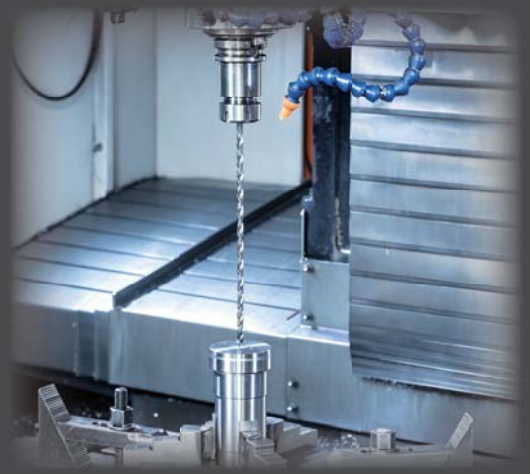


先進技術が、Yokocutの高品質を支えます
Technology improves the quality of Yokocut

創研精密工具株式会社
Yokocut Tools Corporation

〒560-0003
大阪府豊中市東豊中町1丁目25番27号
06-7506-7578
06-7506-7477
tairyu.kin@yokocut.co.jp
https://www.yokocut.co.jp

LINE　WeChat

本カタログの無断転載・複製を禁じます。
© 創研精密工具株式会社 All Rights Reserved.
ALL RIGHTS RESERVED BY YOKOCUT TOOLS CORPORATION

超硬ソリッド穴あけ工具

YASHAMARU®



超硬ソリッドドリル
高性能切削工具

創研精密工具株式会社
Yokocut Tools Corporation

会社概要 Company Profile

弊社は2026年4月、大阪府豊中市に設立されました。

一方、母体であるCORTOOLグループは、1999年の設立以来、着実に事業を発展させ、世界各地のお客様から厚い信頼と高い評価をいただいてまいりました。現在では、研磨材、自動車向け研削・研磨製品、金属切削工具、石材・建設用工具、木工・家具製造関連製品など、幅広い分野で事業を展開し、高品質な製品とサービスを提供しています。

CORTOOLグループの製品は、欧米をはじめ世界各地へ輸出されています。徹底した品質管理のもと、優れた品質と安定した性能により、世界各地のお客様から高い評価をいただいています。また、CORTOOLグループは、「専心・堅実・効率・包容」を企業理念に掲げ、お客様やパートナーの皆様とともに歩みながら、価値ある製品とサービスを提供してまいりました。

弊社は、その理念と技術を受け継ぎ、日本市場に根ざす企業として、お客様との信頼関係を大切にし、高品質な製品ときめ細やかなサービスを提供してまいります。これからも、ものづくりを支えるパートナーとして、より良い製品・サービスの提供を通じ、信頼され、社会に貢献する企業を目指してまいります。

Our company was established in Toyonaka City, Osaka Prefecture in April 2026.

Our parent group, Cortool Manufacturing Group, has grown steadily since its foundation in 1999 and earned profound trust and high acclaim from customers across the globe. Today, we operate across a wide range of sectors, including abrasives, grinding and polishing products for the automotive industry, metal cutting tools, stone and construction tools, as well as woodworking and furniture manufacturing supplies, delivering premium-quality products and services.

Cortool Group's products are exported worldwide, with Europe and North America as key markets. Under rigorous quality control systems, our items boast superior quality and consistent performance, winning widespread recognition from global clients. Guided by the corporate philosophy of "Focus, Pragmatic, Efficiency and Inclusiveness", Cortool Group has consistently delivered valuable products and services hand in hand with all customers and partners.

Inheriting this core philosophy and technical expertise, our Japan-based subsidiary will take root in the Japanese market, prioritize building trusted relationships with local customers, and supply high-quality products together with thoughtful, attentive after-sales support. Moving forward, we aim to be a reliable partner supporting manufacturing industries. By continuously upgrading our products and services, we strive to become a trusted enterprise that creates tangible value for society.



その他の製品については、総合カタログをご覧いただくか、お気軽にお問い合わせください。

YOKOCUT コーティングの特長
YOKOCUT Coating Advantages

- 高い耐摩耗性 High abrasive resistance
- 高密度コーティング Excellent coating density
- 低摩擦係数 Low friction coefficient
- 環境に配慮 Environment friendly

コーティング温度は、多くの鋼材の焼戻し温度より低く設定されているため、母材への熱影響を抑えます。
The coating temperature is lower than most steels tempering temperature.
コーティング膜厚はミクロン単位で精密に管理されるため、部品寸法への影響を最小限に抑えます。
Do not affect the size of the parts as the coating thickness can be controlled precisely by micron.
お客様の用途や加工条件に合わせて、単層コーティングから複合コーティングまで、最適なコーティングをご提案します。
Flexible solutions of a single coating or composite coating to meet customer demand.

YOKOCUT コーティングの適用分野
Application Areas Of YOKOCUT Coating

YOKOCUTコーティングは、金属切削工具、金型、機械部品など、幅広い分野で採用されています。
YOKOCUT coating can be widely used in the fields of al cutting tools, dies and components,etc.
金属切削工具：シャンク工具、インサート、ホブなど。
Metal cutting tools: shank tools, inserts, hobs.
金型：プレス金型、鍛造金型、プラスチック金型、ダイカスト金型など。
Dies: punching and forming molds, plastic molds, casting dies.
機械部品：耐摩耗性、耐食性、低摩擦性、無潤滑性能が求められる各種部品。
Components: Friction parts require wearing resistance, anti-corrosion or without lubrication.

コーティングの種類 / Coating Types

コーティング Coating Types	構造 Structure	主成分 Main Ingredient	色調 Colour	硬度 HV	摩擦係数 Coefficient Of Friction	使用温度 Working Temperatur	膜厚 Thickness
Super I	単層	TiN系	ゴールド	2200	0.4	700	2-3um
Super F	単層	TiAlN系	ブルーブラック	3300	0.4	900	2-3um
Super T	単層＋トップ層	TiAlN系	ブルーブラック	3300	< 0.3	900	2-3um
Super J	多層	C系	グレー	2300	< 0.3	700	1.5um
Super H	多層	Si系	カッパー	3400	< 0.4	1100	1.5-3um
Die composite coating	多層	AlCr系	グレー	3300	< 0.4	1100	1.5-4um
Super X	単層	AlCr系	ブラック	3300	< 0.4	1100	1.5-4um
Super C	単層	AlCr系	グレー	3300	< 0.4	1100	1.5-4um
DLC Coating	多層	C 系	ブラック	2200	< 0.05	350	1-3um 3-5um
XT Coating	多層	TiAN 系	ブルーブラック	3300	< 0.3	1000	1.5-3um

最適なコーティングについては、お気軽にお問い合わせください。
Contact us for the best coating solutions.

目次 INDEX

超硬ソリッド穴あけ工具
SOLID CARBIDE DRILLING TOOL

CT21-3DC / CT21-3D
クーラント付き／なし 超硬ソリッドドリル
Solid Carbide Drill With / Without Coolant----------1

CT21-5DC / CT21-5D
クーラント付き／なし 超硬ソリッドドリル
Solid Carbide Drill With / Without Coolant ----------1

CT22-3DC / CT22-3D
クーラント付き／なし 超硬ソリッドドリル
Solid Carbide Drill With / Without Coolant----------2

CT22-5DC / CT22-5D
クーラント付き／なし 超硬ソリッドドリル
Solid Carbide Drill With / Without Coolant----------2

CT26-3D
クーラント付き 超硬ソリッドドリル
Solid Carbide Drill With Coolant----------3

CT26-5DC
クーラント付き 超硬ソリッドドリル
Solid Carbide Drill With Coolant----------3

CT23-3DC / CT23-3D
クーラント付き／なし 超硬ソリッドドリル
Solid Carbide Drill With / Without Coolant----------4

CT23-5DC / CT23-5D
クーラント付き／なし 超硬ソリッドドリル
Solid Carbide Drill With / Without Coolant----------4

CT23-8DC
クーラント付き 超硬ソリッドドリル
Solid Carbide Drill With Coolant----------5

CT23-12DC
クーラント付き 超硬ソリッドドリル
Solid Carbide Drill With Coolant----------5

CT30-15DC
クーラント付き 超硬ソリッドドリル
Solid Carbide Drill With Coolant----------6

CT30-20DC
クーラント付き 超硬ソリッドドリル
Solid Carbide Drill With Coolant----------6

CT30-25DC
クーラント付き 超硬ソリッドドリル
Solid Carbide Drill With Coolant----------7

CT30-30DC
クーラント付き 超硬ソリッドドリル
Solid Carbide Drill With Coolant----------7

CT30-40DC
クーラント付き 超硬ソリッドドリル
Solid Carbide Drill With Coolant----------8

CT25-5D / CT25-5DC
クーラント付き／なし 超硬ソリッドドリル
Solid Carbide Drill With / Without Coolant----------8

CT-ADS
クーラントなし 超硬ソリッドドリル
Solid Carbide Drill Without Coolant----------9

CT-ADSL
クーラントなし 超硬ソリッドドリル
Solid Carbide Drill Without Coolant----------9

CT-V-ADS
クーラントなし 超硬ソリッドドリル
Solid Carbide Drill Without Coolant----------10

CT-ADL
クーラントなし 超硬ソリッドドリル
Solid Carbide Drill Without Coolant----------10

CT-2001-HD
交換式超硬ドリル
Replaceable Carbide Drill----------11

CT-2001-HD
交換式超硬ドリル
Replaceable Carbide Drill----------12

CT72-5D
クーラントなし 超硬ソリッドストレート溝ドリル
Solid Carbide Straight-flute Drill Without Coolant-------13

