10.1						-
10.2					□	-
10.3						-
10.4						-
10.5	48	98			●	25,700
10.6						-
10.7					□	-
10.8						-
10.9						-
11.0	48	98			●	26,100
11.1						-
11.2					□	-
11.3						-
11.4						-
11.5	53	103			●	26,100
11.6						-
11.7					□	-
11.8						-
11.9						-
12.0	53	103			●	26,300
12.1						-
12.2					□	-
12.3						-
12.4						-
12.5	58	108			●	26,300
12.6						-
12.7					□	-
12.8						-
12.9						-
13.0	58	108			●	26,600
13.1						-
13.2					□	-
13.3						-
13.4						-
13.5	63	113			●	26,600
13.6						-
13.7					□	-
13.8						-
13.9						-

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 Price
14.0	63	113	16	48	●	27,000
14.1					—	
14.2					—	
14.3					—	
14.4					—	
14.5	70	125	20	50	●	27,000
14.6					—	
14.7					□	—
14.8					—	
14.9					—	
15.0					●	30,600
15.1					—	
15.2					□	—
15.3					—	
15.4					—	
15.5	75	130	20	50	●	30,600
15.6					—	
15.7					□	—
15.8					—	
15.9					—	
16.0					●	31,200
16.1					—	
16.2					□	—
16.3					—	
16.4					—	
16.5	80	135	20	50	●	31,200
16.6					—	
16.7					□	—
16.8					—	
16.9					—	
17.0					●	31,700
17.1					—	
17.2					□	—
17.3					—	
17.4					—	
17.5	85	140	20	50	●	31,700
17.6					—	
17.7					□	—
17.8					—	
17.9					—	
18.0					●	32,300
18.1					—	
18.2					□	—
18.3					—	
18.4					—	
18.5	95	156	25	56	●	32,300
18.6					—	
18.7					□	—
18.8					—	
18.9					—	
19.0					●	33,000
19.1					—	
19.2					□	—
19.3					—	
19.4					—	
19.5	●	33,000	—	—		
19.6					—	
19.7					□	—
19.8					—	
19.9					—	

直径 許容差	直径 (mm)					
	D≤3	3<D≤6	6<D≤10	10<D≤18	18<D≤30	30<D≤50
h6	0~-6	0~-8	0~-9	0~-11	0~-13	0~-16
h7	0~-10	0~-12	0~-15	0~-18	0~-21	0~-25
h8	0~-14	0~-18	0~-22	0~-27	0~-33	0~-39
js6	±3	±4	±4.5	±5.5	±6.5	±8

低炭素鋼 軟鋼 SS400, S10C ~150HB	炭素鋼 合金鋼 S45C, SCM440 ~225HB	プレハードン鋼 高合金鋼 SUJ, NAK ~275HB	調質鋼 SKD, SKH 30~40HRC	焼入鋼 Hardened Steels 40~50HRC
○	○	○	○	×
ステンレス鋼		耐熱合金	鋳鉄	アルミ合金 銅合金
SUS304	SUS420	Ti/Ni Alloys	FC/FGD	Al/Cu
○	○	○	○	○

◎:最適 Excellent ○:適用 Good ×:不適 Not Used 無印 (No mark):推奨しません Not recommended

単位 (Unit): mm / 円 (¥)

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 Price
20.0	95	156	25	56	●	36,300
20.5						36,300
21.0						37,200
21.5						37,200
22.0	100	161				38,300
22.5						38,300
23.0						39,400
23.5						39,400
24.0	102	190	40,700			
24.5			40,700			
25.0			42,200			
25.5			42,200			
26.0	108	195	43,600			
26.5			43,600			
27.0			45,400			
27.5			45,400			
28.0	112	200	47,800			
28.5			47,800			
29.0			54,100			
29.5			54,100			
30.0	118	205	57,100			
30.5			57,100			
*31.0			□	-		
31.0			215	40	70	●
*31.5	32	60		□	-	
31.5	40	70		●	63,900	
*32.0	32	60		□	-	
32.0	122	220	40	70	●	67,300
*32.5			32	60	□	-
32.5			40	70	●	67,300
*33.0			32	60	□	-
33.0	128	225	40	70	●	72,900
*33.5			32	60	□	-
33.5			40	70	●	72,900
*34.0			32	60	□	-
34.0			40	70	●	75,400
*34.5			32	60	□	-
34.5	40	70	●	75,400		
*35.0	132	230	32	60	□	-
35.0			40	70	●	78,100
*35.5			32	60	□	-
35.5			40	70	●	78,100
*36.0	138	235	32	60	□	-
36.0			40	70	●	80,500
*36.5			32	60	□	-
36.5			40	70	●	80,500
*37.0	142	240	32	60	□	-
37.0			40	70	●	83,300
*37.5			32	60	□	-
37.5			40	70	●	83,300
*38.0	148	245	32	60	□	-
38.0			40	70	●	86,000
*38.5			32	60	□	-
38.5			40	70	●	86,000
*39.0			32	60	□	-
39.0			40	70	●	88,700
*39.5			32	60	□	-
39.5			40	70	●	88,700
*40.0	152	250	32	60	□	-
40.0			40	70	●	92,700

□は特定代理店在庫品です。
Available for Japan customers only.

