



OSG  PHOENIX<sup>®</sup>



両面高送りラジラスカッタシリーズ **PHCW**  
Double-Sided High-Feed Radius Cutter Series

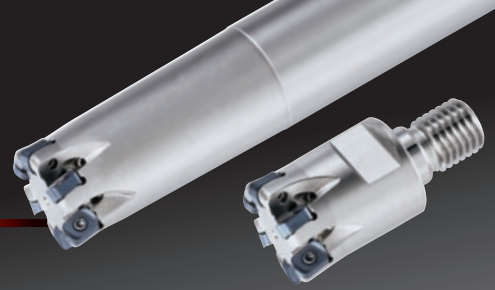
刃先強度が実現する安定高送り加工  
Stable High-Feed Machining Powered by Strong Cutting Edges

オーエスジー

# Phoenix PHCW

両面高送りラジラスカッターシリーズ  
Double-Sided High-Feed Radius Cutter Series

Phoenix High-Feed Radius Cutter W-Sided



## 金型の加工時間が短縮できない

Mold Machining Time Cannot be Reduced

課題  
Challenges

### 突発的な欠損・チッピング

Sudden chipping or insert breakage

- 切削代の変動が大きい  
Large variation in machining allowance
- 断続加工、突出しの長い加工  
Intermittent cutting and long overhang machining

### 送り速度を上げられない

Unable to increase feed rate

対策  
Solutions

### 耐欠損性・耐チッピング性の向上

Improved resistance to breakage and chipping

- 刃先強度の向上  
Enhanced cutting edge strength
- 切削抵抗の低減  
Reduced cutting resistance

### 高送りでも安定加工

Stable machining even at high feed rates

## 圧倒的な「刃先強度」による耐欠損性が加工時間を短縮!

Outstanding cutting edge strength delivers superior breakage resistance and shorter machining time!

## ■ 高能率な断続加工・突出しの長い加工を可能にする強靱な刃先

Tough cutting edge enables highly efficient intermittent cutting and machining with long overhangs

### 耐欠損性と低抵抗を両立したインサート

Insert design that combines breakage resistance with low cutting force

大きな疑似Rで耐欠損性が向上  
Improved breakage resistance with simulated radius (R)



疑似R2  
Simulated R2

高剛性で低抵抗  
High rigidity with low cutting resistance



大きなすくい角の  
ブレイカ  
Chip breaker with a large rake angle

厚みがある  
インサート  
Thick, robust insert

## ■ 多刃ボディで加工能率が大幅に向上

Multi-insert cutter body significantly improves machining efficiency

カッタ外径と刃数のラインナップ Lineup of cutter diameter and number of teeth

カッタ外径 DCX	φ16	φ20	φ25	φ32	φ40
PHCW SS	2	3	4 5	5 6	—
PHCW SF	2	3	4 5	5 6	6 7

## ■ ランニングコストの低減 Reduced running costs

### 経済的な両面 4コーンインサート

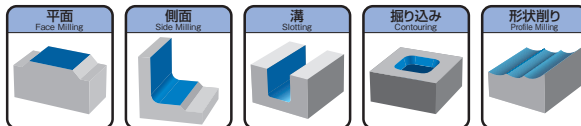
Economical double-sided,  
four-corner inserts