CT72-5DC
クーラント付き 超硬ソリッドストレート溝ドリル
Solid Carbide Straight-flute Drill With Coolant----------13

CT-1001-SF
超硬ソリッドストレート溝ドリル
Solid Carbide Straight Fluted Drills----------14

CT-1002-SF
超硬ソリッドカーボンファイバー用ストレート溝ドリル
Solid Carbide Straight Flute Carbon Fiber Drill----------14

CT-1003-UC
超硬ソリッドアンダーカットドリル
Solid Carbide Undercut Drill----------15

CT-1004-ST
超硬ソリッドマイクロドリル
Solid Carbide Micro drill----------15

CT-1005-SL
超硬ソリッドスロッティングドリル
Solid Carbide Slotting Drill----------16

CT-1006-SP
超硬ソリッド段付きツイストドリル
Solid Carbide Step Twist Drill----------16

CT-1007-TF
超硬ソリッドツイスト溝ドリル
Solid Carbide Twist Fluted Drill----------17

CT91-NC
クーラントなし 超硬ソリッドスポッティングドリル
Solid Carbide Spotting Drill Without Coolant----------17

CT52-3D
クーラントなし 超硬ソリッド3枚刃ドリル
Solid Carbide Three-flute Drill Without Coolant----------18

CT21-3D / CT21-3DC
クーラント付き／なし 超硬ソリッドドリル
Solid Carbide Drill With / Without Coolant

Solid carbide 3D

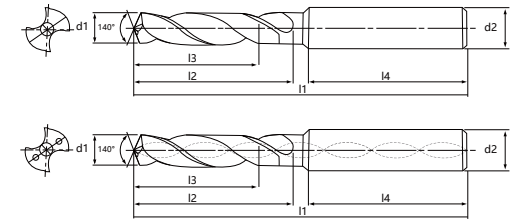


● 湾曲した切れ刃形状と、逃げ角を確保した設計。
被削材：鋼、鋳鉄など。
刃径：3～20 mm（1/8"～3/4"）

● Curved cutting edge, relieved clearance angle.
Applicable workpiece materials: steel, cast iron, etc.
Diameter:3~20mm 1/8"~3/4"

P		H	M	K
炭素鋼・合金鋼 (HRC35未満)	フェライト系・マルテンサイト系ステンレス鋼	焼入れ鋼	ステンレス鋼	鋳鉄
◎	○	○	○	◎

◎最適な被削材 Most suitable ○ Suit 適用被削材



DC d1(m7)	Ds d2(h6)	OL l1	FL l2		Ls l4
3~3.7	6	62	20	14	36
4~4.65	6	66	24	17	36
4.8~6	6	66	28	20	36
6.1~7	8	79	34	24	36
7.1~8.0	8	79	41	29	36
8.1~10	10	89	47	35	40
10.25~12	12	102	55	40	45
12.25~14	14	107	60	43	45
14.25~16	16	115	65	45	48
16.50~18	18	123	73	51	48
18.50~20	20	131	75	55	50

CT21-5D / CT21-5DC
クーラント付き／なし 超硬ソリッドドリル
Solid Carbide Drill With / Without Coolant

Solid carbide 5D

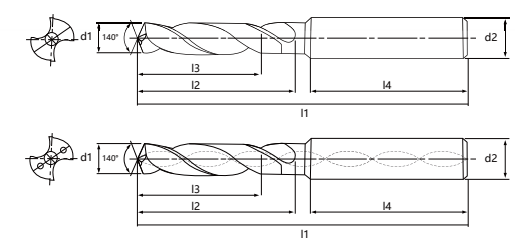


● 湾曲した切れ刃形状と、逃げ角を確保した設計。
被削材：鋼、鋳鉄など。
刃径：3～20 mm（1/8"～3/4"）

● Curved cutting edge, relieved clearance angle.
Applicable workpiece materials: steel, cast iron, etc.
Diameter:3~20mm 1/8"~3/4"

P		H	M	K
炭素鋼・合金鋼 (HRC35未満)	フェライト系・マルテンサイト系ステンレス鋼	焼入れ鋼	ステンレス鋼	鋳鉄
◎	○	○	○	◎

◎最適な被削材 Most suitable ○ Suit 適用被削材



DC d1(m7)	Ds d2(h6)	OL l1	FL l2	Max Cutting Depth l3	Ls l4
3~3.7	6	66	28	23	36
4~4.65	6	74	36	29	36
4.8~6	6	82	44	35	36
6.1~8	8	91	53	43	36
8.1~10	10	103	61	49	40
10.25~12	12	118	71	56	45
12.20~14	14	124	77	60	45
14.25~16	16	133	83	63	48
16.50~18	18	143	93	71	48
18.50~20	20	153	101	77	50

CT22-3D / CT22-3DC

クーラント付き／なし 超硬ソリッドドリル

Solid Carbide Drill With / Without Coolant

Solid carbide | 3D

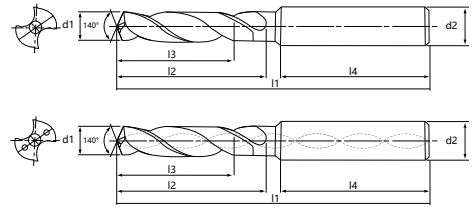


- 新開発の波形切れ刃設計により、刃先強度と切れ味を両立し、切削抵抗を効果的に低減。
- 新G型溝設計により、切りくず処理性能と切りくず排出スペースを向上。
- 曲線状切れ刃、フラットな逃げ角。

適用被削材：鋼、鋳鉄など　刃径：3～20mm（1/8"～3/4"）

- Brand-new wave-shaped cutting edge design balances edge strength and sharpness, effectively reducing cutting resistance.
- New G-type flute design improves chip breaking performance and chip evacuation space.
- Curved cutting edge, flat clearance angle.

Applicable workpiece materials: steel, cast iron, etc.
Diameter:3~20mm　1/8"~3/4"



P		H	M	K
炭素鋼・合金鋼 (HRC35未満)	フェライト系・マルテンサイト系ステンレス鋼	焼入れ鋼	ステンレス鋼	鋳鉄
◎	◎	○	○	◎

◎ 最適な被削材 Most suitable　○ Suit 適用被削材

DC d1(m7)	Ds d2(h6)	OL l1		Max. Cutting Depth l3	Ls l4
3~3.7	6	62	20	14	36
4~4.65	6	66	24	29	36
4.8~6	6	66	28	20	36
6.1~8	8	91	53	43	36
7.1~8.0	8	79	41	29	36
8.1~10	10	89	47	35	40
10.25~12	12	102	55	40	45
12.25~14	14	107	60	43	45
14.25~16	16	115	65	45	48
16.50~18	18	123	73	51	48
18.50~20	20	131	79	55	50

CT22-5D / CT22-5DC

クーラント付き／なし 超硬ソリッドドリル

Solid Carbide Drill With / Without Coolant

Solid carbide

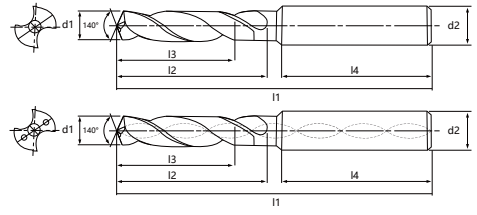


- 新開発の波形切れ刃設計, 刃先強度と切れ味を両立, 切削抵抗を効果的に低減。
- 新G型溝設計により、切りくず処理, 性能と切りくず排出性を向上。
- 曲線状切れ刃、フラットな逃げ角。

適用被削材：鋼、鋳鉄など
刃径：3~20mm（1/8"~3/4"）

- Brand-new wave-shaped cutting edge design balances edge strength and sharpness, effectively reducing cutting resistance.
- New G-type flute design improves chip breaking performance and chip evacuation space.
- Curved cutting edge, flat clearance angle.

Applicable workpiece materials: steel, cast iron, etc.
Diameter:3~20mm　1/8"~3/4"



P		H	M	K
炭素鋼・合金鋼 (HRC35未満)	フェライト系・マルテンサイト系ステンレス鋼	焼入れ鋼	ステンレス鋼	鋳鉄
◎	◎	○	○	◎

◎ 最適な被削材 Most suitable　○ Suit 適用被削材

DC d1(m7)	Ds d2(h6)	OL l1	FL l2	Max. Cutting Depth l3	Ls l4
3~3.7	6	66	28	23	36
4~4.65	6	74	36	29	36
4.8~6	6	82	44	35	36
6.1~8	8	91	53	43	36
8.1~10	10	103	61	49	40
10.25~12	12	118	71	56	45
12.20~14	14	124	77	60	45
14.25~16	16	133	83	63	48
16.50~18	18	143	93	71	48
18.50~20	20	153	101	77	50

CT26-3D

クーラント付き 超硬ソリッドドリル

Solid Carbide Drill With Coolant

Solid carbide | 3D

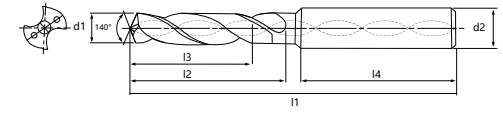


- 改良された工具母材とコーティング優れた靭性と耐摩耗性を実現。
- 最適化された溝設計により、十分な切りくずスペースを確保し、優れた切りくず排出性を実現。
- 曲線状切れ刃・フラットな逃げ角を採用。

適用被削材：ステンレス鋼、チタン合金、超合金など
刃径：3~20 mm（1/8"~3/4"）

- Upgraded tool body material and coating deliver superior toughness and wear resistance.
- Optimized flute design provides ample chip room and excellent chip evacuation performance.
- Curved cutting edge with flat clearance angle.

