

GCOSDML

G マイクロ ロング ドリル

G Micro-Long Drills

切削条件 Cutting Condition ▶▶ B-158

HSS Co
工具材料

G
コーティング

下記
直径許容差

118°
先端角

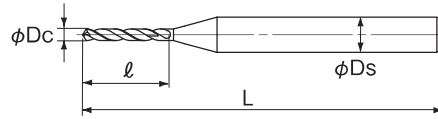
24°
~31°
ねじれ角

h8
シャク公差

0.5-1.99
直径範囲

●小径で深穴加工用のコーティングドリルです。

This is general coated drill and is suitable for micro and long hole.



新商品

オーダー方法 GCOSDML 直径

単位 (Unit) : mm

直径 Dc	溝長 ℓ	全長 L	シャク径 Ds	在庫 Stock
0.50	8	25	1	
0.51				
0.52				
0.53				
0.54				
0.55				
0.56				
0.57				
0.58				
0.59				
0.60	9			
0.61				
0.62				
0.63				
0.64				
0.65				
0.66				
0.67				
0.68				
0.69				
0.70	10	30	1.5	□
0.71				
0.72				
0.73				
0.74				
0.75				
0.76				
0.77				
0.78				
0.79				
0.80	12			
0.81				
0.82				
0.83				
0.84				
0.85				
0.86				
0.87				
0.88				
0.89				
0.90	15	35		
0.91				
0.92				
0.93				
0.94				
0.95				
0.96				
0.97				
0.98				
0.99				
1.00				
1.01				
1.02				
1.03				
1.04				
1.05				
1.06				
1.07				
1.08				
1.09				

直径 Dc	溝長 ℓ	全長 L	シャク径 Ds	在庫 Stock
1.10	15	35	1.5	
1.11				
1.12				
1.13				
1.14				
1.15				
1.16				
1.17				
1.18				
1.19				
1.20	18		2	
1.21				
1.22				
1.23				
1.24				
1.25				
1.26				
1.27				
1.28				
1.29				
1.30				
1.31				
1.32				
1.33				
1.34				
1.35				
1.36				
1.37				
1.38				
1.39				
1.40				
1.41				
1.42				
1.43				
1.44				
1.45				
1.46				
1.47				
1.48				
1.49				
1.50				
1.51				
1.52				
1.53				
1.54				
1.55				

直径 Dc	溝長 ℓ	全長 L	シャク径 Ds	在庫 Stock
1.56	18	35	2	□
1.57				
1.58				
1.59				
1.60				
1.61				
1.62				
1.63				
1.64				
1.65				
1.66	20			
1.67				
1.68				
1.69				
1.70				
1.71				
1.72				
1.73				
1.74				
1.75				
1.76				
1.77				
1.78				
1.79				
1.80				
1.81				
1.82				
1.83				
1.84				
1.85				
1.86				
1.87				
1.88				
1.89				
1.90				
1.91				
1.92				
1.93				
1.94				
1.95				
1.96				
1.97				
1.98				
1.99				

超硬ドリル

ハイスドリル

タップ

超硬
エンドミル

ハイス
エンドミル

切断工具

パック・
セット商品
その他

精密工具

技術資料
索引

一般 構造用鋼	炭素鋼	合金鋼 調質鋼	ダイス鋼 プレハードン鋼	高硬度鋼	
SS400	S45C S50C	SCM NAK	30~40 HRC	40~50 HRC	50~65HRC
○	○	○	○	×	×
ステンレス鋼		Ti 合金 耐熱合金	鋳鉄	アルミ合金	銅合金
SUS304 SUS316	SUS420	Ti / Ni Alloy	FC / FCD	AC / ADC	Cu
○	○	—	○	○	○

◎:最適 Excellent ○:適用 Good ×:不適 Not Used —:推奨しません Not recommended

直径許容差 : 0 ~ - 0.009mm

B-59

ハイスドリルの基準切削条件

Standard Cutting Condition for HSS Drills

GSS
GOH
GTS
GTD
GTDOH

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 テーパーシャンク ショート ドリル G Taper Shank Short Drills
G テーパーシャンク オイルホール ドリル G Taper Shank Drills with Oil-Hole

新商品

超硬ドリル

ハイスドリル

タップ

被削材 Work Material	一般構造用鋼 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 Steel Carbon Steel	~ 200HB	SCM440 NAK Alloy Steel Heat treated Steel	20 ~ 30HRC	SKD61 NAK HPM Mold Steel Hardened Steel	30 ~ 40HRC	SUS304 SUS316 Stainless Steel	FC250 FCD400 Cast Iron	FC250 FCD400 Cast Iron	A5052 C1100 Aluminum Alloy Copper Alloy	A5052 C1100 Aluminum Alloy Copper Alloy	
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

B-46, B-96, B-115, B-148 ◀寸法表 Stocked Sized

GSD
GCOSD
GCOSDML
GOHL
GTD
GTTD
GLTDOH

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 マイクロ ロング ドリル G Micro-Long Drills
G オイルホール ロング ドリル G Oil-Hole Long Drills
G テーパーシャンク スタンダード ドリル G Taper Shank Standard Drills
G 鉄骨用 テーパーシャンク ドリル G Taper Shank Drills for Iron Frame
G テーパーシャンク オイルホール ロング ドリル G Taper Shank Long Drills with Oil-Hole

超硬
エンドミル

ハイス
エンドミル

切断工具

パック・
セット商品
その他

精密工具

被削材 Work Material	一般構造用鋼 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 Steel Carbon Steel	~ 200HB	SCM440 NAK Alloy Steel Heat treated Steel	20 ~ 30HRC	SKD61 NAK HPM Mold Steel Hardened Steel	30 ~ 40HRC	SUS304 SUS316 Stainless Steel	FC250 FCD400 Cast Iron	FC250 FCD400 Cast Iron	A5052 C1100 Aluminum Alloy Copper Alloy	A5052 C1100 Aluminum Alloy Copper Alloy	
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

B-48, B-49, B-59, B-98, B-117, B-127, B-150 ◀寸法表 Stocked Sized

技術資料
索引