1 本包装
Sold one per package

単位 (Unit): mm / 円 (¥)

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 Price
41.0	165	250	40	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				-

総目次

G

穴深さ

~3D

~5D

~8D

深穴

フラット・
座ぐり

センタ
リング

ノス
ドリル

鉄骨

油穴付き

アルミ・
非鉄金属

ストレート

テーパ

ハイスコーティングドリルの基準切削条件

Standard Drilling Condition for Coated HSS Drills

GSS
GOH
GTS
GTD
GTDH

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テーパシャンクショートドリル G Taper Shank Short Drills

Gテーパシャンクオイルホールドリル G Taper Shank Drills with Oil-Hole

被削材 Work Material	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 Steels Carbon Steels ~ 200HB		SCM440 NAK HPM Alloy Steels Heat treated Steels 20 ~ 30HRC		SKD61 NAK HPM Mold Steels Hardened Steels 30 ~ 40HRC		SUS304 SUS316 Stainless Steels		FC250 FCD400 Cast Iron		A5052, C1100 Aluminum Alloys Copper Alloys	
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

A-136, 181, 196, 229 ◀・寸法表 Stocked Sized

GSD
GCOSD
GOHL
GCOSDML
GTD
GTTD
GLTDH

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オイルホールロングドリル G Oil-Hole Long Drills

Gマイクロロングドリル G Micro-Long Drills

Gテーパシャンクスタンダードドリル G Taper Shank Standard Drills

G鉄骨用テーパシャンクドリル G Taper Shank Drills for Iron Frame

Gテーパシャンクオイルホールロングドリル G Taper Shank Long Drills with Oil-Hole

被削材 Work Material	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 Steels Carbon Steels ~ 200HB		SCM440 NAK HPM Alloy Steels Heat treated Steels 20 ~ 30HRC		SKD61 NAK HPM Mold Steels Hardened Steels 30 ~ 40HRC		SUS304 SUS316 Stainless Steels		FC250 FCD400 Cast Iron		A5052, C1100 Aluminum Alloys Copper Alloys	
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

A-138, 139, 149, 183, 198, 208, 231 ◀・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 milling condition tables

1. Utilize the standard milling conditions shown in the catalogs just as the general guide, when starting operation.
2. Adjust milling condition when unusual vibration, different sound occur by cutting.
3. 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シャンク Side Lock Larger Shank Drills MCドリル MC Drills コバルト油穴付きテーパシャンクドリル Taper Shank Cobalt Drills with Oil-Hole

被削材 Work Material	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 Steels Carbon Steels ~200HB		SCM440 NAK HPM Alloy Steels Heat treated Steels 20~30HRC		SKD61 NAK HPM Mold Steels Hardened Steels 30~40HRC		SUS304 SUS316 Stainless Steels		FC250 FCD400 Cast Iron		A5052, C1100 Aluminum Alloys Copper Alloys	
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

A-141, 142, 230 ◀ 寸法表 Stocked Sized

SD COSD COSDML TD COTD TTD

ストレートシャンクドリル Straight Shank Drills コバルトストレートシャンクドリル Straight Shank Cobalt Drills マイクロロングドリル Micro-Long Drills テーパシャンクドリル Taper Shank Drills コバルトテーパシャンクドリル Taper Shank Cobalt Drills 鉄骨用テーパシャンクドリル Taper Shank Drills for Iron Frame

被削材 Work Material	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 Steels Carbon Steels ~200HB		SCM440 NAK HPM Alloy Steels Heat treated Steels 20~30HRC		SKD61 NAK HPM Mold Steels Hardened Steels 30~40HRC		SUS304 SUS316 Stainless Steels		FC250 FCD400 Cast Iron		A5052, C1100 Aluminum Alloys Copper Alloys	
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

A-144, 145, 148, 201, 204, 208 ◀ 寸法表 Stocked Sized

- 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) この切削条件表は、穴あけ深さ 3D 以下に適用ください。
- 4) 穴あけ深さ 3D 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。
- 5) 穴あけ深さが 3D 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。
- 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 ~ 1D を目安にしてください。小径は 0.1 ~ 0.5D くらいです。

- 1) The table values are for drilling with water soluble cutting fluid.
- 2) Provide sufficient amount cutting fluid to the cutting point and in the flute.
- 3) Use the table values for drilling depths under 3 × D.
- 4) When for hole depth more than 3 × D, reduce the rotation and feed by 20%.
- 5) When for hole depth more than 3 × D deep, add step seeding. However, a work material and drilling condition to Chip removal may be worse. In that case, add A even if drilling depth 3 × D is as follows.
- 6) In step feed, return to the entrance hole.
- 7) Step feed interval is about 0.5 ~ 1 × D. In small diameter, about 0.1 ~ 0.5 × D.