切りくず排出性を  
向上する  
オイルホール付き  
ボディ

Cutter body with coolant holes  
to improve chip evacuation

# Phoenix Specification

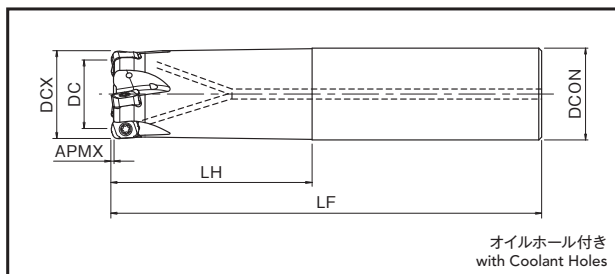


## ■形状寸法表 Specification

### 両面高送りラジアカッタ ストレートシャンクタイプ

Double-Sided High-Feed Radius Cutter with Straight Shank

## PHCW SS



単位:mm Unit:mm

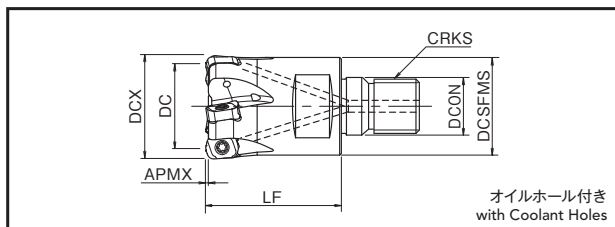
ツールNo. EDP No.	呼び Designation	カッタ外径 DCX	外径 DC	刃数 ZFP	シャンク径 DCON	全長 LF	首下長 LH	APMX	重量 (kg)	標準価格 (Yen)
7804001	PHCW06R016SS16-2S	16	9.9	2	16	100	30	1	0.14	38,200
7804002	PHCW06R020SS20-3S	20	13.8	3	20	130	50	1	0.28	49,700
7804003	PHCW06R025SS25-4S	25	18.7	4	25	140	60	1	0.47	62,100
7804004	PHCW06R025SS25-5S	25	18.7	5	25	140	60	1	0.45	69,300
7804005	PHCW06R032SS32-5S	32	25.7	5	32	150	70	1	0.86	70,900
7804006	PHCW06R032SS32-6S	32	25.7	6	32	150	70	1	0.84	79,100

・ 部品についてはp.3をご覧ください。See p.3 for available parts.

### 両面高送りラジアカッタ ねじ込みタイプ

Double-Sided High-Feed Radius Cutter with Screw Fit Type

## PHCW SF



単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Designation	カッタ外径 DCX	外径 DC	刃数 ZFP	取付け径 DCON	ねじサイズ CRKS	スパナサイズ Spanner Size	全長 LF	端面径 DCSFMS	APMX	重量 (kg)	適用シャンク ホルダタイプ Applicable Shank	標準価格 (Yen)
7804007	PHCW06R016SF8-2	16	9.9	2	8.5	M 8	10	25	12.8	1	0.03	③	41,800
7804008	PHCW06R020SF10-3	20	13.8	3	10.5	M10	14	33	17.8	1	0.06	④	51,900
7804009	PHCW06R025SF12-4	25	18.7	4	12.5	M12	17	35	20.8	1	0.1	⑤	60,400
7804010	PHCW06R025SF12-5	25	18.7	5	12.5	M12	17	35	20.8	1	0.1	⑤	67,700
7804011	PHCW06R032SF16-5	32	25.7	5	17	M16	22	40	28.8	1	0.21	⑥	77,800
7804012	PHCW06R032SF16-6	32	25.7	6	17	M16	22	40	28.8	1	0.21	⑥	86,100
7804013	PHCW06R040SF16-6	40	33.7	6	17	M16	22	40	28.8	1	0.26	⑥	94,100
7804014	PHCW06R040SF16-7	40	33.7	7	17	M16	22	40	28.8	1	0.25	⑥	103,000

・ 部品についてはp.3をご覧ください。See p.3 for available parts.

・ シャンクホルダについてはp.4 ~ p.6をご覧ください。See p.4-p.6 for shank holders.

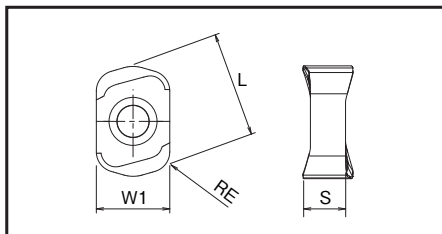
# Phoenix

両面高送りラジアスカッターシリーズ  
Double-Sided High-Feed Radius Cutter Series

## PHCWインサート

Inserts

## Inserts



### ■適用インサート Inserts

単位:mm Unit:mm

呼び Designation	切れ刃数 No. of Cutting Edges	インサート寸法 Insert Size			コーティング材種 Grade of Coated Materials			標準価格 (Yen)
		L×W1	厚さ S	RE	XC3030	XP3035	XP2040	
FNEU06T318SR-GL	4	9.5 × 6.45	3.63	1.8			7813310	1,630
FNEU06T318SR-GM	4	9.5 × 6.45	3.63	1.8	7825311	7814311	7813311	1,630

\*被削材別推奨材質はp.7をご参照下さい。

\*Please refer to p.7 for recommended materials by insert type.

## Accessories

### ■部品 Accessories

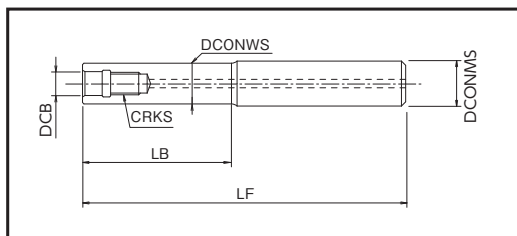
	ツールNo. EDP No.	呼び Designation	適用インサート Applicable Inserts
 クランプねじ Clamping Screw	7808108	FS25560 (Torx 8)	FNEU06...

	ツールNo. EDP No.	呼び Designation	適用インサート Applicable Inserts	標準価格 (Yen)
 レンチ Wrench	7808205	T8-D (Torx 8)	FNEU06...	1,400

レンチは別途ご購入下さい。 The wrenches are sold separately from the cutters.