Applicable workpiece materials: stainless steel, titanium alloy, superalloy, etc.
Diameter:3~20mm　1/8 "~3/4"



P	H	M	S	N
炭素鋼・合金鋼 (HRC35未満)	焼入れ鋼	ステンレス鋼	高温合金・チタン合金	非鉄金属
○	○	◎	◎	○

◎ 最適な被削材 Most suitable　○ Suit 適用被削材

DC d1(m7)	Ds d2(h6)	OL l1	FL l2	Max. Cutting Depth l3	Ls l4
3~3.7	6	62	20	14	36
4~4.65	6	66	24	29	36
4.8~6	6	66	28	20	36
6.1~8	8	91	53	43	36
7.1~8.0	8	79	41	29	36
8.1~10	10	89	47	35	40
10.25~12	12	102	55	40	45
12.25~14	14	107	60	43	45
14.25~16	16	115	65	45	48
16.50~18	18	123	73	51	48
18.50~20	20	131	79	55	50

CT26-5DC

クーラント付き 超硬ソリッドドリル

Solid Carbide Drill With Coolant

Solid carbide | 5D

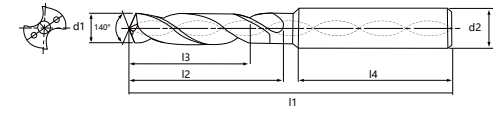


- 改良された工具母材とコーティング優れた靭性と耐摩耗性を実現。
- 最適化された溝設計により、十分な切りくずスペースを確保し、優れた切りくず排出性を実現。
- 曲線状切れ刃・フラットな逃げ角を採用。

適用被削材：ステンレス鋼、チタン合金、超合金など
刃径：3~20 mm（1/8"~3/4"）

- Upgraded tool body material and coating deliver superior toughness and wear resistance.
- Optimized flute design provides ample chip room and excellent chip evacuation performance.
- Curved cutting edge with flat clearance angle.

Applicable workpiece materials: stainless steel, titanium alloy, superalloy, etc.
Diameter:3~20mm　1/8 "~3/4"



P	H	M	S	N
炭素鋼・合金鋼 (HRC35未満)	焼入れ鋼	ステンレス鋼	高温合金・チタン合金	非鉄金属
○	○	◎	◎	○

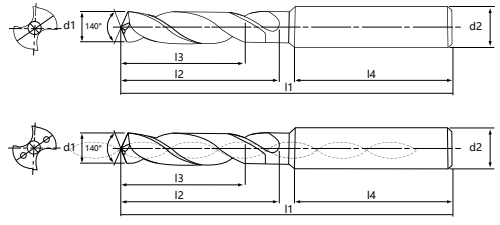
◎ 最適な被削材 Most suitable　○ Suit 適用被削材

DC d1(m7)	Ds d2(h6)	OL l1	FL l2	Max. Cutting Depth l3	Ls l4
3~3.7	6	66	28	23	36
4~4.65	6	74	36	29	36
4.8~6	6	82	44	35	36
6.1~8	8	91	53	43	36
8.1~10	10	103	61	49	40
10.25~12	12	118	71	56	45
12.20~14	14	124	77	60	45
14.25~16	16	133	83	63	48
16.50~18	18	143	93	71	48
18.50~20	20	153	101	77	50

CT23-3D / CT23-3DC
クーラント付き／なし 超硬ソリッドドリル
Solid Carbide Drill With / Without Coolant

Solid carbide | 3D





- AlTiNコーティング。
- ストレートタイプ切れ刃・フラットな逃げ角を採用。

適用被削材：鋼、鋳鉄など
刃径：3~20 mm（1/8"~3/4"）

- AlTiN Coating.
- Straight cutting edge, flat clearance angle.

Applicable workpiece materials: steel, cast iron, etc.
Diameter:3~20mm 1/8"~3/4"

P		H	K
炭素鋼・合金鋼（HRC35未満）	フェライト系ステンレス鋼・マルテンサイト系ステンレス鋼	焼入れ鋼	鋳鉄
◎	◎	◎	○

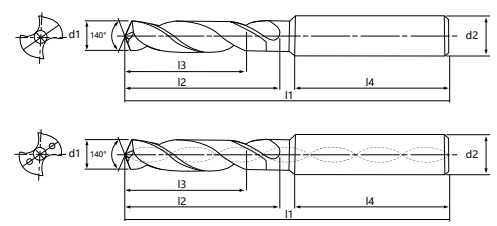
◎ 最適な被削材 Most suitable ○ Suit 適用被削材

DC d1(m7)	Ds d2(h6)	OL l1	FL l2	Max Cutting Depth l3	Ls l4
3~3.7	6	62	20	14	36
4~4.65	6	66	24	29	36
4.8~6	6	66	28	20	36
6.1~8	8	91	53	43	36
7.1~8.0	8	79	41	29	36
8.1~10	10	89	47	35	40
10.25~12	12	102	55	40	45
12.25~14	14	107	60	43	45
14.25~16	16	115	65	45	48
16.50~18	18	123	73	51	48
18.50~20	20	131	79	55	50

CT23-5D / CT23-5DC
クーラント付き／なし 超硬ソリッドドリル
Solid Carbide Drill With / Without Coolant

Solid carbide | 5D





- AlTiNコーティング。
- ストレートタイプ切れ刃・フラットな逃げ角を採用。

適用被削材：鋼、鋳鉄など
刃径：3~20 mm（1/8"~3/4"）

- AlTiN Coating
- Straight cutting edge, flat clearance angle.

Applicable workpiece materials: steel, cast iron, etc.
Diameter:3~20mm 1/8"~3/4"

P		H	K
炭素鋼・合金鋼（HRC35未満）	フェライト系ステンレス鋼・マルテンサイト系ステンレス鋼	焼入れ鋼	鋳鉄
◎	◎	◎	○

◎ 最適な被削材 Most suitable ○ Suit 適用被削材

DC d1(m7)	Ds d2(h6)	OL l1	FL l2	Max Cutting Depth l3	Ls l4
3~3.7	6	66	28	23	36
4~4.65	6	74	36	29	36
4.8~6	6	82	44	35	36
6.1~8	8	91	53	43	36
8.1~10	10	103	61	49	40
10.25~12	12	118	71	56	45
12.20~14	14	124	77	60	45
14.25~16	16	133	83	63	48
16.50~18	18	143	93	71	48
18.50~20	20	153	101	77	50

CT23-8DC
クーラント付き 超硬ソリッドドリル
Solid Carbide Drill With Coolant

Solid carbide | 8D

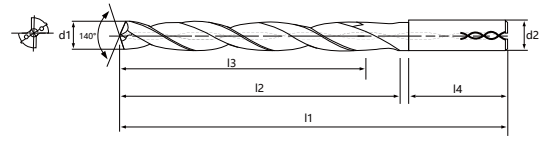


- AlTiNコーティング。
- ストレートタイプ切れ刃・フラットな逃げ角を採用。

適用被削材：鋼、鋳鉄など
刃径：3~16 mm（1/8"~5/8"）

- AlTiN Coating.
- Straight cutting edge, flat clearance angle.

Applicable workpiece materials: steel, cast iron, etc.
Diameter:3~16mm 1/8"~5/8"



P		H	K
炭素鋼・合金鋼（HRC35未満）	フェライト系ステンレス鋼・マルテンサイト系ステンレス鋼	焼入れ鋼	鋳鉄
◎	◎	◎	○

◎ 最適な被削材 Most suitable ○ Suit 適用被削材

DC d1(m7)	Ds d2(h6)	OL l1	FL l2	Ls l4
3~3.7	6	72	34	36
3.8~4.7	6	81	43	36
4.8~6	6	95	57	36
6.1~8	8	114	76	36
8.1~10	10	142	95	40
10.2~12	12	162	114	45
12.1~14	14	182	133	45
14.2~16	16	203	152	48

CT23-12DC
クーラント付き 超硬ソリッドドリル
Solid Carbide Drill With Coolant

Solid carbide | 12D

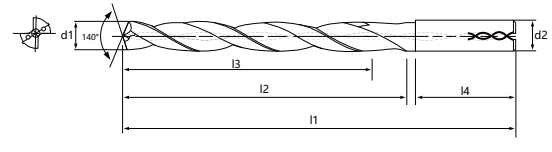


- AlTiNコーティング。
- ストレートタイプ切れ刃・フラットな逃げ角を採用。

適用被削材：鋼、鋳鉄など
刃径：3~20 mm（1/8"~3/4"）

- AlTiN Coating.
- Straight cutting edge, flat clearance angle.

