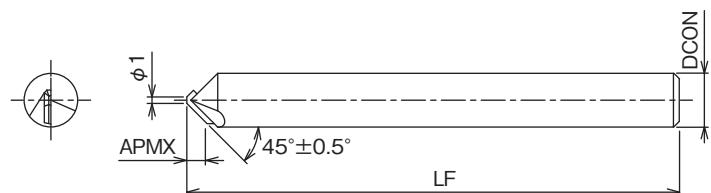




単結晶ダイヤモンド 面取り用カッタ

N-CM

非鉄金属・樹脂の面取り加工で鏡面仕上げが可能な
単結晶ダイヤモンド面取り用カッタです。
超硬エンドミルでは得られない高品位な面取り加工が
可能です。



* V溝加工にご使用できません。面取り加工専用となります。

MCD

単位:mm					
ツール No. EDP No.	呼び Designation	全長 LF	最大切込み量 APMX	シャンク径 DCON	在庫 Stock
	1×C1	55	1	6	-
	1×C2	55	2	6	
	1×C3	55	3	8	
	1×C4	55	4	10	
	1×C5	55	5	12	

□=特定代理店在庫品

被削材質 Work Material	炭素鋼 Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	ステンレス鋼 Stainless Steel	鋳鉄 Cast Iron	銅合金 Copper Alloy	アルミニウム Aluminum Alloy	グラファイト Graphite	チタン合金 Titanium Alloy	超硬合金 Cemented Carbide	ガラス Glass	プラスチック Plastic	熱可塑性樹脂 Thermoplastic Resin	熱硬化性樹脂 Thermosetting Resin	ニッケルリジン メッキ Ni-P Plating	金属基 複合材料 (MMC) Metal Matrix Composites
製品記号 Abbreviation	～65HRC	～35HRC	～350HB												
N-CM				○	○			○	○	○	○	○	○		

切削条件基準表

N-CM

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				銅合金 Copper Alloy C1100						
切削速度 Cutting Speed	100~2,500m/min				50~500m/min						
呼び Mill Dia. (mm)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	1回転当りの 送り量 (mm/rev)	a_p (mm)		回転速度 Speed (min ⁻¹)	1回転当りの 送り量 (mm/rev)	a_p (mm)				
1×C1	40,000	0.01 ~ 0.05	0.005 ~ 0.05	25,000	0.01 ~ 0.05	0.005 ~ 0.04					
1×C2	40,000			18,000							
1×C3	36,000			14,000							
1×C4	30,000			11,000							
1×C5	25,000			10,000							
切削油剤 Cutting Fluids	水溶性切削油剤 Water-soluble				不水溶性切削油剤 Non-water-soluble						
切込深さ Depth of Cut											

被削材 Work Material	熱可塑性樹脂 Thermoplastic Resin																						
	PC			PMMA			PTFE			PE · POM			PEEK · PVC										
切削速度 Cutting Speed	50~200m/min			80~300m/min			70~300m/min			80~350m/min			60~250m/min										
呼び Mill Dia. (mm)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	1回転当りの 送り量 (mm/rev)	a_p (mm)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	1回転当りの 送り量 (mm/rev)	a_p (mm)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	1回転当りの 送り量 (mm/rev)	a_p (mm)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	1回転当りの 送り量 (mm/rev)	a_p (mm)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	1回転当りの 送り量 (mm/rev)	a_p (mm)								
1×C1	8,000	0.01~0.05	0.01~0.1	16,000	0.01~0.05	0.01~0.1	13,000	0.01~0.05	0.01~0.1	19,000	0.01~0.05	0.01~0.1	9,500	0.01~0.05	0.01~0.1								
1×C2	5,700			11,500			9,000			13,500			6,800										
1×C3	4,400			9,000			7,000			10,500			5,300										
1×C4	3,600			7,200			5,800			8,600			4,300										
1×C5	3,000			6,000			5,000			7,300			3,600										
切削油剤 Cutting Fluids	水溶性切削油剤・エアブロー Water-soluble-Air-blown			水溶性切削油剤・エアブロー Water-soluble-Air-blown			水溶性切削油剤 Water-soluble			水溶性切削油剤 Water-soluble			水溶性切削油剤 Water-soluble										
切込深さ Depth of Cut																							

- 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。
- 切込深さ、機械剛性等使用状況により、回転速度、送り速度を調整下さい。
- 加工精度を要求される場合は、回転速度、送り速度、切込み量を抑えて使用下さい。
- 切りくず絡む場合は、回転速度、送り速度を下げてご使用下さい。
- マグネシウム合金切削において、切削油剤を使用する場合は切削油剤メーカーの推奨するものを必ずご使用下さい。
また、切りくずの処理・管理にご注意下さい。発火の恐れがあります。
- 樹脂を加工する際、切りくずの嗜み込み、巻き付きを防止するため、切りくずを除去して下さい。

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
Web : <https://www.osg.co.jp/>

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2-18-2
オーエスジーセンタービル 8F TEL(06)6538-3880

アプリケーション営業部
〒451-0051 愛知県名古屋市西区則武新町3-1-17
BIZrium名古屋 4階 TEL(052)589-8320

OSG 代理店

Copyright ©2025 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。
- 本書掲載内容の無断転載・複製を禁じます。