# Specification

### ■形状寸法表 Specification



### ねじ込みタイプ専用ストレートシャンクホルダ Straight Shank Holder for Screw Fit Type

鋼シャンク Steel Shank

単位:mm Unit:mm

①	ツールNo. EDP No.	呼び Designation	シャンク径 DCONMS	首径 DCONWS	ねじサイズ CRKS	取付け径 DCB	全長 LF	首下長 LB	標準価格 (Yen)
①	7801900	SF-M08SS16-15	16	14.5	M 8	8.5	95	13	31,000
④	7801901	SF-M10SS20-20	20	18	M10	10.5	120	17.7	32,900
⑤	7801902	SF-M12SS25-35	25	23	M12	12.5	135	32.7	35,000
⑥	7801903	SF-M16SS32-35	32	28	M16	17	155	32.1	38,200



### オール超硬シャンク All Carbide Shank

単位:mm Unit:mm

①	ツールNo. EDP No.	呼び Designation	シャンク径 DCONMS	首径 DCONWS	ねじサイズ CRKS	取付け径 DCB	全長 LF	首下長 LB	標準価格 (Yen)
①	7801910	SF-M08SS16-55CS	16	14.5	M 8	8.5	115	53	51,600
	7801911	SF-M08SS16-85CS					145	83	61,600
④	7801912	SF-M10SS20-70CS	20	18	M10	10.5	140	67.7	73,800
	7801913	SF-M10SS20-110CS					180	107.7	88,500
⑤	7801914	SF-M12SS25-90CS	25	23	M12	12.5	170	87.7	111,000
	7801915	SF-M12SS25-140CS					220	137.7	137,000
⑥	7801916	SF-M16SS32-120CS	32	28	M16	17	220	117.1	174,000
	7801917	SF-M16SS32-190CS					290	187.1	227,000

# Phoenix

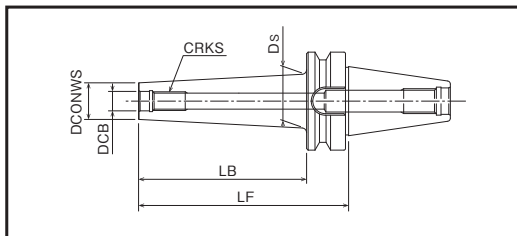
ねじ込みタイプ専用ホルダ

Holder for Screw Fit Type

## OP-SFA

# Specification

■形状寸法表 Specification

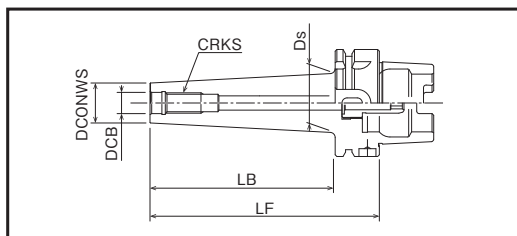


BT シャンクホルダ BT Shank Holder

単位:mm Unit:mm

	ツールNo. EDP No.	呼び Designation	首径 DCONWS	ねじサイズ CRKS	取付け径 DCB	機能長さ LF	首下長 LB	首元径 Ds	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
③	7802500	BT30-SFA8-45	14.5	M 8	8.5	45	23	16	※	32,400
	7802501	BT30-SFA8-85				85	63	21.1	※	35,400
④	7802502	BT30-SFA10-45	18.5	M10	10.5	45	23	20	※	32,400
	7802503	BT30-SFA10-85				85	63	25.1	※	35,400
⑤	7802504	BT30-SFA12-45	23.5	M12	12.5	45	23	25	※	32,400
	7802505	BT30-SFA12-85				85	63	30.1	※	35,400
⑥	7802506	BT30-SFA16-45	29	M16	17	45	23	32	※	32,400
	7802507	BT30-SFA16-85				85	63	32	※	35,400
③	7802508	BT40-SFA8-45	14.5	M 8	8.5	45	18	16	※	35,400
	7802509	BT40-SFA8-85				85	58	20.5	※	38,600
④	7802510	BT40-SFA10-45	18.5	M10	10.5	45	18	20	※	35,400
	7802511	BT40-SFA10-85				85	58	24.5	※	38,600
⑤	7802512	BT40-SFA12-45	23.5	M12	12.5	45	18	25	※	35,400
	7802513	BT40-SFA12-85				85	58	29.5	※	38,600
	7802514	BT40-SFA12-135				135	108	34.8	※	43,600
⑥	7802515	BT40-SFA16-45	29	M16	17	45	18	32	※	35,400
	7802516	BT40-SFA16-85				85	58	35	※	38,600
	7802517	BT40-SFA16-135				135	108	40.3	※	43,600
③	7802518	BT50-SFA8-85	14.5	M 8	8.5	85	47	19.4	※	42,000
	7802519	BT50-SFA8-135				135	97	24.6	※	45,400
④	7802520	BT50-SFA10-85	18.5	M10	10.5	85	47	20	※	42,000
	7802521	BT50-SFA10-135				135	97	28.6	※	45,400
⑤	7802522	BT50-SFA12-85	23.5	M12	12.5	85	47	25	※	42,000
	7802523	BT50-SFA12-135				135	97	33.6	※	45,400
	7802524	BT50-SFA12-185				185	147	38.9	※	53,000
	7802525	BT50-SFA12-250				250	212	45.7	※	60,900
	7802526	BT50-SFA12-300				300	262	50.9	※	72,700
⑥	7802527	BT50-SFA16-85	29	M16	17	85	47	32	※	42,000
	7802528	BT50-SFA16-135				135	97	39.1	※	45,400
	7802529	BT50-SFA16-185				185	147	44.4	※	53,000
	7802530	BT50-SFA16-250				250	212	51.2	※	60,900
	7802531	BT50-SFA16-300				300	262	56.4	※	72,700

