



ダイヤコート 2刃コーナラウンディング

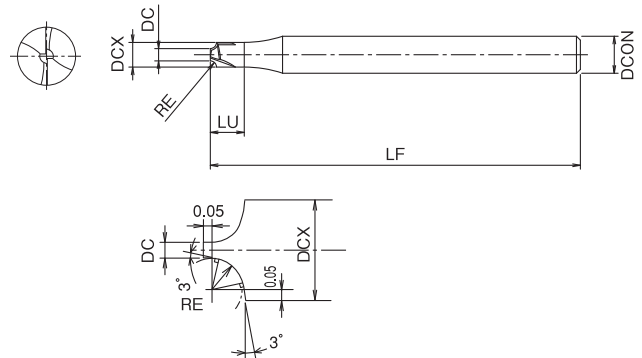
DIA-ECR

ダイヤモンドコーティングを施したR面取り専用工具です。高シリコンアルミ合金やグラファイト加工で抜群の工具寿命を実現します。

CARBIDE

DIA

SHRINK
FIT



単位:mm

ツール No. EDP No.	先端径×コーナ半径 DC×RE	外径 DCX	全長 LF	シャン径 DCON	首下長 LU	在庫 Stock
	0.5×R0.3	1.2	45	4	1.8	<input type="checkbox"/>
	0.5×R0.35	1.3	45	4	2	<input type="checkbox"/>
	0.5×R0.4	1.4	45	4	2.1	<input type="checkbox"/>
	0.5×R0.45	1.5	45	4	2.3	<input type="checkbox"/>
	0.5×R0.5	1.6	45	4	2.4	<input type="checkbox"/>
	0.5×R0.55	1.7	45	4	2.6	<input type="checkbox"/>
	0.5×R0.6	1.8	45	4	2.7	<input type="checkbox"/>
	0.5×R0.65	1.9	45	4	2.9	<input type="checkbox"/>
	0.5×R0.7	2	45	4	3	<input type="checkbox"/>
	0.5×R0.75	2.1	45	4	3.2	<input type="checkbox"/>

ツール No. EDP No.	先端径×コーナ半径 DC×RE	外径 DCX	全長 LF	シャン径 DCON	首下長 LU	在庫 Stock
	0.8×R0.8	2.5	45	4	3.8	<input type="checkbox"/>
	0.8×R0.85	2.6	45	4	3.9	<input type="checkbox"/>
	0.8×R0.9	2.7	45	4	4.1	<input type="checkbox"/>
	0.8×R0.95	2.8	45	4	4.2	<input type="checkbox"/>
	0.8×R1	2.9	45	4	4.4	<input type="checkbox"/>
	0.8×R1.25	3.4	45	4	5.1	<input type="checkbox"/>
	1.5×R1.5	4.6	50	6	6.9	<input type="checkbox"/>
	1.5×R1.75	5.1	50	6	7.6	<input type="checkbox"/>
	1.5×R2	5.6	50	6	8.4	<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	～40HRC	～45HRC	～55HRC	～60HRC	～65HRC	～35HRC	～350HB		
DIA-ECR										◎	◎			

DIA-ECR

被削材 Work Material	アルミニウム合金 Aluminum Alloy A7075		グラファイト Graphite	
	先端径×コーナ半径 DC×RE	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転速度 Speed (min ⁻¹)
0.5 × R0.3	26,500	120	26,500	100
0.5 × R0.35	24,500	120	24,500	100
0.5 × R0.4	22,500	120	22,500	100
0.5 × R0.45	21,200	120	21,200	100
0.5 × R0.5	20,000	120	20,000	100
0.5 × R0.55	18,700	120	18,700	100
0.5 × R0.6	17,700	120	17,700	100
0.5 × R0.65	16,700	120	16,700	100
0.5 × R0.7	16,000	120	16,000	100
0.5 × R0.75	15,200	120	15,200	100
0.8 × R0.8	12,800	120	12,800	100
0.8 × R0.85	12,200	120	12,200	100
0.8 × R0.9	11,800	120	11,800	100
0.8 × R0.95	11,300	120	11,300	100
0.8 × R1	11,000	120	11,000	100
0.8 × R1.25	9,400	120	9,400	100
1.5 × R1.5	7,000	120	7,000	100
1.5 × R1.75	6,300	120	6,300	100
1.5 × R2	5,700	120	5,700	100

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. 加工物の形状や保持方法の状況によって切削条件を調整して下さい。
3. 切削油剤は被削材に適したものをご使用いただき、十分に注油下さい。
4. びびりや振動を生ずる場合は切込み回数を数回に分けて下さい。

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
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
〒143-0025 東京都大田区南馬込3-25-4 TEL(03)5709-4501

中部営業部
〒465-0058 愛知県名古屋市中区貴船1-9 TEL(052)703-6131

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 © 2021 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。