



# 電着ダイヤモンド ボールエンドミル

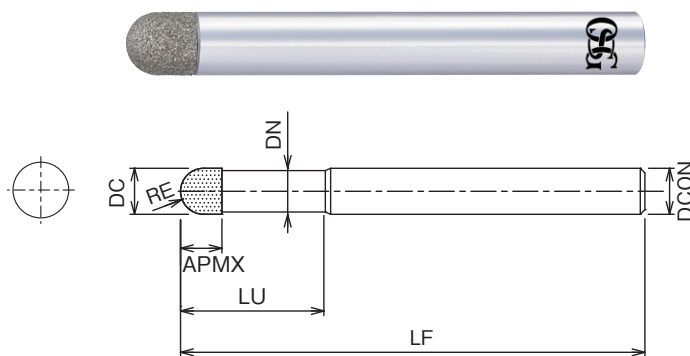
電着ダイヤモンド採用でウレタンゴム・スポンジなどの非金属に抜群の威力を発揮し高能率・高品位な加工が可能です。

## ED-EQ-80

電着ダイヤモンドボールエンドミル #80タイプ

HSS-Co

DIA



単位:mm

ツール No. EDP No.	ボール半径×首下長 RE × LU	外径 DC	全長 LF	刃長 APMX	首径 DN	シャンク径 DCON	粒度 Grit Size	在庫 Stock
	<b>R2 × 20</b>	4	55	4	3.54	4	#80	<input type="checkbox"/>
	<b>R2 × 30</b>	4	55	4	3.54	4	#80	<input type="checkbox"/>
	<b>R3</b>	6	60	6	—	6	#80	<input type="checkbox"/>

= 特定代理店在庫品

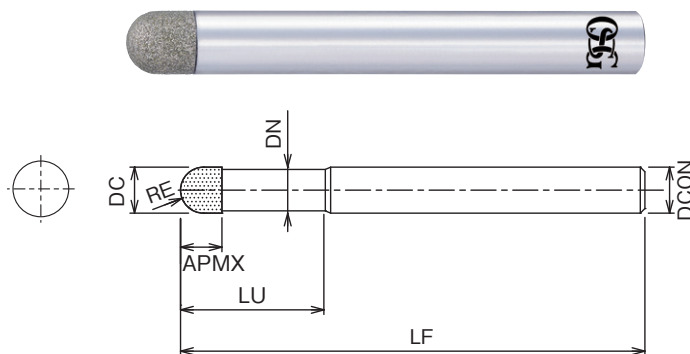
ツール No. EDP No.	ボール半径×首下長 RE × LU	外径 DC	全長 LF	刃長 APMX	首径 DN	シャンク径 DCON	粒度 Grit Size	在庫 Stock
	<b>R4</b>	8	70	8	—	8	#80	<input type="checkbox"/>
	<b>R5</b>	10	80	10	—	10	#80	<input type="checkbox"/>

## ED-EQ-100

電着ダイヤモンドボールエンドミル #100タイプ

HSS-Co

DIA



単位:mm

ツール No. EDP No.	ボール半径×首下長 RE × LU	外径 DC	全長 LF	刃長 APMX	首径 DN	シャンク径 DCON	粒度 Grit Size	在庫 Stock
	<b>R0.5 × 5</b>	1	45	1	0.62	4	#100	<input type="checkbox"/>
	<b>R0.5 × 10</b>	1	45	1	0.62	4	#100	<input type="checkbox"/>
	<b>R1 × 10</b>	2	45	2	1.62	4	#100	<input type="checkbox"/>
	<b>R1 × 20</b>	2	45	2	1.62	4	#100	<input type="checkbox"/>
	<b>R2 × 20</b>	4	55	4	3.62	4	#100	<input type="checkbox"/>

= 特定代理店在庫品

ツール No. EDP No.	ボール半径×首下長 RE × LU	外径 DC	全長 LF	刃長 APMX	首径 DN	シャンク径 DCON	粒度 Grit Size	在庫 Stock
	<b>R2 × 30</b>	4	55	4	3.62	4	#100	<input type="checkbox"/>
	<b>R3</b>	6	60	6	—	6	#100	<input type="checkbox"/>
	<b>R4</b>	8	70	8	—	8	#100	<input type="checkbox"/>
	<b>R5</b>	10	80	10	—	10	#100	<input type="checkbox"/>

被削材質 Work Material 製品記号 Abbreviation	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	複合材料
	Carbon Steel	Alloy Steel	Prehardened Steel	Stainless Steel	Cast Iron	Copper Alloy	Aluminum Alloy	Graphite	Titanium Alloy	Heat Resistant Alloy	Plastic	Composite Material
	プリハードン鋼 工具鋼	焼き入れ鋼	Hardened Steel	~35HRC	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	~350HB						CFRP
<b>ED-EQ-80</b>											◎※	
<b>ED-EQ-100</b>											◎※	

※ウレタンゴム・スポンジ加工用です。複合材料の加工にはED-EBを推奨いたします。

# ED-EQ-80/100

被削材 Work Material	ウレタンゴム・スポンジ		
	ボール半径 RE	切削速度 Cutting Speed (m/min)	回転速度 Speed (min <sup>-1</sup> )
R0.5	150~250	20,000	0.01~0.03
R1		20,000	0.01~0.03
R1.5		20,000	0.01~0.03
R2		16,000	0.01~0.04
R3		10,000	0.01~0.04
R4		8,000	0.01~0.04
R5		6,000	0.01~0.04

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. 上表の値はあくまでも目安です。実際の加工における切削条件は上表を参考に状況に応じて設定下さい。

## 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  
〒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  
〒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 ©2022 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。