## ■形状寸法表 Specification



## HSK シャンクホルダ HSK Shank Holder

単位:mm Unit:mm

	ツールNo. EDP No.	呼び Designation	首径 DCONWS	ねじサイズ CRKS	取付け径 DCB	機能長さ LF	首下長 LB	首元径 Ds	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
③	7802550	A63-SFA8-45	14.5	M 8	8.5	45	19	16	※	48,400
	7802551	A63-SFA8-85				85	59	20.6	※	51,600
④	7802552	A63-SFA10-60	18.5	M10	10.5	60	34	20	※	48,400
	7802553	A63-SFA10-85				85	59	24.6	※	51,600
⑤	7802554	A63-SFA12-60	23.5	M12	12.5	60	34	25	※	48,400
	7802555	A63-SFA12-85				85	59	29.6	※	51,600
	7802556	A63-SFA12-135				135	109	34.9	※	60,900
⑥	7802557	A63-SFA16-60	29	M16	17	60	34	32	※	48,400
	7802558	A63-SFA16-85				85	59	32	※	51,600
	7802559	A63-SFA16-135				135	109	40.4	※	60,900
③	7802560	A100-SFA8-85	14.5	M 8	8.5	85	50	19.7	※	60,900
	7802561	A100-SFA8-135				135	100	24.9	※	67,700
④	7802562	A100-SFA10-85	18.5	M10	10.5	85	50	23.7	※	60,900
	7802563	A100-SFA10-135				135	100	28.9	※	67,700
⑤	7802564	A100-SFA12-85	23.5	M12	12.5	85	50	28.7	※	60,900
	7802565	A100-SFA12-135				135	100	33.9	※	67,700
	7802566	A100-SFA12-185				185	150	39.2	※	77,100
	7802567	A100-SFA12-250				250	221	46.6	※	83,700
	7802568	A100-SFA12-300				300	271	51.9	※	96,300
⑥	7802569	A100-SFA16-85	29	M16	17	85	50	34.2	※	60,900
	7802570	A100-SFA16-135				135	106	40.1	※	67,700
	7802571	A100-SFA16-185				185	156	45.3	※	77,100
	7802572	A100-SFA16-250				250	221	52.1	※	83,700
	7802573	A100-SFA16-300				300	271	57.4	※	96,300

※=納期は当社営業まで問合せ下さい。 ※=Please contact our sales department for lead time

# Phoenix

## 両面高送りラジアスカッターシリーズ

Double-Sided High-Feed Radius Cutter Series

# PHCW

### ■被削材別推奨材質

Recommended Materials by Insert Type

◎ 第一推奨材質 Best  
○ 第二推奨材質 Good

インサート材種 Insert Grades	ブレーカ Insert Breaker	切削油剤 Coolant	P	M	K	N	S	H
XC3030	GM	無 Dry	◎		○			
XP3035	GM	無 Dry	◎		○			
		有 Wet						
XP2040	GL	無 Dry	○	○				○
	GM	有 Wet		◎			○	

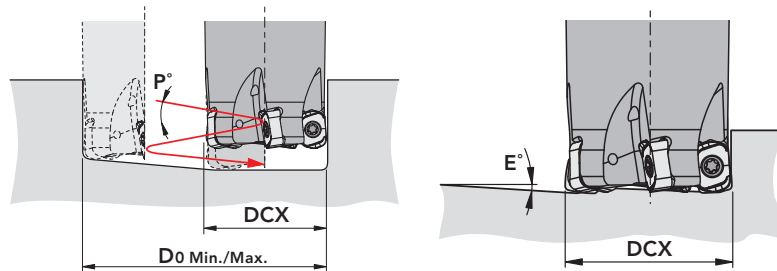
GL: 軽切削用 GM: 中切削用  
GL: Light Cutting GM: Middle Cutting

