



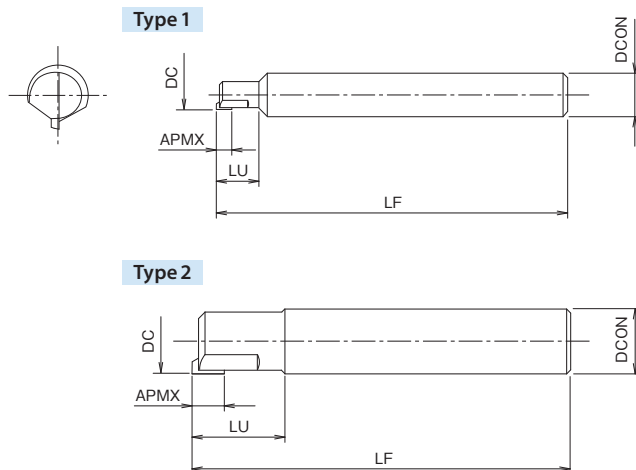
単結晶ダイヤモンド スクエアエンドミル

N-SM

非鉄金属・樹脂加工で鏡面仕上げ加工が可能な単結晶ダイヤモンドスクエアエンドミルです。つなぎ目のない刃長は最大6mm(DC:φ12)、板厚6mmのワークにも対応可能です。超硬エンドミルでは得られない高品位な加工を実現します。



DC≤0.9 ±0.02
0.9<DC 0~0.05



単位:mm

ツール No. EDP No.	外径 DC	全長 LF	刃長 APMX	シャンク径 DCON	首下長 LU	形状 Type	在庫 Stock
	0.1	50	0.05	6	0.3	1	<input type="checkbox"/>
	0.2	50	0.1	6	0.6	1	<input type="checkbox"/>
	0.3	50	0.15	6	0.9	1	<input type="checkbox"/>
	0.4	50	0.2	6	1.2	1	<input type="checkbox"/>
	0.5	50	0.25	6	1.5	1	<input type="checkbox"/>
	0.6	50	0.3	6	1.8	1	<input type="checkbox"/>
	0.7	50	0.35	6	2.1	1	<input type="checkbox"/>
	0.8	50	0.4	6	2.4	1	<input type="checkbox"/>
	0.9	50	0.45	6	2.7	1	<input type="checkbox"/>
	1	55	0.5	6	1.5	1	<input type="checkbox"/>
	2	55	1.5	6	3	1	<input type="checkbox"/>
	4	55	2	6	4	1	<input type="checkbox"/>
	6	55	3	8	9	1	<input type="checkbox"/>
	8	55	4	8	12	2	<input type="checkbox"/>
	10	60	5	10	15	2	<input type="checkbox"/>
	12	60	6	12	18	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						
	~ 40HRC		~ 45HRC ~ 55HRC ~ 60HRC ~ 65HRC	~ 35HRC	~ 350HB						
N-SM						○	◎				◎

N-SM

側面切削

被削材 Work Material	アルミニウム合金展伸材 Aluminum Alloy Expanding Material A5052・A7075				アルミニウム合金鋳物 Aluminum Alloy Casting AC4C・ADC				熱可塑性樹脂・熱硬化性樹脂 Thermoplastic Resin・Thermosetting Resin				
	外径 Mill Dia. (mm)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	ap (mm)	ae (mm)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	ap (mm)	ae (mm)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	ap (mm)	ae (mm)
0.1	10,000 ~ 40,000	0.0005	0.05	0.008	10,000 ~ 40,000	0.0005	0.05	0.008	10,000 ~ 40,000	0.0005	0.05	0.008	0.008
0.2	10,000 ~ 40,000	0.0005	0.1	0.018	10,000 ~ 40,000	0.0005	0.1	0.018	10,000 ~ 40,000	0.0005	0.1	0.018	0.018
0.3	10,000 ~ 40,000	0.0005	0.15	0.02	10,000 ~ 40,000	0.0005	0.15	0.02	10,000 ~ 40,000	0.0005	0.15	0.02	0.02
0.4	10,000 ~ 40,000	0.0005	0.2	0.02	10,000 ~ 40,000	0.0005	0.2	0.02	10,000 ~ 40,000	0.0005	0.2	0.02	0.02
0.5	10,000 ~ 40,000	0.001	0.25	0.04	10,000 ~ 40,000	0.001	0.25	0.04	10,000 ~ 40,000	0.001	0.25	0.04	0.04
0.6	10,000 ~ 40,000	0.001	0.3	0.06	10,000 ~ 40,000	0.001	0.3	0.06	10,000 ~ 40,000	0.001	0.3	0.06	0.06
0.7	10,000 ~ 40,000	0.001	0.35	0.06	10,000 ~ 40,000	0.001	0.35	0.06	10,000 ~ 40,000	0.001	0.35	0.06	0.06
0.8	10,000 ~ 40,000	0.001	0.4	0.08	10,000 ~ 40,000	0.001	0.4	0.08	10,000 ~ 40,000	0.001	0.4	0.08	0.08
0.9	10,000 ~ 40,000	0.001	0.45	0.08	10,000 ~ 40,000	0.001	0.45	0.08	10,000 ~ 40,000	0.001	0.45	0.08	0.08
1	10,000 ~ 40,000	0.001	0.5	0.08	10,000 ~ 40,000	0.001	0.5	0.08	10,000 ~ 40,000	0.001	0.5	0.08	0.08
2	10,000 ~ 30,000	0.002	1.5	0.12	10,000 ~ 30,000	0.002	1.5	0.12	10,000 ~ 30,000	0.002	1.5	0.12	0.12
4	10,000 ~ 20,000	0.003	2	0.2	10,000 ~ 20,000	0.003	2	0.2	10,000 ~ 20,000	0.003	2	0.2	0.2
6	5,000 ~ 10,000	0.004	3	0.2	5,000 ~ 10,000	0.004	3	0.2	5,000 ~ 10,000	0.004	3	0.2	0.2
8	5,000 ~ 10,000	0.005	4	0.2	5,000 ~ 10,000	0.005	4	0.2	5,000 ~ 10,000	0.005	4	0.2	0.2
10	5,000 ~ 10,000	0.01	5	0.2	5,000 ~ 10,000	0.01	5	0.2	5,000 ~ 10,000	0.01	5	0.2	0.2
12	5,000 ~ 10,000	0.01	6	0.2	5,000 ~ 10,000	0.01	6	0.2	5,000 ~ 10,000	0.01	6	0.2	0.2

