



DLCコート2枚刃超硬エンドミル ショート(左刃左ねじれ)

DLC-MR-EDS

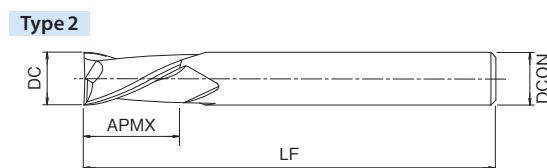
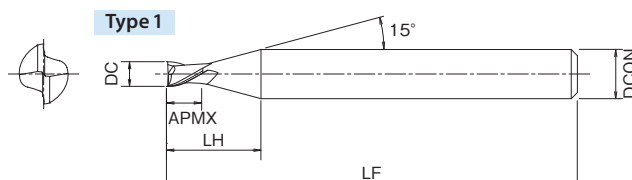
DLCコーティング採用で耐溶着性や潤滑性が求められるアルミニウム合金などの非鉄金属に抜群の威力を発揮する左刃左ねじれの2枚刃超硬エンドミルです。



0~0.02



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。



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
	1	40	2.5	9.3	4	1	<input type="checkbox"/>
	2	40	6	11	4	1	<input type="checkbox"/>
	3	45	8	15.5	6	1	<input type="checkbox"/>
	4	45	11	16.6	6	1	<input type="checkbox"/>
	5	50	13	16.8	6	1	<input type="checkbox"/>
	6	50	13	-	6	2	<input type="checkbox"/>

= 特定代理店在庫品

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
	7	60	16	19.8	8	1	<input type="checkbox"/>
	8	60	19	-	8	2	<input type="checkbox"/>
	9	70	19	22.8	10	1	<input type="checkbox"/>
	10	70	22	-	10	2	<input type="checkbox"/>
	11	75	22	25.8	12	1	<input type="checkbox"/>
	12	75	26	-	12	2	<input type="checkbox"/>

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	Prehardened Steel	Prehardened 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						
	~40HRC		~45HRC	~55HRC	~60HRC	~65HRC	~35HRC	~350HB						
DLC-MR-EDS									○	◎				◎

DLC-MR-EDS

被削材 Work Material	アルミニウム合金展伸材 Aluminum Alloy Expanding Material A7075				アルミニウム合金鋳物・ダイキャスト Aluminum Alloy Casting・Die Casting Si13%未満				マグネシウム合金・銅合金 Magnesium Alloy・Copper Alloy AZ91・AZ80A・C1100			銅合金 Copper Alloy C1100	
	標準条件 Regular Milling		高速切削用 High Speed Milling		標準条件 Regular Milling		高速切削用 High Speed Milling		標準条件 Regular Milling		高速切削用 High Speed Milling		
外径 Mill Dia. (mm)	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)	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)	送り速度 Feed (mm/min)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	
1	32,000	220	50,000	1,000	32,000	220	50,000	950	23,000	220	42,000	700	
2	32,000	420	50,000	2,000	32,000	420	38,000	1,250	11,500	220	24,000	750	
3	21,000	700	40,000	2,100	21,000	700	26,000	1,250	7,950	250	17,000	750	
4	15,500	725	33,000	2,250	15,500	725	20,000	1,350	5,950	280	14,000	800	
5	12,500	760	31,000	2,800	12,500	760	19,200	1,650	4,750	295	12,500	950	
6	10,500	830	26,000	2,800	10,500	830	15,900	1,700	3,950	310	10,500	1,000	
8	7,950	890	19,500	2,900	7,950	890	12,000	1,800	2,950	300	7,900	1,000	
10	6,350	995	15,500	3,200	6,350	995	9,600	1,900	2,350	365	6,350	1,100	
12	5,300	1,050	13,000	3,200	5,300	1,050	8,000	1,900	1,950	390	5,300	1,100	
切込深さ Depth of Cut	$\frac{a_p}{1.5D}$	$\frac{a_e}{0.1D}$	$\frac{a_p}{1D}$	$\frac{a_e}{0.1D}$	$\frac{a_p}{1.5D}$	$\frac{a_e}{0.1D}$	$\frac{a_p}{1D}$	$\frac{a_e}{0.1D}$	$\frac{a_p}{1.5D}$	$\frac{a_e}{0.1D}$	$\frac{a_p}{1D}$	$\frac{a_e}{0.05D}$	

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. アルミニウム合金は水溶性切削油剤をご使用下さい。
3. マグネシウム合金切削時は下記注意点をお守り下さい。
切削油剤は切削油剤メーカーにご相談の上、ご使用下さい。
切りくず処理・管理に注意して下さい。発火の恐れがあります。
4. 高Siアルミニウム合金鋳物・ダイキャストにはダイヤモンドエンドミルを推奨します。

オーエスジー株式会社

本社
〒442-8543 愛知県豊川市本野ケ原三丁目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。