# Cutting Conditions

### ■切削条件基準表 Cutting Conditions

被削材 Work Material	引張強さ・硬さ Tensile Strength・Hardness	切削速度 Vc (m/min) Cutting Speed	インサートサイズ Insert Size				
			FNEU06...				
			一刃当たりの送り量 fz (mm/t) Feed per Tooth	切込深さ ap (mm) Depth of Cut			
L/D=2	L/D=3	L/D=4					
P 軟鋼、低炭素鋼 Mild Steel, Low Carbon Steel (S5400, S10C)	~180HB	180 ( 60 ~ 250 )	0.7 ( 0.3 ~ 1.5 )	1	0.8	0.5	
	炭素鋼、合金鋼 Carbon Steel, Alloy Steel (S50C, SCM440)	~280HB	180 ( 60 ~ 250 )	0.7 ( 0.3 ~ 1.3 )	1	0.8	0.5
	ダイス鋼 Die Steel (SKD11, SKD61)	~280HB	180 ( 60 ~ 250 )	0.7 ( 0.3 ~ 1.3 )	0.8	0.6	0.4
M ステンレス鋼(乾式) Stainless Steel (Dry) (SUS304, SUS420)	~250HB	160 ( 80 ~ 200 )	0.4 ( 0.3 ~ 1.2 )	0.8	0.6	0.4	
	ステンレス鋼(湿式) Stainless Steel (Wet) (SUS304, SUS420)	~250HB	120 ( 60 ~ 180 )	0.4 ( 0.3 ~ 1.2 )	0.8	0.6	0.4
K 鋳鉄 Cast Iron (FC250)	~350N/mm <sup>2</sup>	200 ( 100 ~ 300 )	0.8 ( 0.4 ~ 1.5 )	1	0.8	0.5	
	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron (FCD400)	~800N/mm <sup>2</sup>	180 ( 100 ~ 250 )	0.7 ( 0.3 ~ 1.3 )	1	0.8	0.5
S 超耐熱合金(湿式) Superalloy (Wet) (Inconel 718)	—	30 ( 25 ~ 60 )	0.3 ( 0.2 ~ 0.7 )	0.5	0.5	0.4	
	チタン合金(湿式) Titanium Alloy (Wet) (Ti-6Al-4V)	—	80 ( 50 ~ 120 )	0.4 ( 0.3 ~ 0.8 )	0.5	0.5	0.3
H プリハードン鋼 Pre-hardened Steel (NAK80)	40~43HRC	120 ( 40 ~ 150 )	0.4 ( 0.2 ~ 0.8 )	0.5	0.5	0.3	
	ダイカスト用鋼 Steel for Die Casting (DAC-MAGIC, DH31)	43~48HRC	90 ( 40 ~ 120 )	0.3 ( 0.2 ~ 0.6 )	0.5	0.5	0.3

・上記の数値は実切削速度における一般的な値を示したものです。加工環境に合わせて適宜調整して下さい。  
The above cutting conditions are to be used as general guidelines. Adjustments may be necessary depending on actual cutting condition.



# Maximum Ramping (E) and Helical (P) Angle

## ■ランピング加工時の最大傾斜角(E°)とヘリカル加工時の最大傾斜角(P°) Maximum Ramping (E) and Helical (P) Angle

インサートサイズ Insert Size	FNEU06...			
	ランピング角度 Ramping Angle E°	ヘリカル穴あけ(mm) Helical Milling		ヘリカル角度 Helical Angle P°
最小径 Do Min.		最大径 Do Max.		
16	2	25	31	1.7
20	1.4	33	39	1.2
25	1	43	49	0.9
32	0.6	57	63	0.6
40	0.5	73	79	0.5

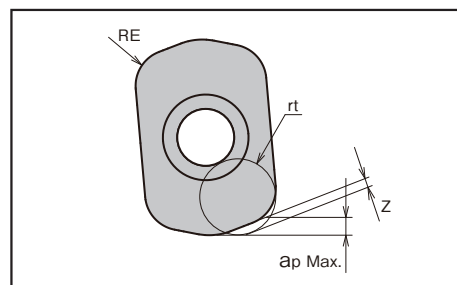
## ■プログラム作成上の刃先形状定義

Cutting edge geometry definition for program creation

単位:mm Unit:mm

インサートサイズ Insert Size	RE	最大切込み ap Max.	擬似R rt	取り代残 Z
FNEU06...	1.8	1	2	0.36

加工に際しては、それぞれ擬似Rのラジウスカッタとして加工プログラムを作成下さい。  
During machining, please program the milling paths according to the recommended simulated R (rt) respective to the individual cutter diameter.

