



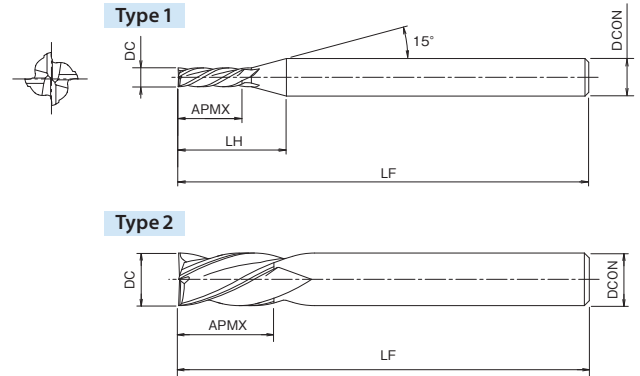
DLCコート4枚刃超硬エンドミル ショート(左刃左ねじれ)

DLC-MR-EMS

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4枚刃超硬エンドミルです。



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。



単位:mm

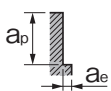
ツール No. EDP No.	外径 DC	全長 LF	刃長 APMX	LH	シャンク径 DCON	形状 Type	在庫 Stock
	2	40	6	11	4	1	<input type="checkbox"/>
	3	45	8	15.5	6	1	<input type="checkbox"/>
	4	45	11	16.6	6	1	<input type="checkbox"/>
	5	50	13	16.8	6	1	<input type="checkbox"/>
	6	50	13	—	6	2	<input type="checkbox"/>
	7	60	16	19.8	8	1	<input type="checkbox"/>

= 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
	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 Prehardened Steel Tool Steel		焼き入れ鋼 Hardened Steel					ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron						
DLC-MR-EMS	~ 40HRC		~ 45HRC	~ 55HRC	~ 60HRC	~ 65HRC	~ 35HRC	~ 350HB						

DLC-MR-EMS

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)
2	32,000	840	50,000	4,000	32,000	840	38,000	2,500	11,500	440	24,000	1,500
3	21,000	1,400	40,000	4,200	21,000	1,400	26,000	2,500	7,950	500	17,000	1,500
4	15,500	1,450	33,000	4,500	15,500	1,450	20,000	2,700	5,950	560	14,000	1,600
5	12,500	1,520	31,000	5,600	12,500	1,520	19,200	3,300	4,750	590	12,500	1,900
6	10,500	1,660	26,000	5,600	10,500	1,660	15,900	3,400	3,950	620	10,500	2,000
8	7,950	1,780	19,500	5,800	7,950	1,780	12,000	3,600	2,950	600	7,900	2,000
10	6,350	1,990	15,500	6,400	6,350	1,990	9,600	3,800	2,350	730	6,350	2,200
12	5,300	2,100	13,000	6,400	5,300	2,100	8,000	3,800	1,950	780	5,300	2,200
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 Honnoghara, 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。