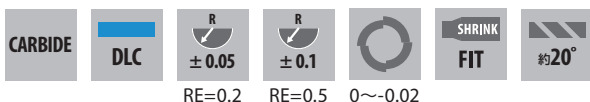




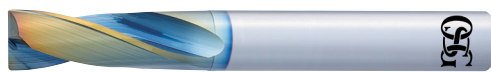
DLCコート座ぐり加工用 2刃ショート

DLC-CR-ZDS

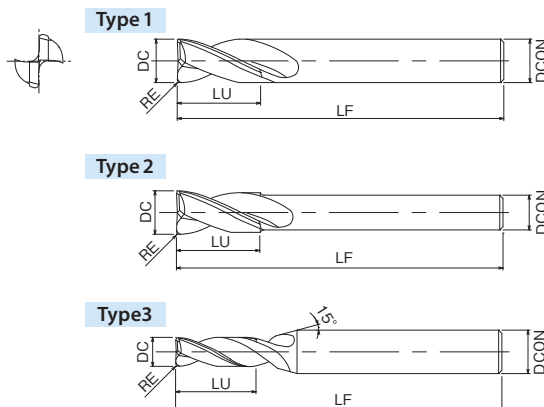
DLCコーティング採用で耐溶着性や潤滑性が求められるアルミ合金などの非鉄金属に抜群の威力を発揮します。座ぐり加工用超硬ラジアスエンドミルショート形です。穴底に隅Rの加工が可能です。



RE=0.2 RE=0.5 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×コーナ半径 DC×RE	全長 LF	有効溝長 LU	シャンク径 DCON	形状 Type	在庫 Stock
	2 × R0.2	45	6	4	3	<input type="checkbox"/>
	2.5 × R0.2	45	8	4	3	<input type="checkbox"/>
	3 × R0.2	50	8	6	3	<input type="checkbox"/>
	3.5 × R0.2	50	10	6	3	<input type="checkbox"/>
	4 × R0.2	50	11	6	3	<input type="checkbox"/>
	4.5 × R0.2	50	11	6	3	<input type="checkbox"/>
	5 × R0.2	60	13	6	3	<input type="checkbox"/>
	5 × R0.5	60	13	6	3	<input type="checkbox"/>
	5.5 × R0.2	60	13	6	3	<input type="checkbox"/>
	5.5 × R0.5	60	13	6	3	<input type="checkbox"/>
	6 × R0.2	60	13	6	1	<input type="checkbox"/>
	6 × R0.5	60	13	6	1	<input type="checkbox"/>
	6.5 × R0.2	70	16	6	2	<input type="checkbox"/>
	6.5 × R0.5	70	16	6	2	<input type="checkbox"/>
	7 × R0.2	70	16	6	2	<input type="checkbox"/>
	7 × R0.5	70	16	6	2	<input type="checkbox"/>
	7.5 × R0.2	70	16	6	2	<input type="checkbox"/>
	7.5 × R0.5	70	16	6	2	<input type="checkbox"/>
	8 × R0.2	70	19	8	1	<input type="checkbox"/>

ツール No. EDP No.	外径×コーナ半径 DC×RE	全長 LF	有効溝長 LU	シャンク径 DCON	形状 Type	在庫 Stock
	8 × R0.5	70	19	8	1	<input type="checkbox"/>
	8.5 × R0.2	80	19	8	2	<input type="checkbox"/>
	8.5 × R0.5	80	19	8	2	<input type="checkbox"/>
	9 × R0.2	80	19	8	2	<input type="checkbox"/>
	9 × R0.5	80	19	8	2	<input type="checkbox"/>
	9.5 × R0.2	80	19	8	2	<input type="checkbox"/>
	9.5 × R0.5	80	19	8	2	<input type="checkbox"/>
	10 × R0.2	80	22	10	1	<input type="checkbox"/>
	10 × R0.5	80	22	10	1	<input type="checkbox"/>
	10.5 × R0.2	90	22	10	2	<input type="checkbox"/>
	10.5 × R0.5	90	22	10	2	<input type="checkbox"/>
	11 × R0.2	90	22	10	2	<input type="checkbox"/>
	11 × R0.5	90	22	10	2	<input type="checkbox"/>
	11.5 × R0.2	90	22	10	2	<input type="checkbox"/>
	11.5 × R0.5	90	22	10	2	<input type="checkbox"/>
	12 × R0.2	90	26	12	1	<input type="checkbox"/>
	12 × R0.5	90	26	12	1	<input type="checkbox"/>
	12.5 × R0.2	100	26	12	2	<input type="checkbox"/>
	12.5 × R0.5	100	26	12	2	<input type="checkbox"/>