Applicable workpiece materials: steel, cast iron, etc.
Diameter:3~20mm 1/8"~3/4"



P		H	K
炭素鋼・合金鋼（HRC35未満）	フェライト系ステンレス鋼・マルテンサイト系ステンレス鋼	焼入れ鋼	鋳鉄
◎	◎	◎	○

◎ 最適な被削材 Most suitable ○ Suit 適用被削材

DC d1(h7)	Ds d2(h6)	OL l1	FL l2	Ls l4
3~3.7	6	90	50	36
3.8~4.7	6	102	64	36
4.8~6	6	116	78	36
6.1~8	8	146	108	36
8.1~10	10	162	120	40
10.2~12	12	204	156	45
12.5~14	14	230	182	45
14.5~16	16	260	208	48
16.5~18	18	285	234	48
18.5~20	16	310	258	50

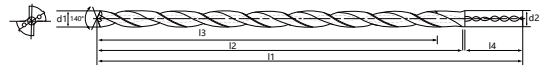
CT30-15DC
クーラント付き 超硬ソリッドドリル
Solid Carbide Drill With Coolant

Solid carbide | 15D



● AlTiNコーティング。
● 曲線状切れ刃・フラットな逃げ角・4マージンランドを採用。
適用被削材：鋼、鋳鉄、非鉄金属など
刃径：3～14 mm（1/8"～9/16"）

● AlTiN Coating.
● Curved cutting edge, flat clearance angle, four margin lands.
Applicable workpiece materials: steel, cast iron, non-ferrous metals, etc.
Diameter:3~14mm 1/8"~9/16"



P		K	N
鋼	フェライト系ステンレス鋼・マルテンサイト系ステンレス鋼	焼入れ鋼	非鉄金属
◎	○	◎	○

◎ 最適な被削材 Most suitable ○ Suit 適用被削材

DC d1(h7)	Ds d2(h6)	OL l1	FL l2	Ls l4
3	6	95	55	36
3.17	6	106	67	36
3.5~4	6	116	76	36
4.37~5	6	133	93	36
5.1~6	6	150	110	36
6.35~7	8	167	127	36
7.14~8	8	183	143	36
8.33~9	10	204	160	40
9.13~10	10	221	177	40
10.32~11	12	247	198	45
11.11~12	12	263	214	45
12.3~14	14	297	248	45

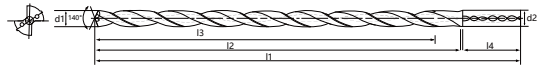
CT30-20DC
クーラント付き 超硬ソリッドドリル
Solid Carbide Drill With Coolant

Solid carbide | 20D



● AlTiNコーティング。
● 曲線状切れ刃・フラットな逃げ角・4マージンランドを採用。
適用被削材：鋼、鋳鉄、非鉄金属など
刃径：3～12mm（1/8"～1/2"）

● AlTiN Coating.
● Curved cutting edge, flat clearance angle, four margin lands.
Applicable workpiece materials: steel, cast iron, non-ferrous metals, etc.
Diameter:3~12mm 1/8"~1/2"



P		K	N
鋼	フェライト系ステンレス鋼・マルテンサイト系ステンレス鋼	焼入れ鋼	非鉄金属
◎	○	◎	○

◎ 最適な被削材 Most suitable ○ Suit 適用被削材

DC d1(h7)	Ds d2(h6)	OL l1	FL l2	Max. Cutting Depth l3	Ls l4
3	6	107	65	60	36
3.175~4	6	134	92	86	36
3.5~4	6	116	76	36	36
4.5~5	6	158	118	110	36
5.5	6	170	132	123	36
5.556~6	6	182	144	135	36
6.1~7	8	200	162	151	36
7.144~8	8	222	184	172	36
8.3~9	10	240	198	184	40
9.525~10	10	262	220	205	40
10.2~11	12	289	242	225	45
11.113~12	12	311	264	246	45

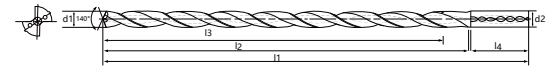
CT30-25DC
クーラント付き 超硬ソリッドドリル
Solid Carbide Drill With Coolant

Solid carbide | 25D



● AlTiNコーティング。
● 曲線状切れ刃・フラットな逃げ角・4マージンランドを採用。
適用被削材：鋼、鋳鉄、非鉄金属など
刃径：3～12 mm（1/8"～1/2"）

● AlTiN Coating.
● Curved cutting edge, flat clearance angle, four margin lands.
Applicable workpiece materials: steel, cast iron, non-ferrous metals, etc.
Diameter:3~12mm 1/8"~1/2"



P		K	N
鋼	フェライト系ステンレス鋼・マルテンサイト系ステンレス鋼	焼入れ鋼	非鉄金属
◎	○	◎	○

◎ 最適な被削材 Most suitable ○ Suit 適用被削材

DC d1(h7)	Ds d2(h6)	OL l1	FL l2	Ls l4
3	6	125	85	36
3.1	6	141	101	36
3.5~4	6	156	116	36
4.2~5	6	183	143	36
5.1~6	6	210	170	36
6.3~7	8	237	197	36
6.1~7	8	200	162	36
7.14~8	8	263	223	36
8.5~9	10	294	250	40
10	10	321	277	40
11	12	359	310	40
12	12	386	337	40

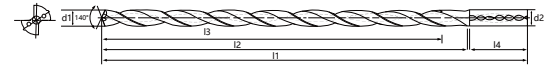
CT30-30DC
クーラント付き 超硬ソリッドドリル
Solid Carbide Drill With Coolant

Solid carbide | 30D



● AlTiNコーティング。
● 曲線状切れ刃・フラットな逃げ角・4マージンランドを採用。
適用被削材：鋼、鋳鉄、非鉄金属など
刃径：3～10 mm（1/8"～3/8"）

● AlTiN Coating.
● Curved cutting edge, flat clearance angle, four margin lands.
Applicable workpiece materials: steel, cast iron, non-ferrous metals, etc.
Diameter:3~10mm 1/8"~3/8"



P		K	N
鋼	フェライト系ステンレス鋼・マルテンサイト系ステンレス鋼	焼入れ鋼	非鉄金属
◎	○	◎	○

◎ 最適な被削材 Most suitable ○ Suit 適用被削材

DC d1(h7)	Ds d2(h6)	OL l1	FL l2	Ls l4
3	6	140	100	36
3.1	6	158	118	36
3.5~4	6	176	136	36
4.2~5	6	208	168	36
5.1~6	6	240	200	36
6.3~7	8	272	232	36
7.14~8	8	303	263	36
8.5~9	10	339	295	40
10	10	371	327	40

CT30-40DC
クーラント付き 超硬ソリッドドリル
Solid Carbide Drill With Coolant

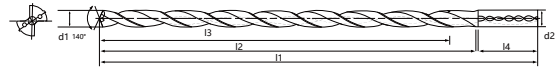
Solid carbide | 40D



●AlTiNコーティング。
●曲線状切れ刃・フラットな逃げ角・4マージンランドを採用。
適用被削材：鋼、鋳鉄など
刃径：3~8 mm（1/8"~5/16"）

● AlTiN Coating.
● Curved cutting edge, flat clearance angle, four margin lands.
Suitable workpiece materials: steel, cast iron, etc.
Diameter:3~8mm 1/8"~5/16"

P	K	N
鋼 / フェライト系ステンレス鋼・マルテンサイト系ステンレス鋼	焼入れ鋼	非鉄金属
◎ / ○	◎	○



◎最適な被削材 Most suitable ○Suit 適用被削材

DC d1(h7)	Ds d2(h6)	OL l1	FL l2	Ls l4
3	6	170	130	36
3.1~3.5	6	193	153	36
3.8~4	6	216	176	36
4.2~4.5	6	238	198	36
4.76~5	6	258	218	36
5.1~5.5	8	280	240	36
5.56~6	8	300	260	36
6.3~6.5	8	322	282	36
7	8	342	302	36
7.14~7.5	8	363	323	36
8	8	383	343	36

CT25-5D / CT25-5DC
クーラント付き／なし 超硬ソリッドドリル
Solid Carbide Drill With / Without Coolant

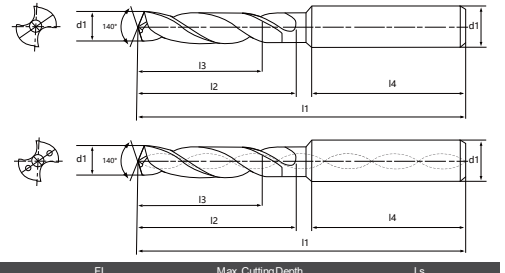
Solid carbide | 5D



●ノンコーティング。
●曲線状切れ刃・フラットな逃げ角を採用。
適用被削材：アルミニウム合金、銅など
刃径：3~20 mm（1/8"~3/4"）

● No Coating.
● Curved cutting edge, flat clearance angle.
Applicable workpiece materials: aluminum alloy, copper, etc.
Diameter:3~20mm 1/8"~3/4"

P	M	K	N
鋼	ステンレス鋼	鋳鉄	非鉄金属
			◎



◎最適な被削材 Most suitable ○Suit 適用被削材

DC d1(m7)	Ds d2(h6)	OL l1	FL l2	Max. Cutting Depth l3	Ls l4
3~3.7	6	66	28	23	36
4~4.65	6	74	36	29	36
4.8~6	6	82	44	35	36
6.1~8	8	91	53	43	36
8.1~10	10	103	61	49	40
10.25~12	12	118	71	56	45
12.20~14	14	124	77	60	45
14.25~16	16	133	83	63	48
16.5~18	18	143	93	71	48
18.5~20	20	153	101	77	50

CT-ADS
クーラントなし 超硬ソリッドドリル
Solid Carbide Drill Without Coolant

Solid carbide | Helix angle 30° | 135° | 118° | D=d

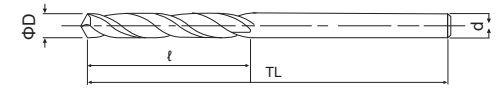


JIS

●鋼、非鉄材料、プラスチックに対応した高品質な汎用ドリル。
●比較的低速でも優れた切削性能を発揮。
適用被削材：鋼、非鉄金属など
刃径：1~13 mm（1/32"~1/2"）