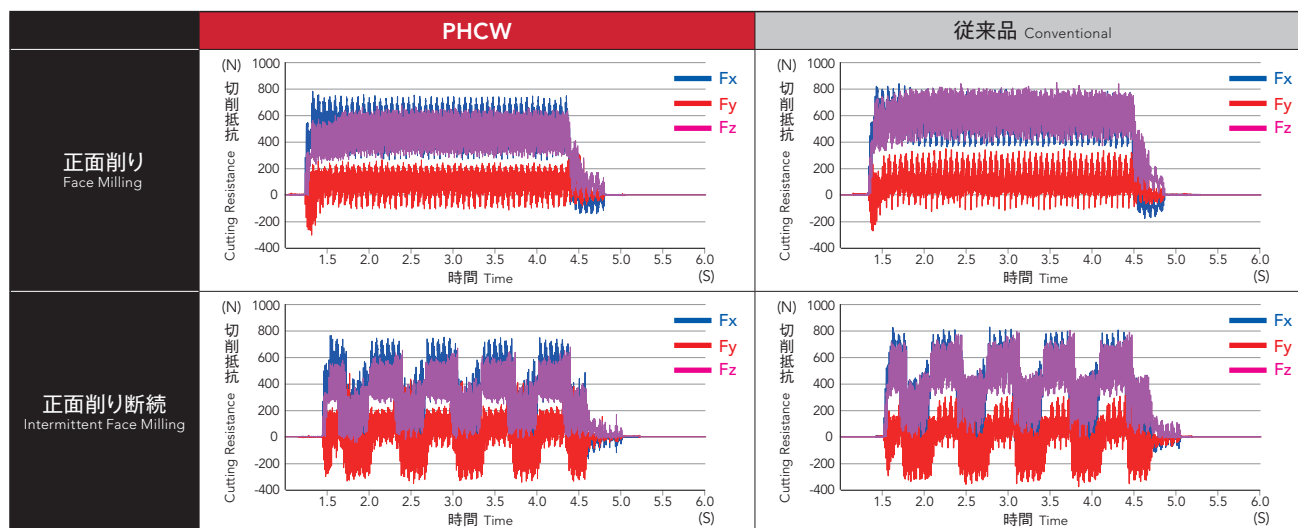
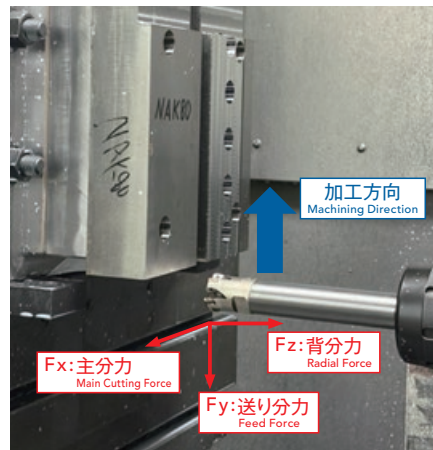


# Cutting Data

■加工データ Cutting Data

安定加工を実現する切削抵抗の低減 Reduced cutting resistance for stable machining

使用工具 Tool	ヘッド : PHCW06R032SF16-5 (φ32×5刃) Head Flutes ホルダ : SF-M16SS32-120CS Holder
使用インサート(材種) Insert (grade)	FNEU06T318SR-GM (XP2040)
被削材 Work Material	NAK80 (40HRC)
切削速度 Cutting Speed	150m/min (1,492min <sup>-1</sup> )
送り速度 Feed	6,000mm/min (0.8mm/t)
切込深さ Depth of Cut	ap=0.3mm ae=20mm
切削油剤 Coolant	なし(エアブロー) Air-blow
突出し長さ Overhang Length	165mm
使用機械 Machine	横形マシニングセンタ(BT50) Horizontal Machining Center

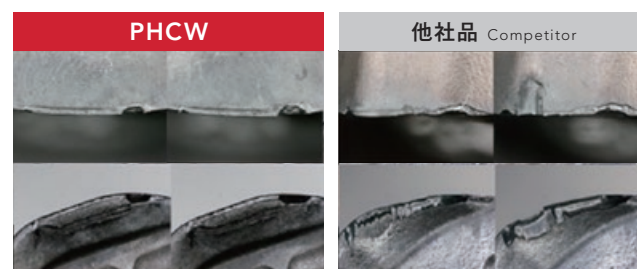
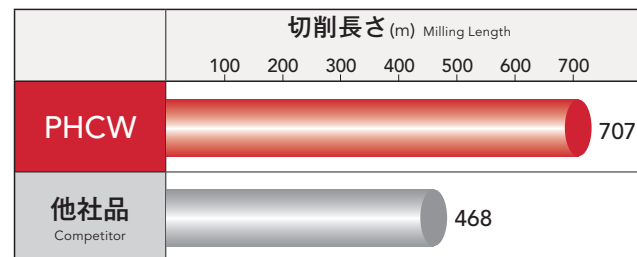


PHCWはL/D=5Dの加工でも安定した低い切削抵抗が信頼性の高い加工を実現

PHCW delivers consistently low cutting resistance, even at L/D = 5D machining, enabling highly reliable operations.

