



アルミサッシ用DLCコート2枚刃 超硬エンドミル

DLCコーティング採用で耐溶着性や潤滑性が求められるアルミニウム合金に抜群の威力を発揮するアルミサッシの安定加工が可能な2枚刃超硬エンドミルです。

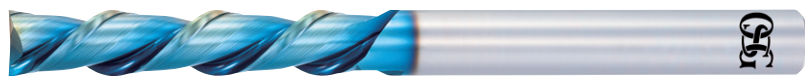
DLC-E2-3D/5D

右刃右ねじれ溝 3D刃長/5D刃長



DLC-E2-3D-L/5D-L

右刃左ねじれ溝 3D刃長/5D刃長



DLCコーティングが非鉄加工を変える!

DLCコーティングは表面の平滑さと極めて低い摩擦係数により、耐溶着性や潤滑性が求められるアルミニウム合金などの非鉄金属に抜群の威力を発揮します。

■DLC-SUPER HARDコーティング

DLC-SUPER HARDは薄膜タイプで母材への密着性が高く、鋭い切れ味と高い耐溶着性を実現します。

コーティングの名称	被膜色	膜種	硬さ (GPa)	酸化開始温度(℃)	摩擦係数	標準膜厚 (μm)	成膜温度 (℃)	面粗さ	耐摩耗性	耐溶着性	じん性
DLC-SUPER HARD	干渉色	DLC (SP ³ リッチ)	60	550	0.10	0.2	400	☆	◎	☆	○

(標準) ○ → ◎ → ☆ (高評価)



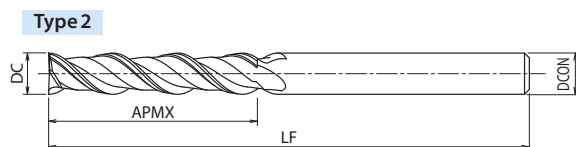
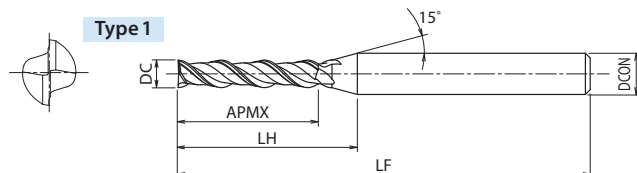
アルミサッシ用DLCコート2枚刃 超硬エンドミル

DLC-E2-3D/5D

DLCコーティング採用で耐溶着性や潤滑性が求められるアルミニウム合金に抜群の威力を発揮するアルミサッシの安定加工が可能な2枚刃超硬エンドミル右刃右ねじれ溝の3D刃長と5D刃長です。



コーティングに色むらが発生する場合がありますが、性能上は全く問題ありません。



DLC-E2-3D 3D刃長

単位:mm

ツール No. EDP No.	外径 DC	全長 LF	刃長 APMX	LH	シャンク径 DCON	形状 Type	在庫 Stock
	2	50	6	11.2	4	1	<input type="checkbox"/>
	3	60	9	16.9	6	1	<input type="checkbox"/>
	4	60	12	18	6	1	<input type="checkbox"/>
	5	60	15	19.2	6	1	<input type="checkbox"/>
	6	60	18	-	6	2	<input type="checkbox"/>
	8	75	24	-	8	2	<input type="checkbox"/>
	10	90	30	-	10	2	<input type="checkbox"/>
	12	100	36	-	12	2	<input type="checkbox"/>

= 特定代理店在庫品

DLC-E2-5D 5D刃長

単位:mm

ツール No. EDP No.	外径 DC	全長 LF	刃長 APMX	LH	シャンク径 DCON	形状 Type	在庫 Stock
	2	50	10	15.4	4	1	<input type="checkbox"/>
	3	60	15	22.9	6	1	<input type="checkbox"/>
	4	60	20	26	6	1	<input type="checkbox"/>
	5	70	25	29.2	6	1	<input type="checkbox"/>
	6	70	30	-	6	2	<input type="checkbox"/>
	8	90	40	-	8	2	<input type="checkbox"/>
	10	110	50	-	10	2	<input type="checkbox"/>
	12	120	60	-	12	2	<input type="checkbox"/>

= 特定代理店在庫品

被削材質 Work Material	炭素鋼	合金鋼	プリハードン鋼	ステンレス鋼	鋳鉄	銅合金	アルミ合金	グラファイト	チタン合金	耐熱合金	プラスチック
	Carbon Steel	Alloy Steel	Prehardened Steel	Stainless Steel	Cast Iron	Copper Alloy	Aluminum Alloy	Graphite	Titanium Alloy	Heat Resistant Alloy	Plastic
製品記号 Abbreviation	プリハードン鋼	工具鋼	焼き入れ鋼		ダクタイル鋳鉄						
	Prehardened Steel	Tool Steel	Hardened Steel		Ductile Cast Iron						
	~ 40HRC		~ 45HRC ~ 55HRC	~ 60HRC ~ 65HRC	~ 35HRC	~ 350HB					
DLC-E2-3D						<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>				<input checked="" type="checkbox"/>
DLC-E2-5D						<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>				<input checked="" type="checkbox"/>

DLC-E2-3D/3D-L

溝切削

被削材 Work Material	アルミニウム合金 Aluminum Alloy A6063	
切削速度 Cutting Speed	240m/min	
外径 Mill Dia. (mm)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)
2	38,200	840
3	25,500	920
4	19,100	945
5	15,300	980
6	12,700	1,010
8	9,500	1,080
10	7,600	1,145
12	6,400	1,210
切込深さ Depth of Cut	a_p 1D	

側面切削

被削材 Work Material	アルミニウム合金 Aluminum Alloy A6063	
切削速度 Cutting Speed	240m/min	
外径 Mill Dia. (mm)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)
2	38,200	1,150
3	25,500	1,145
4	19,100	1,185
5	15,300	1,225
6	12,700	1,265
8	9,500	1,350
10	7,600	1,430
12	6,400	1,510
切込深さ Depth of Cut	a_p 3D	a_e 0.1D

DLC-E2-5D/5D-L

側面切削

被削材 Work Material	アルミニウム合金 Aluminum Alloy A6063	
切削速度 Cutting Speed	100m/min	
外径 Mill Dia. (mm)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)
2	15,900	410
3	10,600	425
4	8,000	460
5	6,400	485
6	5,300	520
8	4,000	580
10	3,200	640
12	2,700	700
切込深さ Depth of Cut	a_p 5D	a_e 0.1D

1. 機械、ホルダは剛性のある精度の高いものをご使用下さい。
2. この切削条件表は、水溶性切削油剤を使用する場合のものです。
3. びびりが発生する時は、回転速度、送り速度を下げてご使用下さい。
4. 上表の値はあくまでも目安です。実際の加工における切削条件は上表を参考に状況に応じて設定下さい。
5. DLC-E2-5D、DLC-E2-3D-L、DLC-E2-5D-Lは突込み切削には推奨しません。

オーエスジー株式会社

本社
〒442-8543 愛知県豊川市本野ヶ原三丁目22番地 TEL(0533)82-1111
E-mail : cs-info@osg.co.jp Web : https://www.osg.co.jp/

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

東部営業部
〒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 TEL(03)5715-2966

中部営業部
〒451-0051 愛知県名古屋市中区則武新町3-1-17
BiZrium名古屋 4階 TEL(052)589-8320

西部営業部
〒550-0013 大阪府大阪市西区新町2-4-2 405号 TEL(06)6538-3880

OSG代理店

Copyright © 2023 OSG Corporation. All rights reserved.

- ・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.
- ・本書掲載内容の無断転載・複製を禁じます。