● High quality general purpose drill applicable for steels, non-ferrous materials and for plastics.
● An excellent cutting performance is obtained at comparatively low speed.
Applicable workpiece materials: steel, non-ferrous metals, etc.
Diameter:1~13mm 1/32"~1/2"

P	M	K	N
鋼	ステンレス鋼	鋳鉄	非鉄金属
◎		◎	◎



◎最適な被削材 Most suitable ○Suit 適用被削材

刃径 Diameter (ΦD)	溝長 Flute Length(ℓ)	全長 Overall length(TL)	刃径 Diameter (ΦD)	溝長 Flute Length(ℓ)	全長 Overall length(TL)
1	15	40	7	40	65(80)
1.5	16	40	7.5	40	80
2	18	40	8	40	80
2.5	20	40	8.5	40	80
3	20	45	9	40	80
3.5	25	50	9.5	40	80
4	27	55	10	50	100
4.5	30	60	10.5	50	100
5	30	60	11	50	100
5.5	40	65(80)	11.5	50	100
6	40	65(80)	12	50	100
6.5	40	65(80)	12.5	50	100
			13	50	100

CT-ADSL
クーラントなし 超硬ソリッドドリル
Solid Carbide Drill Without Coolant

Solid carbide | Helix angle 30° | 135° | 118° | D=d

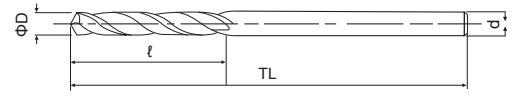


JIS

●鋼、非鉄材料、プラスチックに対応した高品質な汎用ドリル。
●比較的低速でも優れた切削性能を発揮。
適用被削材：鋼、非鉄金属など
刃径：1~13 mm（1/32"~1/2"）

●High quality general purpose drill applicable for steels, non-ferrous materials and for plastics.
●An excellent cutting performance is obtained at comparatively low speed.
Applicable workpiece materials: steel, non-ferrous metals, etc.
Diameter:1~13mm 1/32"~1/2"

P	M	K	N
鋼	ステンレス鋼	鋳鉄	非鉄金属
◎		◎	◎



◎最適な被削材 Most suitable ○Suit 適用被削材

刃径 Diameter (ΦD)	溝長 Flute Length(ℓ)	全長 Overall length(TL)	刃径 Diameter (ΦD)	溝長 Flute Length(ℓ)	全長 Overall length(TL)
1	16	50	7	50	105(110)
1.5	24	50	7.5	52	111(120)
2	24	55	8	60	117(120)
2.5	26	61(65)	8.5	60	121(130)
3	30	71(75)	9	65	124(130)
3.5	35	73(75)	9.5	65	127(130)
4	40	83(90)	10	70	130
4.5	42	86(90)	10.5	70	137(150)
5	45	92(100)	11	70	140(150)
5.5	45	95(100)	11.5	70	143(150)
6	50	102(110)	12	70	149(150)
6.5	50	105(110)	12.5	70	149(150)
			13	70	149(150)

CT-V-ADS
クーラントなし 超硬ソリッドドリル
Solid Carbide Drill Without Coolant

Solid carbide | AlTiN | Helix angle 30° | 135° | 118° | D=d

JIS

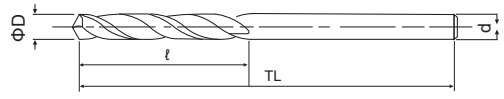


●標準ドリル（ADS）にTiAlNコーティングを施すことで、
工具寿命の延長と安定した穴あけ加工を実現。
●V-ADSは、HRC50までの調質鋼の穴あけ加工に対応。
適用被削材：鋼、鋳鉄など
刃径：1～6mm（1/32"～1/4"）

●TiAlN coating on standard drill (ADS) assures longer tool life and stable drilling operation.
●V-ADS can drill quenched and tempered steels up to 50HRC.
Applicable workpiece materials: steel, cast iron, etc.
Diameter:1~6mm 1/32"~1/4"

P	M	K	N
鋼	ステンレス鋼	鋳鉄	非鉄金属
◎		◎	◎

◎ 最適な被削材 Most suitable ○ Suit 適用被削材



刃径 Diameter (ΦD)	溝長 Flute Length(ℓ)	全長 Overall length(TL)
1	15	40
1.5	16	40
2	18	40
2.5	20	40(45)
3	20	45
3.5	25	50
4	27	55
4.5	30	60
5	30	60
5.5	40	80
6	40	80

CT-ADL
クーラントなし 超硬ソリッドドリル
Solid Carbide Drill Without Coolant

Solid carbide | Helix angle 30° | 135° | 118° | D=d

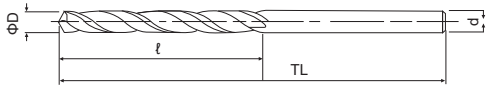
JIS



●ADS標準ストレートシャンクドリルのロングタイプ。
適用被削材：鋼、鋳鉄など
刃径：1～13 mm（1/32"～1/2"）
● Long type drill of ADS Standard Straight Shank Drill.
Applicable workpiece materials: steel, cast iron, etc.
Diameter:1~13mm 1/32"~1/2"

P	M	K	N
鋼	ステンレス鋼	鋳鉄	非鉄金属
◎	◎	◎	◎

◎ 最適な被削材 Most suitable ○ Suit 適用被削材

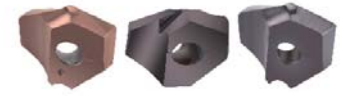


刃径 Diameter (ΦD)	溝長 Flute Length(ℓ)	全長 Overall length(TL)	刃径 Diameter (ΦD)	溝長 Flute Length(ℓ)	全長 Overall length(TL)
1	25	75	7	75	150
1.5	30	75	7.5	75	150
2	30	75	8	75	150
2.5	35	100	8.5	75	150
3	50	100	9	75	150
3.5	50	100	9.5	75	150
4	50	100	10	75	150
4.5	50	100	10.5	90	150
5	75	150	11	90	150
5.5	75	150	11.5	90	150
6	75	150	12	90	150
6.5	75	150	12.5	90	150
			13	90	150

CT-2001-HD
交換式超硬ドリル
Replaceable Carbide Drill Bit

Solid carbide | 140°



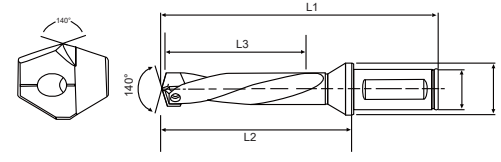


●高硬度超硬チップを採用し、優れた耐摩耗性・耐熱性を実現。
適用被削材：鋼、鋳鉄、非鉄金属など
刃径：12～35.9 mm（15/32"～1-13/32"）

● High-hardness carbide tips, excellent wear-resistance & heat-resistance.
Applicable workpiece materials: steel, cast iron, non-ferrous metals, etc.
Diameter:12-35.9mm 15/32"~1-13/32"

P	M	K	N	H
鋼	ステンレス鋼	鋳鉄	非鉄金属	焼入れ鋼
◎	○	◎	◎	○

◎ 最適な被削材 Most suitable ○ Suit 適用被削材



インサート径 範囲 Insert Diameter Range(mm)	シャンク径 Shank Diameter	フランジ径 Flange Dia	切削深さ Cutting Depth	L1	L2	L3	ねじサイズ Screw Size	レンチサイズ Wrench Size
12-12.9mm	20	25	3D	111	63	37.5	M3.0 CS11.0-12.5SL	T10
12-12.9mm	20	25	5D	136	88	62.5	M3.0 CS11.0-12.5SL	T10
12-12.9mm	20	25	7D	161	113	87.5	M3.0 CS11.0-12.5SL	T10
12-12.9mm	20	25	10D	199	151	125	M3.0 CS11.0-12.5SL	T10
13-13.9mm	20	25	3D	114	66	39	M3.0 CS11.0-12.5SL	T10
13-13.9mm	20	25	5D	140	92	65	M3.0 CS11.0-12.5SL	T10
13-13.9mm	20	25	7D	166	118	91	M3.0 CS11.0-12.5SL	T10
13-13.9mm	20	25	10D	205	157	130	M3.0 CS11.0-12.5SL	T10
14-14.9mm	20	25	3D	119	71	42	M3.0 CS11.0-14.0SL	T10
14-14.9mm	20	25	5D	147	99	70	M3.0 CS11.0-14.0SL	T10
14-14.9mm	20	25	7D	175	127	98	M3.0 CS11.0-14.0SL	T10
14-14.9mm	20	25	10D	217	169	140	M3.0 CS11.0-14.0SL	T10
15-15.9mm	20	25	3D	127	77	45	M3.0 CS11.0-14.0SL	T10
15-15.9mm	20	25	5D	157	107	75	M3.0 CS11.0-14.0SL	T10
15-15.9mm	20	25	7D	187	137	105	M3.0 CS11.0-14.0SL	T10
15-15.9mm	20	25	10D	232	182	150	M3.0 CS11.0-14.0SL	T10
16-16.9mm	20	25	3D	132	82	48	M3.5 CS14.0-16.0SL	T15
16-16.9mm	20	25	5D	164	114	80	M3.5 CS14.0-16.0SL	T15
16-16.9mm	20	25	7D	196	146	112	M3.5 CS14.0-16.0SL	T15
16-16.9mm	20	25	10D	244	194	160	M3.5 CS14.0-16.0SL	T15
17-17.9mm	20	25	3D	132	82	51	M3.5 CS14.0-16.0SL	T15
17-17.9mm	20	25	5D	166	116	85	M3.5 CS14.0-16.0SL	T15
17-17.9mm	20	25	7D	200	150	119	M3.5 CS14.0-16.0SL	T15
17-17.9mm	20	25	10D	251	201	170	M3.5 CS14.0-16.0SL	T15
18-18.9mm	20	25	3D	135	85	54	M3.5 CS14.0-18.0SL	T15
18-18.9mm	20	25	5D	171	121	90	M3.5 CS14.0-18.0SL	T15
18-18.9mm	20	25	7D	207	157	126	M3.5 CS14.0-18.0SL	T15
18-18.9mm	20	25	10D	261	211	180	M3.5 CS14.0-18.0SL	T15
19-19.9mm	20	25	3D	138	88	57	M4.0 CS18.0-20.0SL	T15
19-19.9mm	20	25	5D	176	126	95	M4.0 CS18.0-20.0SL	T15
19-19.9mm	20	25	7D	214	164	133	M4.0 CS18.0-20.0SL	T15
19-19.9mm	20	25	10D	271	221	190	M4.0 CS18.0-20.0SL	T15