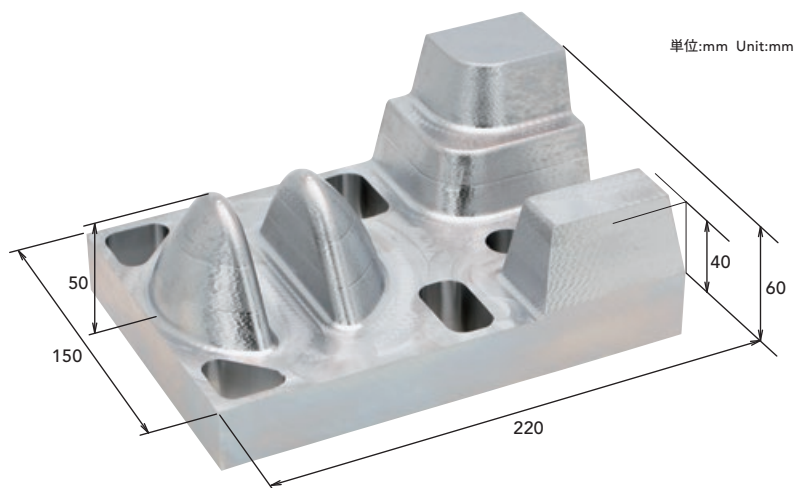
突出し長さ5Dの長寿命加工 Long tool life with a 5D overhang

使用工具 Tool	ヘッド : PHCW06R032SF16-5 (φ32×5刃) Head Flutes ホルダ : SF-M16SS32-120CS Holder	他社品 Competitor
使用インサート(材種) Insert (grade)	FNEU06T318SR-GM (XP2040)	超硬コーティングインサート Coated Carbide Insert
被削材 Work Material	S50C	
切削速度 Cutting Speed	150m/min (1,492min <sup>-1</sup> )	
送り速度 Feed	6,000mm/min (0.8mm/t)	
切込深さ Depth of Cut	ap=0.75mm ae=20mm	
切削油剤 Coolant	なし(エアブロー) Air-blow	
突出し長さ Overhang Length	125mm	
使用機械 Machine	横形マシニングセンタ(BT50) Horizontal Machining Center	



**断続的な形状加工でも高効率加工が可能** High-efficiency machining is possible even in intermittent profile cutting

使用工具 Tool	PHCW06R025SS25-5S (φ25×5刃) Flutes
使用インサート(材種) Insert (grade)	FNEU06T318SR-GM (XP2040)
被削材 Work Material	NAK80 (40HRC)
切削速度 Cutting Speed	150m/min (1,910min <sup>-1</sup> )
送り速度 Feed	7,640mm/min (0.8mm/t)
切込深さ Depth of Cut	ap=0.5mm ae=20mm
切削油剤 Coolant	なし(エアブロー) Air-blow
突出し長さ Overhang Length	70mm
使用機械 Machine	立形マシニングセンタ(HSK-A63) Vertical Machining Center
加工時間 Machining Time	約1時間 Approx. 1 hour
切削量 Cutting Amount	約1,700cm <sup>3</sup> Approx.

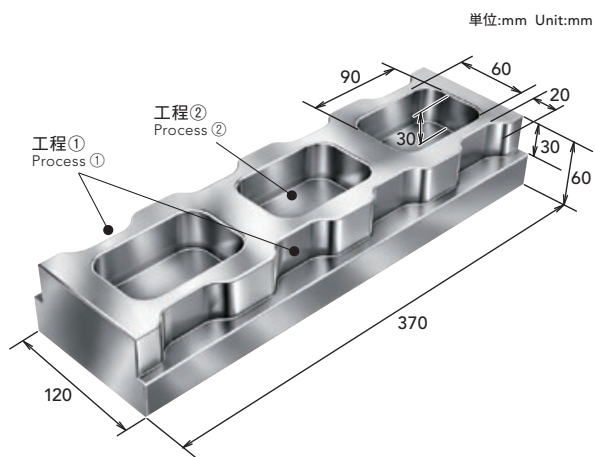
 動画は  
こちらから  
Scan for video


高剛性で低抵抗なインサートにより、断続加工部位においても送り速度を下げることなく高効率な荒加工が可能であった。

High-rigidity, low-cutting-force inserts allow high-efficiency roughing without reducing feed rates, even in intermittent machining zones.