※横引き不可です。
□ = 特定代理店在庫品

次ページへ
外径 DC 13 ~ 20 NEXT

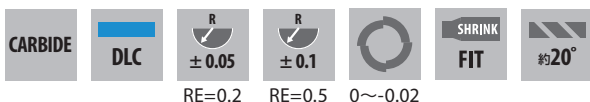
被削材質 Work Material	炭素鋼 Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	プリハードン鋼 Prehardened Steel	ステンレス鋼 Stainless Steel	鋳鉄 Cast Iron	銅合金 Copper Alloy	アルミ合金 Aluminum Alloy	グラファイト Graphite	チタン合金 Titanium Alloy	耐熱合金 Heat Resistant Alloy	プラスチック Plastic
製品記号 Abbreviation	プリハードン鋼 Prehardened Steel	工具鋼 Tool Steel	焼き入れ鋼 Hardened Steel	~40HRC	~45HRC ~55HRC ~60HRC ~65HRC	~35HRC	~350HB				
DLC-CR-ZDS						◎	◎				



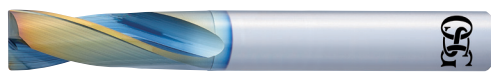
DLCコート座ぐり加工用 2刃ショート

DLC-CR-ZDS

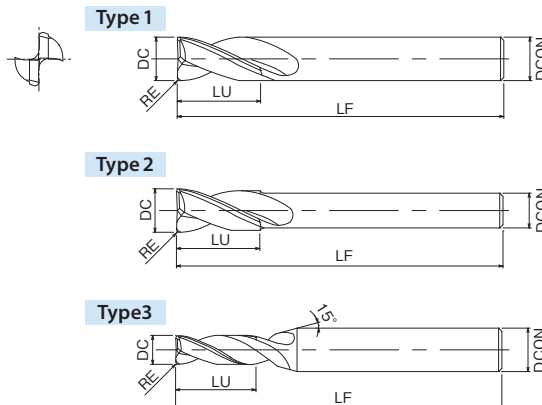
DLCコーティング採用で耐溶着性や潤滑性が求められるアルミ合金などの非鉄金属に抜群の威力を発揮します。座ぐり加工用超硬ラジラスエンドミルショート形です。穴底に隅Rの加工が可能です。



RE=0.2 RE=0.5 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。



前ページより

FROM 外径DC 2~12.5

ツール No. EDP No.	外径×コーナ半径 DC×RE	全長 LF	有効溝長 LU	シャンク径 DCON	形状 Type	在庫 Stock
	13 × R0.2	100	26	12	2	<input type="checkbox"/>
	13 × R0.5	100	26	12	2	<input type="checkbox"/>
	13.5 × R0.2	100	26	12	2	<input type="checkbox"/>
	13.5 × R0.5	100	26	12	2	<input type="checkbox"/>
	14 × R0.2	100	26	12	2	<input type="checkbox"/>
	14 × R0.5	100	26	12	2	<input type="checkbox"/>
	14.5 × R0.2	105	26	12	2	<input type="checkbox"/>
	14.5 × R0.5	105	26	12	2	<input type="checkbox"/>
	15 × R0.2	105	26	12	2	<input type="checkbox"/>
	15 × R0.5	105	26	12	2	<input type="checkbox"/>
	15.5 × R0.2	115	32	12	2	<input type="checkbox"/>
	15.5 × R0.5	115	32	12	2	<input type="checkbox"/>
	16 × R0.2	115	32	16	1	<input type="checkbox"/>
	16 × R0.5	115	32	16	1	<input type="checkbox"/>
	16.5 × R0.2	115	32	16	2	<input type="checkbox"/>