インサート径範囲 Insert Diameter Range(mm)	シャンク径 Shank Diameter	フランジ径 Flange Dia	切削深さ Cutting Depth	L1	L2	L3	ねじサイズ Screw Size	レンチサイズ Wrench Size
20-20.9mm	20	25	3D	146	90	60	M4.0 CS18.0-20.0SL	T20
20-20.9mm	20	25	5D	186	130	100	M4.0 CS18.0-20.0SL	T20
20-20.9mm	20	25	7D	226	186	140	M4.0 CS18.0-20.0SL	T20
20-20.9mm	20	25	10D	286	246	200	M4.0 CS18.0-20.0SL	T20
21-21.9mm	25	25	3D	149	93	63	M5.0 CS20.0-22.0SL	T20
21-21.9mm	25	25	5D	191	135	105	M5.0 CS20.0-22.0SL	T20
21-21.9mm	25	25	7D	233	177	147	M5.0 CS20.0-22.0SL	T20
21-21.9mm	25	25	10D	296	240	210	M5.0 CS20.0-22.0SL	T20
22-22.9mm	25	34	3D	153	97	66	M5.0 CS20.0-22.0SL	T20
22-22.9mm	25	34	5D	197	144	110	M5.0 CS20.0-22.0SL	T20
22-22.9mm	25	34	7D	241	188	154	M5.0 CS20.0-22.0SL	T20
22-22.9mm	25	34	10D	307	251	220	M5.0 CS20.0-22.0SL	T20
23-23.9mm	25	34	3D	156	100	69	M5.0 CS20.0-22.0SL	T20
23-23.9mm	25	34	5D	202	146	115	M5.0 CS20.0-22.0SL	T20
23-23.9mm	25	34	7D	248	192	161	M5.0 CS20.0-22.0SL	T20
23-23.9mm	25	34	10D	317	261	230	M5.0 CS20.0-22.0SL	T20
24-24.9mm	25	34	3D	164	104	72	M5.0 CS20.0-22.0SL	T20
24-24.9mm	25	34	5D	212	152	120	M5.0 CS20.0-22.0SL	T20
24-24.9mm	25	34	7D	261	200	168	M5.0 CS20.0-22.0SL	T20
24-24.9mm	25	34	10D	332	272	240	M5.0 CS20.0-22.0SL	T20
25-25.9mm	25	34	3D	166	106	75	M5.0 CS20.0-22.0SL	T20
25-25.9mm	25	34	5D	216	156	125	M5.0 CS20.0-22.0SL	T20
25-25.9mm	25	34	7D	266	206	175	M5.0 CS20.0-22.0SL	T20
25-25.9mm	25	34	10D	341	281	250	M5.0 CS20.0-22.0SL	T20
26-26.9mm	25	34	3D	169	109	78	M5.0 CS20.0-22.0SL	T25
26-26.9mm	25	34	5D	221	161	130	M5.0 CS20.0-22.0SL	T25
26-26.9mm	25	34	7D	273	213	182	M5.0 CS20.0-22.0SL	T25
26-26.9mm	25	34	10D	351	291	260	M5.0 CS20.0-22.0SL	T25
27-27.9mm	32	41	3D	173	113	81	M6.0 CS24.0-26.0SL	T25
27-27.9mm	32	41	5D	227	167	135	M6.0 CS24.0-26.0SL	T25
27-27.9mm	32	41	7D	281	221	189	M6.0 CS24.0-26.0SL	T25
27-27.9mm	32	41	10D	362	302	270	M6.0 CS24.0-26.0SL	T25
28-28.9mm	32	41	3D	178	118	84	M6.0 CS24.0-26.0SL	T25
28-28.9mm	32	41	5D	234	174	140	M6.0 CS24.0-26.0SL	T25
28-28.9mm	32	41	7D	290	230	196	M6.0 CS24.0-26.0SL	T25
28-28.9mm	32	41	10D	374	314	280	M6.0 CS24.0-26.0SL	T25
29-29.9mm	32	41	3D	182	122	87	M6.0 CS24.0-26.0SL	T25
29-29.9mm	32	41	5D	240	180	145	M6.0 CS24.0-26.0SL	T25
29-29.9mm	32	41	7D	298	238	203	M6.0 CS24.0-26.0SL	T25
29-29.9mm	32	41	10D	385	325	290	M6.0 CS24.0-26.0SL	T25
30-30.9mm	32	41	3D	186	126	90	M6.0 CS28.0-30.0SL	T25
30-30.9mm	32	41	5D	246	186	150	M6.0 CS28.0-30.0SL	T25
30-30.9mm	32	41	7D	306	247	210	M6.0 CS28.0-30.0SL	T25
30-30.9mm	32	41	10D	396	336	300	M6.0 CS28.0-30.0SL	T25
31-31.9mm	32	41	3D	191	131	93	M6.0 CS28.0-30.0SL	T25
31-31.9mm	32	41	5D	253	193	155	M6.0 CS28.0-30.0SL	T25
31-31.9mm	32	41	7D	315	255	217	M6.0 CS28.0-30.0SL	T25
31-31.9mm	32	41	10D	408	348	310	M6.0 CS28.0-30.0SL	T25
32-32.9mm	32	41	3D	195	135	96	M6.0 CS30.0-34.0SL	T25
32-32.9mm	32	41	5D	259	199	160	M6.0 CS30.0-34.0SL	T25
32-32.9mm	32	41	7D	323	263	224	M6.0 CS30.0-34.0SL	T25
32-32.9mm	32	41	10D	419	359	320	M6.0 CS30.0-34.0SL	T25
33-33.9mm	32	49	3D	200	140	99	M6.0 CS30.0-34.0SL	T25
33-33.9mm	32	49	5D	266	206	165	M6.0 CS30.0-34.0SL	T25
33-33.9mm	32	49	7D	332	272	231	M6.0 CS30.0-34.0SL	T25
33-33.9mm	32	49	10D	431	371	330	M6.0 CS30.0-34.0SL	T25
34-34.9mm	40	49	3D	215	145	102	M6.0 CS30.0-34.0SL	T25
34-34.9mm	40	49	5D	283	213	170	M6.0 CS30.0-34.0SL	T25
34-34.9mm	40	49	7D	351	281	238	M6.0 CS30.0-34.0SL	T25
34-34.9mm	40	49	10D	453	383	340	M6.0 CS30.0-34.0SL	T25
35-35.9mm	40	49	3D	218	148	105	M6.0 CS30.0-34.0SL	T25
35-35.9mm	40	49	5D	288	218	175	M6.0 CS30.0-34.0SL	T25
35-35.9mm	40	49	7D	358	288	245	M6.0 CS30.0-34.0SL	T25
35-35.9mm	40	49	10D	463	393	350	M6.0 CS30.0-34.0SL	T25

CT72-5D

クーラントなし 超硬ソリッドストレート溝ドリル

Solid Carbide Straight-flute Drill Without Coolant

Solid carbide | AlTiN | 5D



- ノンコーティング。
- ストレート切れ刃・フラットな逃げ角を採用。

適用被削材：鋼、鋳鉄、鋳造アルミニウム合金など

刃径：4～20 mm（5/32"～3/4"）

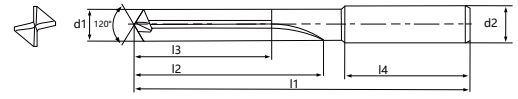
- No Coating.
- Straight cutting edge, flat clearance angle.

Applicable workpiece materials: steel, cast iron, cast aluminum alloy, etc.

Diameter:4~20mm 5/32"~3/4"

P	M	K	N
鋼	ステンレス鋼	鋳鉄	非鉄金属
		◎	◎

◎ 最適な被削材 Most suitable ○ Suit 適用被削材



DC d1(h7)	Ds d2(h6)	OL l1	FL l2	Max. Cutting Depth l3	Ls l4
4~4.2	6	74	36	29	36
5~6	6	82	44	35	36
6.8~8	8	91	53	43	36
8.5~10	10	103	61	49	40
10.25~12	12	118	71	56	45
13~14	14	124	77	60	45
15~16	16	133	83	63	48
17~18	18	143	93	71	48
19.5~20	20	153	101	77	50

CT72-5DC

クーラント付き 超硬ソリッドストレート溝ドリル

Solid Carbide Straight-flute Drill With Coolant

Solid carbide | 5D



- TiAlNコーティング。
- ストレート切れ刃・フラットな逃げ角を採用。

適用被削材：鋳鉄など

刃径：4～20 mm（5/32"～3/4"）

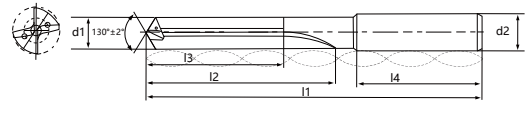
- TiAlN Coating.
- Straight cutting edge, flat clearance angle.