**SKD11の形状加工でも欠けの発生がなく長寿命** No chipping and long tool life, even in SKD11 profile machining

使用工具 Tool	ヘッド: PHCW06R025SF12-4 (φ25×4刃) Head Flutes ホルダ: SF-M12SS25-35 Holder	他社品 Competitor
使用インサート(材種) Insert (grade)	FNEU06T318SR-GM (XP2040)	超硬コーティングインサート Coated Carbide Insert
被削材 Work Material	SKD11 (生材) (Raw Material)	
切削速度 Cutting Speed	160m/min (2,038min <sup>-1</sup> )	
送り速度 Feed	8,153mm/min (1mm/t)	
切込深さ Depth of Cut	ap=0.6mm ae=10mm	
切削油剤 Coolant	なし(エアブロー) Air-blow	
突出し長さ Overhang Length	100mm	
使用機械 Machine	立形マシニングセンタ(HSK-A63) Vertical Machining Center	



使用工具 Tool	PHCW (φ25×4刃) Flutes	他社品 Competitor
加工内容 Machining Details	工程①輪郭形状 Process ① Contour Milling 工程②ポケット加工 Process ② Pocket Milling	工程①輪郭形状で欠け Chipping Occurred in Process ① Contour Milling
加工時間 Machining Time	約2時間 Approx. 2 hours	約1時間 Approx. 1 hour

PHCWは2つの工程をインサートの交換なく加工することができた。

PHCW completed both processes without having to replace the insert.

# オーエスジー株式会社

〒442-8543 愛知県豊川市本野ケ原三丁目22番地  
☎(0533)82-1111 FAX(0533)82-1131

## 東日本営業部

〒140-0002 東京都品川区東品川4-12-6  
品川シーサイドキャナルタワー 19階 ☎(03)5715-2966 FAX(03)5460-2966

## 西日本営業部

〒550-0013 大阪府大阪市西区新町2-18-2  
オーエスジーセンタービル 8F ☎(06)6538-3880 FAX(06)6538-3879

## アプリケーション営業部

〒451-0051 愛知県名古屋市中区則武新町3-1-17  
BiZrium名古屋 4階 ☎(052)589-8320 FAX(052)561-8310

仙台 ☎(022)390-9701	諏訪 ☎(0266)58-0152	京滋 ☎(077)553-2012
郡山 ☎(024)991-7485	上田 ☎(0268)28-7381	大阪 ☎(06)4308-3411
茨城 ☎(029)354-7017	静岡 ☎(054)283-6651	明石 ☎(078)927-8212
両毛 ☎(0270)40-5855	浜松 ☎(053)461-1121	金沢 ☎(076)268-0830
宇都宮 ☎(028)651-2720	豊川 ☎(0533)82-1145	岡山 ☎(086)241-0411
新潟 ☎(025)288-3888	三河 ☎(0566)62-8286	広島 ☎(082)532-6808
東京 ☎(03)5715-2966	名古屋 ☎(052)589-8320	九州 ☎(092)504-1211
神奈川 ☎(042)704-9953	岐阜 ☎(058)259-6055	熊本 ☎(096)386-5120

《工具の技術的なご相談は…》

コミュニケーションダイヤル

よい 工具は一番  
**0120-41-5981**

土日祝日、会社休日を除く

コミュニケーションFAX 0533-82-1134 コミュニケーションE-mail hp-info@osg.co.jp

《最新情報》OSG HP <https://www.osg.co.jp/>

# OSG Corporation

3-22 Honnogahara, Toyokawa, Aichi, 442-8543, JAPAN  
TEL. +81-533-82-1118 FAX. +81-533-82-1136

## ⚠️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・保護眼鏡・安全靴等を使用して下さい。
- 切れ刃は素手で触らないで下さい。
- 切りくずは素手で触らないで下さい。
- 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。

## ⚠️Safe use of cutting tools

- Use safety cover, safety glasses and safety shoes during operation.
- Do not touch cutting edges with bare hands.
- Do not touch cutting chips with bare hands. Chips will be hot after cutting.
- Stop cutting when the tool becomes dull.
- Stop cutting operation immediately if you hear any strange cutting sounds.
- Do not modify tools.
- Please use correct tools for the operation. Check dimensions to ensure proper selection.

◆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.

## OSG代理店

※本書掲載内容の無断転載・複製を禁じます。Copyright ©2026 OSG Corporation. All rights reserved.