単位:mm

ツール No. EDP No.	外径×コーナ半径 DC×RE	全長 LF	有効溝長 LU	シャンク径 DCON	形状 Type	在庫 Stock
	16.5 × R0.5	115	32	16	2	<input type="checkbox"/>
	17 × R0.2	115	32	16	2	<input type="checkbox"/>
	17 × R0.5	115	32	16	2	<input type="checkbox"/>
	17.5 × R0.2	115	32	16	2	<input type="checkbox"/>
	17.5 × R0.5	115	32	16	2	<input type="checkbox"/>
	18 × R0.2	115	32	16	2	<input type="checkbox"/>
	18 × R0.5	115	32	16	2	<input type="checkbox"/>
	18.5 × R0.2	115	32	16	2	<input type="checkbox"/>
	18.5 × R0.5	115	32	16	2	<input type="checkbox"/>
	19 × R0.2	115	32	16	2	<input type="checkbox"/>
	19 × R0.5	115	32	16	2	<input type="checkbox"/>
	19.5 × R0.2	125	38	16	2	<input type="checkbox"/>
	19.5 × R0.5	125	38	16	2	<input type="checkbox"/>
	20 × R0.2	125	38	20	1	<input type="checkbox"/>
	20 × R0.5	125	38	20	1	<input type="checkbox"/>

※横引き不可です。

= 特定代理店在庫品

被削材質 Work Material	炭素鋼 Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	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
製品記号 Abbreviation	プリハードン鋼 Prehardened Steel	工具鋼 Tool Steel	焼き入れ鋼 Hardened Steel		ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron						
DLC-CR-ZDS	~40HRC		~45HRC ~55HRC ~60HRC ~65HRC	~35HRC	~350HB	◎	◎				

DLC-CR-ZDS

被削材 Work Material	アルミニウム合金 Aluminum Alloy A7075			アルミニウム合金鋳物 Aluminum Alloy Casting < Si 13%			マグネシウム合金・銅合金 Magnesium Alloy・Copper Alloy AZ91・AZ80A・C1100		
	切削速度 Cutting Speed	80 ~ 200m/min			50 ~ 150m/min			50 ~ 100m/min	
外径 Mill Dia. (mm)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	送り量 Feed Rate (mm/rev)
2	20,000	710	0.028 ~ 0.043	19,000	530	0.022 ~ 0.034	15,400	430	0.022 ~ 0.034
3	17,000	915	0.042 ~ 0.066	12,500	575	0.035 ~ 0.055	10,000	450	0.035 ~ 0.055
4	12,500	915	0.054 ~ 0.09	9,550	575	0.045 ~ 0.075	7,500	450	0.045 ~ 0.075
5	10,000	915	0.066 ~ 0.114	7,650	575	0.055 ~ 0.095	6,000	450	0.055 ~ 0.095
6	8,500	915	0.08 ~ 0.13	6,350	575	0.07 ~ 0.11	5,000	450	0.07 ~ 0.11
8	6,350	915	0.1 ~ 0.17	4,750	575	0.09 ~ 0.14	3,750	450	0.09 ~ 0.14
10	5,100	915	0.14 ~ 0.22	3,800	575	0.12 ~ 0.18	3,000	450	0.12 ~ 0.18
12	4,250	915	0.18 ~ 0.26	3,200	575	0.15 ~ 0.21	2,500	450	0.15 ~ 0.21
14	3,650	915	0.2 ~ 0.29	2,750	575	0.17 ~ 0.24	2,150	450	0.17 ~ 0.24
16	3,200	915	0.24 ~ 0.33	2,400	575	0.2 ~ 0.27	1,850	450	0.2 ~ 0.27
18	2,850	915	0.25 ~ 0.36	2,100	575	0.21 ~ 0.3	1,650	450	0.21 ~ 0.3
20	2,550	915	0.27 ~ 0.39	1,900	575	0.24 ~ 0.34	1,450	450	0.24 ~ 0.34

切込深さ
Depth of Cut

H

H=1D以下
H≤1D
下穴無し

β

1. 上表は、ワーク上面が平坦でフライス前加工がしてあることを前提としたものです。
2. 上表は、穴深さが1D以下の場合のものであります。
3. 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。
4. 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。
5. エンドミル取り付け時の刃先の振れは、10μm以下に抑えて下さい。
6. 切削油剤は被削材に適したもので、発煙性の少ないものをご使用下さい。
7. 乾式の場合には、切りくず詰まりが無いよう、エアブローにて切りくずを除去して下さい。
8. 斜面部への加工の場合は、加工面傾斜角度(β)により、回転速度、送り速度を調整下さい。
加工面傾斜角度(β)が30°以下の斜面への加工では、上表の送り速度40~60%を目安にご使用下さい。
加工面傾斜角度(β)が30°を超える加工では、上表の回転速度60~80%、送り速度20~40%を目安にご使用下さい。
9. 加工穴の位置決め精度を必要とする場合は、加工精度に合わせて上記回転速度、送り速度を調整下さい。
10. 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・管理に注意下さい。発火の恐れがあります。

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 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東区貴船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。