Applicable workpiece materials: cast iron, etc.

Diameter:4~20mm 5/32"~3/4"

P	M	K	N
鋼	ステンレス鋼	鋳鉄	非鉄金属
		◎	◎

◎ 最適な被削材 Most suitable ○ Suit 適用被削材



DC d1(h7)	Ds d2(h6)	OL l1	FL l2	Max. Cutting Depth l3	Ls l4
4~4.2	6	74	36	29	36
5~6	6	82	44	35	36
6.8~8	8	91	53	43	36
8.5~10	10	103	61	49	40
10.25~12	12	118	71	56	45
13~14	14	124	77	60	45
15~16	16	133	83	63	48
17~18	18	143	93	71	48
19.5~20	20	153	101	77	50

CT-1001-SF
超硬ソリッドストレート溝ドリル
Solid Carbide Straight Fluted Drills

Solid carbide | 2 | 3 | 0° | LEFF-CUT RIGT-CUT

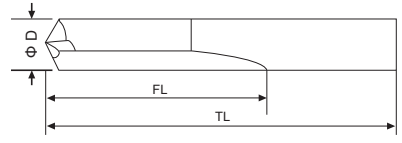


適用被削材：鋼、鋳鉄、非鉄金属など
刃径：2～14 mm（3/32"～35/64"）

Applicable workpiece materials: steel, cast iron, non-ferrous metals, etc.
Diameter:2~14mm 3/32"~35/64"

P	M	K	N
鋼	ステンレス鋼	鋳鉄	非鉄金属
○	○	○	○

◎ 最適な被削材 Most suitable ○ Suit 適用被削材



刃径 Diameter (D)	シャンク径 Shank Diameter (SD)	有効刃長 Length of cut(FL)	全長 Overall length(TL)
2	2	10	38
3	3	12	46
4	4	17	55
5	5	20	62
6	6	21	66
8	8	27	79
10	10	31	89
12	12	35	102
14	14	37	107

CT-1002-SF
超硬ソリッドカーボンファイバー用ストレート溝ドリル
Solid Carbide Straight Flute Carbon Fiber Drill

Solid carbide | 4F

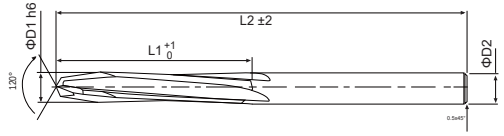


●航空宇宙産業で使用される複合材料や、さまざまな過酷・複雑な加工条件に対応し、高精度・超高精度・高安定性の要求を満たします。
適用被削材：鋼、鋳鉄、非鉄金属など
刃径：2～12.2 mm（3/32"～1/2"）

● For composite materials in aerospace industry and various harsh and complex conditions, it meets the requirements of high precision, ultra-high precision and high stability.
Applicable workpiece materials: steel, cast iron, non-ferrous metals, etc.
Diameter:2-12.2mm 3/32"-1/2"

P	M	K	N
鋼	ステンレス鋼	鋳鉄	非鉄金属
		◎	◎

◎ 最適な被削材 Most suitable ○ Suit 適用被削材



Flutes	d1	d2	L1	L2
4	2	2	15	150
4	4.2	4.2	20	150
4	10	10	50	150
4	11	11	50	150
4	11.7	11.7	50	150
4	5.2	5.2	20	150
4	5.8	5.8	20	150
4	6.5	6.5	20	150
4	7.2	7.2	20	150
4	7.5	7.5	20	150
4	7.9	7.9	50	150
4	8.2	8.2	50	150

Flutes	d1	d2	L1	L2
4	8.5	8.5	50	150
4	9.2	9.2	50	150
4	9.5	9.5	50	150
4	9.7	9.7	50	150
4	9.9	9.9	50	150
4	10.2	10.2	50	150
4	10.5	10.5	50	150
4	10.8	10.8	50	150
4	11.5	11.5	50	150
4	11.9	11.9	50	150
4	12	12	50	150
4	12.2	12.2	50	150

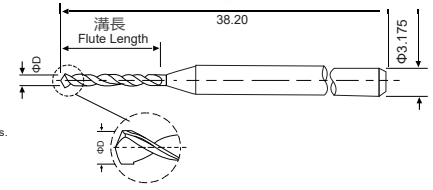
CT-1003-UC
超硬ソリッドアンダーカットドリル
Solid Carbide Undercut Drill

Solid carbide



●超硬ソリッド・アンダーカットタイプドリルUCシリーズ。
スペード形状を特徴とし、以下の特長により他社製品との差別化を実現。
用途：
FR-4および高Tg樹脂多層プリント基板（PCB）
刃径：0.25～1.2 mm（1/64"～3/64"）

● Solid tungsten carbid under cut type drill series UC.
Features a spade shape and outstanding from other competitors by the following characteristics.
Applications:
FR-4 and high-Tg resin multilayer PCBs.
Diameter:0.25~1.2mm 1/64"~3/64"



ΦD mm	溝長 Flute Length mm	ΦD mm	溝長 Flute Length mm
0.25	4	0.75	8.5
0.3	5.5	0.8	8.5
0.35	6.5	0.85	8.5
0.4	7	0.9	8.5
0.45	7	0.95	8.5
0.5	8.5	1	8.5
0.55	8.5	1.05	8.5
0.6	8.5	1.1	8.5
0.65	8.5	1.15	8.5
0.7	8.5	1.2	8.5

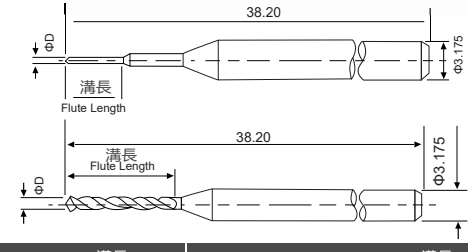
CT-1004-ST
超硬ソリッドマイクロドリル
Solid Carbide Micro Drill

Solid carbide



●超硬ソリッド・標準タイプドリルSTシリーズ。
用途：
紙フェノール基板、エポキシ樹脂基板、FR-4エポキシガラス基板など、各種プリント基板材料に対応。
複数回の再研削に対応した設計。
刃径：0.1～3.175 mm（1/64"～1/8"）

● Solid tungsten carbide standard type drill series ST.
Applications:
Suitable for various PCB materials including paper phenolic substrates, epoxy resin boards, and FR-4 epoxy fiberglass laminates. Designed for multiple regrinding cycles.
Diameter:0.1~3.175mm 1/64"~1/8"



ΦD mm	溝長 Flute Length mm	ΦD mm	溝長 Flute Length mm	ΦD mm	溝長 Flute Length mm
0.1	1.2	1.15	10.5	2.2	10.5
0.15	2	1.2	10.5	2.25	10.5
0.2	3.5	1.25	10.5	2.3	10.5
0.25	5	1.3	10.5	2.35	10.5
0.3	5.5	1.35	10.5	2.4	10.5
0.35	6.5	1.4	10.5	2.45	10.5
0.4	7	1.45	10.5	2.5	10.5
0.45	7	1.5	10.5	2.55	10.5
0.5	8.5	1.55	10.5	2.6	10.5
0.55	8.5	1.6	10.5	2.65	10.5
0.6	9.5	1.65	10.5	2.7	10.5
0.65	9.5	1.7	10.5	2.75	10.5
0.7	9.5	1.75	10.5	2.8	10.5
0.75	9.5	1.8	10.5	2.85	10.5
0.8	9.5	1.85	10.5	2.9	10.5
0.85	9.5	1.9	10.5	2.95	10.5
0.9	9.5	1.95	10.5	3	10.5
0.95	9.5	2	10.5	3.05	10.5
1	10.5	2.05	10.5	3.1	10.5
1.05	10.5	2.1	10.5	3.15	10.5
1.1	10.5	2.15	10.5	3.175	10.5

CT-1005-SL

超硬ソリッドスロッティングドリル

Solid Carbide Slotting Drill

Solid carbide

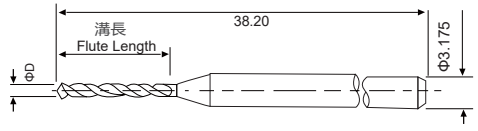


● 超硬スロットドリルは、長穴加工や円弧切削に適した高剛性設計を採用。

適用被削材：鋼、鋳鉄、非鉄金属など
刃径：0.5～2 mm（1/64"～3/32"）

● The Carbide Slot Drill features a high-rigidity design optimized for machining elongated slots and circular milling operations.

