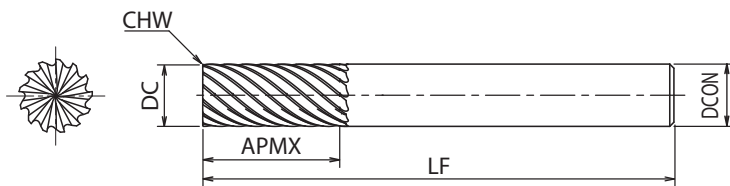




DUROREYコート超多刃 超硬エンドミルショート形

DUR-SMF

超多刃仕様で高能率加工が可能なエンドミルです。
DUROREYコーティング採用で一般鋼から高硬度鋼
までの幅広い被削材を高能率に加工します。



DC≤12 0~-0.02
12<DC 0~-0.03

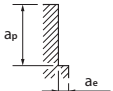
単位:mm

ツール No. EDP No.	外径 DC	全長 LF	刃長 APMX	シャンク径 DCON	刃数 ZEFP	コーナ面取幅 CHW	在庫 Stock
	6	60	13	6	7	0.2	<input type="checkbox"/>
	8	70	19	8	9	0.2	<input type="checkbox"/>
	10	80	22	10	11	0.2	<input type="checkbox"/>
	12	90	26	12	13	0.3	<input type="checkbox"/>
	16	100	32	16	17	0.3	<input type="checkbox"/>
	20	110	38	20	21	0.4	<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						
DUR-SMF	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>				<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	

DUR-SMF

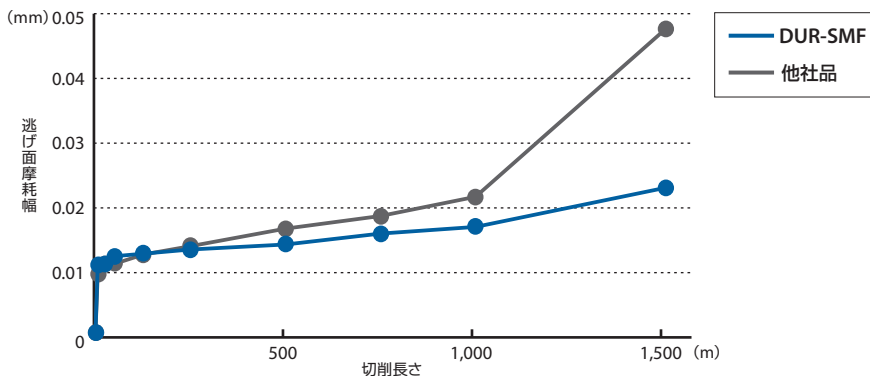
被削材 Work Material	一般構造用鋼・ 炭素鋼・鋳鉄 Mild Steel・Carbon Steel・Cast Iron SS400・S55C・FC250 (~750N/mm ²)		合金鋼・合金工具鋼 Alloy Steel・Tool Steel SCM・SKS・SKD (~30HRC)		プリハードン鋼・ 焼入れ鋼 Prehardened Steel・ Hardened Steel PX5・NAK80 (30~45HRC)		調質鋼 Hardened Steel						ステンレス鋼 Stainless Steel SUS304・SUS420		チタン合金 Titanium Alloy Ti-6Al-4V		Ni 合金 Ni-Based Alloy Inconel 718													
	~55HRC		~60HRC		~65HRC																									
切削速度 Cutting Speed	200~300m/min		200~300m/min		160~200m/min		120~160m/min		120~160m/min		90~110m/min		70~90m/min		120~160m/min		40~60m/min													
外径 Mill Dia. (mm)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)												
6	13,260	8,900	13,260	8,900	9,540	4,000	7,420	1,860	7,420	1,860	5,300	1,330	4,240	1,420	7,420	1,550	2,650	220												
8	9,940	11,400	9,940	11,400	7,160	5,150	5,570	2,400	5,570	2,400	3,970	1,710	3,180	1,830	5,570	2,000	1,980	280												
10	7,950	13,900	7,950	13,900	5,720	6,290	4,450	2,930	4,450	2,930	3,180	2,090	2,540	2,230	4,450	2,440	1,590	350												
12	6,630	16,500	6,630	16,500	4,770	7,440	3,710	3,470	3,710	3,470	2,650	2,480	2,120	2,640	3,710	2,890	1,320	410												
16	4,970	16,500	4,970	16,500	3,580	7,440	2,780	3,470	2,780	3,470	1,980	2,480	1,590	2,640	2,780	3,780	990	530												
20	3,970	16,500	3,970	16,500	2,860	7,440	2,220	3,470	2,220	3,470	1,590	2,480	1,270	2,640	2,220	3,780	790	660												
切込深さ Depth of Cut	 <table border="1"> <tr> <td>ap</td> <td>ae</td> </tr> <tr> <td>1.5D</td> <td>0.04D</td> </tr> </table>		ap	ae	1.5D	0.04D	<table border="1"> <tr> <td>ap</td> <td>ae</td> </tr> <tr> <td>1.5D</td> <td>0.03D</td> </tr> </table>		ap	ae	1.5D	0.03D	<table border="1"> <tr> <td>ap</td> <td>ae</td> </tr> <tr> <td>1.5D</td> <td>0.02D</td> </tr> </table>		ap	ae	1.5D	0.02D	<table border="1"> <tr> <td>ap</td> <td>ae</td> </tr> <tr> <td>1.5D</td> <td>0.04D</td> </tr> </table>		ap	ae	1.5D	0.04D	<table border="1"> <tr> <td>ap</td> <td>ae</td> </tr> <tr> <td>1.5D</td> <td>0.02D</td> </tr> </table>		ap	ae	1.5D	0.02D
ap	ae																													
1.5D	0.04D																													
ap	ae																													
1.5D	0.03D																													
ap	ae																													
1.5D	0.02D																													
ap	ae																													
1.5D	0.04D																													
ap	ae																													
1.5D	0.02D																													

- 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。
- びびりが発生する時は、回転速度、送り速度を同じ割合で下げてご使用下さい。
- 切削油剤は被削材に応じてエアブローまたは発煙性の少ない切削油剤をご使用下さい。
- チタン合金、Ni 合金の加工には、水溶性切削油剤の使用を推奨します。

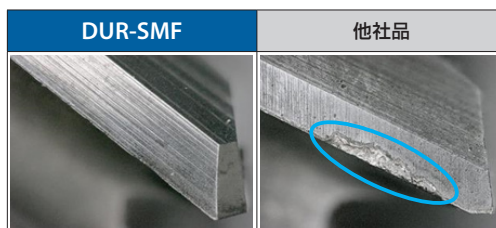
加工データ

■合金鋼の超高速加工

使用工具	DUR-SMF φ12	他社品 φ12(12枚刃)
被削材	SCM440(30HRC)	
切削速度	300m/min (8,000min ⁻¹)	
送り速度	20,000mm/min (0.192mm/t)	20,000mm/min (0.208mm/t)
切込深さ	ap=18mm ae=0.24mm	
切削油剤	エアブロー	
使用機械	横形マシニングセンタ(HSK-A63)	



1,512m加工時点での刃先の損傷状態



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。