切込深さ
Depth of Cut

正面切削

被削材 Work Material	アルミニウム合金展伸材 Aluminum Alloy Expanding Material A5052・A7075			アルミニウム合金鋳物 Aluminum Alloy Casting AC4C・ADC			熱可塑性樹脂・熱硬化性樹脂 Thermoplastic Resin・Thermosetting Resin			
	外径 Mill Dia. (mm)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	ap (mm)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	ap (mm)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	ap (mm)
0.1	10,000 ~ 40,000	0.0005	0.004	0.004	10,000 ~ 40,000	0.0005	0.004	10,000 ~ 40,000	0.0005	0.004
0.2	10,000 ~ 40,000	0.0005	0.005	0.009	10,000 ~ 40,000	0.0005	0.009	10,000 ~ 40,000	0.0005	0.009
0.3	10,000 ~ 40,000	0.0005	0.01	0.01	10,000 ~ 40,000	0.0005	0.01	10,000 ~ 40,000	0.0005	0.01
0.4	10,000 ~ 40,000	0.0005	0.01	0.01	10,000 ~ 40,000	0.0005	0.01	10,000 ~ 40,000	0.0005	0.01
0.5	10,000 ~ 40,000	0.001	0.02	0.02	10,000 ~ 40,000	0.001	0.02	10,000 ~ 40,000	0.001	0.02
0.6	10,000 ~ 40,000	0.001	0.03	0.03	10,000 ~ 40,000	0.001	0.03	10,000 ~ 40,000	0.001	0.03
0.7	10,000 ~ 40,000	0.001	0.03	0.03	10,000 ~ 40,000	0.001	0.03	10,000 ~ 40,000	0.001	0.03
0.8	10,000 ~ 40,000	0.001	0.04	0.04	10,000 ~ 40,000	0.001	0.04	10,000 ~ 40,000	0.001	0.04
0.9	10,000 ~ 40,000	0.001	0.04	0.04	10,000 ~ 40,000	0.001	0.04	10,000 ~ 40,000	0.001	0.04
1	10,000 ~ 40,000	0.001	0.04	0.04	10,000 ~ 40,000	0.001	0.04	10,000 ~ 40,000	0.001	0.04
2	10,000 ~ 30,000	0.002	0.09	0.09	10,000 ~ 30,000	0.002	0.09	10,000 ~ 30,000	0.002	0.09
4	10,000 ~ 20,000	0.003	0.1	0.1	10,000 ~ 20,000	0.003	0.1	10,000 ~ 20,000	0.003	0.1
6	5,000 ~ 10,000	0.004	0.1	0.1	5,000 ~ 10,000	0.004	0.1	5,000 ~ 10,000	0.004	0.1
8	5,000 ~ 10,000	0.005	0.1	0.1	5,000 ~ 10,000	0.005	0.1	5,000 ~ 10,000	0.005	0.1
10	5,000 ~ 10,000	0.01	0.1	0.1	5,000 ~ 10,000	0.01	0.1	5,000 ~ 10,000	0.01	0.1
12	5,000 ~ 10,000	0.01	0.1	0.1	5,000 ~ 10,000	0.01	0.1	5,000 ~ 10,000	0.01	0.1

切込深さ
Depth of Cut

非鉄金属の条件は、水溶性切削油剤を使用する場合のものです。
樹脂の条件は、エアブローを使用する場合のものです。

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. 高回転速度での使用を推奨します。
3. 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。
4. 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。
5. 硬脆材を加工する場合は、回転速度を1/3に下げて使用下さい。
6. 切りくずが絡む場合は、回転速度、送り速度を下げてご使用下さい。
7. 樹脂を加工する際、切りくずの噛み込み、巻き付きを防止するため、切りくずを除去して下さい。
8. 樹脂をより高品位に加工する場合は水溶性切削油剤の使用を推奨します。(ナイロン系とベークライトを除く)。

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 © 2024 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。