



DLCコート球形状

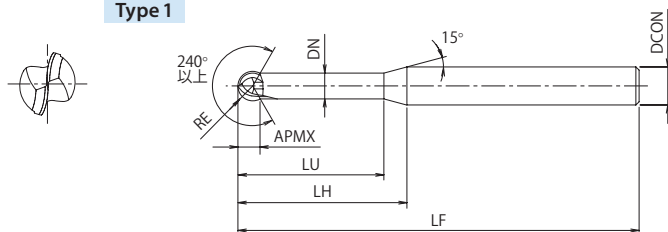
DLC-EQD

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などの非鉄金属に抜群の威力を発揮するアンダーカットの加工も可能な球形状エンドミルです。

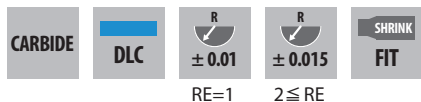
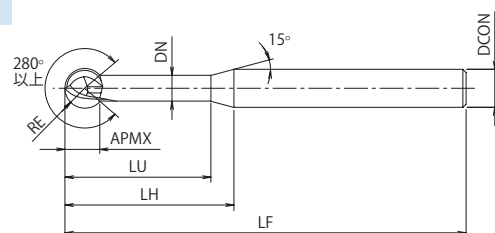


コーティングに色むらが発生する場合がありますが、性能上は全く問題ありません。

Type 1



Type 2



RE=1 2 ≤ RE

単位:mm

ツールNo. EDP No.	ボール半径×首下長 RE × LU	全長 LF	刃長 APMX	LH	首径 DN	シャンク径 DCON	形状 Type	在庫 Stock
	R1 × 6	60	1.5	11.1	1.6	4	1	<input type="checkbox"/>
	R1 × 10	70	1.5	15.1	1.6	4	1	<input type="checkbox"/>
	R1.5 × 9	70	2.2	12.6	2.4	4	1	<input type="checkbox"/>
	R1.5 × 15	80	2.2	18.6	2.4	4	1	<input type="checkbox"/>
	R2 × 12	70	3.5	15	2.4	4	2	<input type="checkbox"/>
	R2 × 20	80	3.5	23	2.4	4	2	<input type="checkbox"/>
	R2.5 × 15	70	4.4	16.9	3	4	2	<input type="checkbox"/>
	R2.5 × 25	80	4.4	26.9	3	4	2	<input type="checkbox"/>
	R3 × 18	70	5.3	22.5	3.6	6	2	<input type="checkbox"/>
	R3 × 30	80	5.3	34.5	3.6	6	2	<input type="checkbox"/>
	R4 × 24	90	7.1	30	4.8	8	2	<input type="checkbox"/>
	R4 × 40	110	7.1	46	4.8	8	2	<input type="checkbox"/>
	R5 × 30	100	8.8	37.5	6	10	2	<input type="checkbox"/>
	R5 × 50	120	8.8	57.5	6	10	2	<input type="checkbox"/>
	R6 × 36	100	10.6	45	7.2	12	2	<input type="checkbox"/>
	R6 × 60	120	10.6	69	7.2	12	2	<input type="checkbox"/>

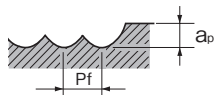
□ = 特定代理店在庫品

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

DLC-EQD

被削材 Work Material	アルミニウム合金展伸材・マグネシウム合金 Aluminum Alloy Expanding Material・Magnesium Alloy A5052・A7075・AZ91・AZ80A		アルミニウム合金鋳物 Aluminum Alloy Casting AC4C・ADC		銅合金 Copper Alloy C1100	
	ポール半径×首下長 RE×LU	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転速度 Speed (min ⁻¹)
R1 × 6	28,600	1,090	28,600	1,090	24,300	920
R1 × 10	25,400	800	25,400	800	21,600	680
R1.5 × 9	19,100	1,240	19,100	1,240	16,200	1,050
R1.5 × 15	16,900	1,050	16,900	1,050	14,400	890
R2 × 12	14,300	1,240	14,300	1,240	12,200	1,050
R2 × 20	12,700	1,050	12,700	1,050	10,800	890
R2.5 × 15	11,400	1,240	11,400	1,240	9,700	1,050
R2.5 × 25	10,100	1,050	10,100	1,050	8,600	890
R3 × 18	9,500	1,200	9,500	1,200	8,000	1,020
R3 × 30	8,400	1,020	8,400	1,020	7,100	870
R4 × 24	7,200	1,560	7,200	1,560	6,100	1,330
R4 × 40	6,400	1,330	6,400	1,330	5,400	1,130
R5 × 30	5,700	1,400	5,700	1,400	4,900	1,190
R5 × 50	5,100	1,190	5,100	1,190	4,300	1,010
R6 × 36	4,800	1,300	4,800	1,300	4,100	1,110
R6 × 60	4,200	1,110	4,200	1,110	3,600	940

切込深さ
Depth of Cut



ap	pf
0.1D	0.2D

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、送り速度を下げてください。
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。

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 TEL(03)5715-2966

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

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 TEL(052)589-8320

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。