Applicable workpiece materials: steel, cast iron, non-ferrous metals, etc.
Diameter:0.5-2mm 1/64"-3/32"



ΦD mm	溝長 Flute Length mm	ΦD mm	溝長 Flute Length mm
0.5	5	1.3	8.5
0.55	5	1.35	8.5
0.6	7	1.4	8.5
0.65	7	1.45	8.5
0.7	8.5	1.5	8.5
0.75	8.5	1.55	8.5
0.8	8.5	1.6	8.5
0.85	8.5	1.65	8.5
0.9	8.5	1.7	8.5
0.95	8.5	1.75	8.5
1	8.5	1.8	8.5
1.05	8.5	1.85	8.5
1.1	8.5	1.9	8.5
1.15	8.5	1.95	8.5
1.2	8.5	2	8.5
1.25	8.5		

CT-1006-SP

超硬ソリッド段付きツイストドリル

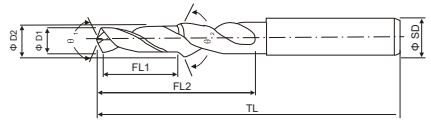
Solid Carbide Step Twist Drill

2 3 30° 40° LEFF-CUT RIGT-CUT



適用被削材：鋼、鋳鉄、鋳造アルミニウム合金など
刃径：3.3～10.25 mm（9/64"～13/32"）

Applicable workpiece materials: steel, cast iron, cast aluminum alloy, etc.
Diameter:3.3~10.25mm 9/64"~13/32"



P	M	K	N
鋼	ステンレス鋼	鋳鉄	非鉄金属
○	○	○	○

◎ 最適な被削材 Most suitable ○ Suit 適用被削材

刃径 Diameter(D1)	刃径 Diameter(D2)	シャンク径 Shank Diameter(SD)	溝長 Flute Length(FL1)	溝長 Flute Length(FL2)	全長 Overall length(TL)
3.3	4.5	6	11.4	28	66
4.2	6	6	13.6	28	66
5	7	8	16.5	41	79
6.75	9.5	10	21	47	89
8.5	12	12	25.5	55	102
10.25	14	14	30	60	107

CT-1007-TF

超硬ソリッドツイスト溝ドリル

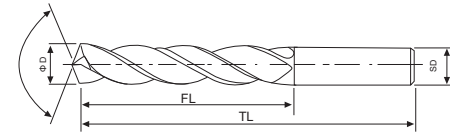
Solid Carbide Twist Fluted Drill

2 3 20° 30° 45° LEFF-CUT RIGT-CUT



適用被削材：鋼、鋳鉄、鋳造アルミニウム合金など
刃径：2～12 mm（3/32"～1/2"）

Applicable workpiece materials: steel, cast iron, cast aluminum alloy, etc.
Diameter:2~12mm 3/32"~1/2"



P	M	K	N
鋼	ステンレス鋼	鋳鉄	非鉄金属
○	○	○	○

◎ 最適な被削材 Most suitable ○ Suit 適用被削材

刃径 Diameter (D)	シャンク径 Shank Diameter (SD)	有効刃長 Length of cut(FL)	全長 Overall length(TL)
2	2	12	38
3	3	16	46
4	4	22	55
5	5	26	62
6	6	28	66
7	7	34	74
8	8	37	79
9	9	40	84
10	10	43	89
11	11	47	95
12	12	51	102

CT91-NC

クーラントなし 超硬ソリッドスポッティングドリル

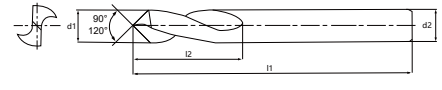
Solid Carbide Spotting Drill Without Coolant

Solid carbide AlTiN



● TiAlNコーティング。
● ストレート切れ刃・逃げ角研削仕上げを採用。
適用被削材：鋼、鋳鉄、非鉄金属など
刃径：5～20 mm（3/16"～3/4"）

● TiAlN Coating.
● Straight cutting edge, relived ground clearance angle.
Applicable workpiece materials: steel, cast iron, non-ferrous metals, etc.
Diameter:5~20mm 3/16"~3/4"



P		M	S	K	N
鋼	フェライト系ステンレス鋼・マルテンサイト系ステンレス鋼	不锈钢	高温合金，钛合金	铸铁	有色金属
◎	◎	◎	○	◎	◎

◎ 最適な被削材 Most suitable ○ Suit 適用被削材

DC d1(h7)	Ds d2(h6)	OL l1	FL l2
5	5	62	10
6	6	66	15
8	8	79	17
10	10	89	20
12	12	102	25
14	14	107	30
16	16	115	35
20	20	131	40

CT52-3D

クーラントなし 超硬ソリッド3枚刃ドリル

Solid Carbide Three-flute Drill Without Coolant

Solid carbide | 3D

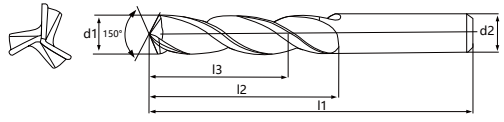


● TiAlNコーティング。
● ストレート切れ刃・フラットな逃げ角を採用。
適用被削材：鋼、鋳鉄、鋳造アルミニウム合金など
刃径：3～20 mm（1/8"～3/4"）

● TiAlN Coating.
● Straight cutting edge, flat clearance angle.
Applicable workpiece materials: steel, cast iron, cast aluminum alloy, etc.
Diameter:3~20mm 1/8"~3/4"

P	M	K	N
鋼	ステンレス鋼	鋳鉄	非鉄金属
◎	○	◎	

◎ 最適な被削材 Most suitable ○ Suit 適用被削材



DC d1(h7)	Ds d2(h6)	OL l1	FL l2	Max. Cutting Depth l3
3	3	46	16	12
3.1	3.1	49	18	14
3.2	3.2	49	18	14
3.3	3.3	49	18	14
3.4	3.4	52	20	15
3.5	3.5	52	20	15
3.6	3.6	52	20	15
3.7	3.7	52	20	15
3.8	3.8	55	22	17
4	4	55	22	17
4.1	4.1	55	22	17
4.2	4.2	55	22	17
4.5	4.5	58	24	18
4.8	4.8	62	26	20
5	5	62	26	20
5.1	5.1	62	26	20
5.2	5.2	62	26	20
5.3	5.3	62	26	20
5.5	5.5	66	28	21
5.8	5.8	66	28	21
6	6	66	28	21
6.1	6.1	70	31	23
6.2	6.2	70	31	23
6.4	6.4	70	31	23
6.5	6.5	70	31	23
6.7	6.7	70	31	23
6.8	6.8	74	34	25
7	7	74	34	25
7.1	7.1	74	34	25
7.4	7.4	74	34	25
7.5	7.5	74	34	25
7.8	7.8	79	37	27
8	8	79	37	27
8.1	8.1	79	37	27
8.2	8.2	79	37	27
8.4	8.4	79	37	27
8.5	8.5	79	37	27
8.6	8.6	84	40	29
8.7	8.7	84	40	29
8.8	8.8	84	40	29
9	9	84	40	29
9.5	9.5	84	40	29
9.8	9.8	89	43	31
10	10	89	43	31
10.1	10.1	89	43	31
10.2	10.2	89	43	31
10.4	10.4	89	43	31
10.5	10.5	89	43	31
11	11	95	47	33
12	12	102	51	35
13	13	102	51	35
14	14	107	54	37
15	15	111	54	37
17.5	17.5	123	62	40
19.5	19.5	131	66	42
20	20	131	66	42

ワーク材質表 Workpiece Material Table

材料区分 ISO	被削材 Workpiece material	含有率 Content	引張強さ N/mm²	ブリネル硬さ HB	ロックウェル硬さ HRC
P Steel materials 鋼材	Free-cutting steel 快削鋼	C<0.25%	<320	<125	
	Low-carbon steel 低炭素鋼		320-530	<125	
	Medium-carbon steel, low-alloy steel 中炭素鋼・低合金鋼	0.25%<C<0.60%	520-850	<220	<25
	Alloy steel, quenched and tempered steel 合金鋼・調質鋼		550-1200	<330	28-35
	High-carbon steel 高炭素鋼	C>0.6%	600-1200	370-750	45-65
	Ferritic stainless steel, martensitic stainless steel フェライト系ステンレス鋼・マルテンサイト系ステンレス鋼		600-1350	250-450	38-50
H Hardened materials 硬化材	Case-hardening steel 浸炭鋼		800-1500		58-62
	Quenched and tempered steel 調質鋼		490-1200		35-56
	Bearing steel 軸受鋼		900-1600		56-64
	Tool steel, high-speed steel (HSS) 工具鋼・高速度鋼（HSS）				60-64
	Hardened stainless steel 焼入れステンレス鋼				33-50
	Manganese steel マンガン鋼				35-64
M Stainless steel ステンレス鋼	Austenitic stainless steel オーステナイト系ステンレス鋼		600-1100	<150	
	High-strength austenitic stainless steel 高強度オーステナイト系ステンレス鋼		1100-1750	150-230	
	Duplex stainless steel 二相ステンレス鋼		600-1300	230-310	
S Superalloys and titanium alloys 超合金・チタン合金	Iron-base superalloy 鉄基超合金		500-1200	160-260	25-48
	Cobalt-base superalloy コバルト基超合金		1000-1450	250-450	25-48
	Nickel-base superalloy ニッケル基超合金		600-1700	160-450	<48
	Titanium alloy チタン合金		900-1600	300-400	33-38
K Cast iron 鋳鉄	Gray cast iron ねずみ鋳鉄		130-340	110-270	<32
	Vermicular graphite cast iron バーミキュラ鋳鉄		300-570	120-290	<32
	Malleable cast iron 可鍛鋳鉄		200-530	150-290	<28
	ダクタイル鋳鉄		400-900	180-350	<43
N Non-ferrous metals 非鉄金属	Aluminum-silicon alloy アルミニウム・シリコン合金	Silicon content 硅含量 < 9%		<200	60-90
	High-silicon aluminum alloy 高シリコンアルミニウム合金	9%< Silicon content 硅含量 < 16%		200-300	70-100
	High-silicon aluminum alloy 高シリコンアルミニウム合金	Silicon content 硅含量 > 16%		200-350	90-150
	Cast aluminum alloy 鋳造アルミニウム合金			155-460	
	Wrought aluminum alloy 展伸用アルミニウム合金				60-90
	Copper 銅			20-30	35-45
	Copper alloy 銅合金			120-200	