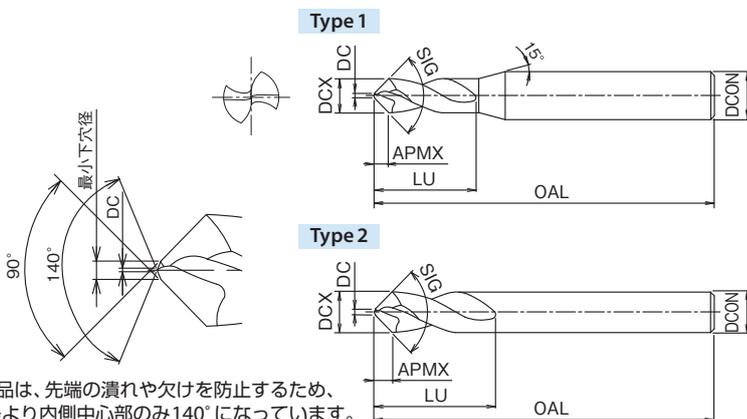




# DUROREYコート2刃Vカット

## DUR-MG-VCM

DUROREYコーティングを施した2枚刃Vカット超硬エンドミルで、面取り加工に最適です。高硬度鋼加工で抜群の工具寿命を実現します。



先端角90°品は、先端の潰れや欠けを防止するため、最小下穴径より内側中心部のみ140°になっています。

単位:mm

ツール No. EDP No.	外径×先端角 DCX × SIG	全長 OAL	刃長 APMX	有効溝長 LU	シャン径 DCON	先端径 DC	最小下穴径 Min. Pre-Drilled Dia 注1)	形状 Type	在庫 Stock
	1 × 90°	40	0.4	2	4	(0.05)	0.3	1	<input type="checkbox"/>
	1.5 × 90°	40	0.65	3	4	(0.05)	0.3	1	<input type="checkbox"/>
	2 × 90°	40	0.9	4	4	(0.05)	0.3	1	<input type="checkbox"/>
	2.5 × 90°	40	1.05	5	4	(0.05)	0.65	1	<input type="checkbox"/>
	3 × 90°	45	1.3	7.5	4	(0.05)	0.65	1	<input type="checkbox"/>
	4 × 90°	50	1.7	10	4	(0.05)	0.95	2	<input type="checkbox"/>
	5 × 90°	65	2.1	12.5	6	(0.05)	1.25	1	<input type="checkbox"/>
	6 × 90°	65	2.6	15	6	(0.05)	1.25	2	<input type="checkbox"/>
	7 × 90°	70	3.02	17.5	8	(0.05)	1.5	1	<input type="checkbox"/>
	8 × 90°	75	3.4	20	8	(0.05)	1.9	2	<input type="checkbox"/>
	9 × 90°	75	3.8	22.5	10	(0.05)	2.2	1	<input type="checkbox"/>
	10 × 90°	85	4.3	25	10	(0.05)	2.2	2	<input type="checkbox"/>
	12 × 90°	95	5.11	30	12	(0.05)	2.8	2	<input type="checkbox"/>
	16 × 90°	115	6.82	40	16	(0.05)	3.7	2	<input type="checkbox"/>

ツール No. EDP No.	外径×先端角 DCX × SIG	全長 OAL	刃長 APMX	有効溝長 LU	シャン径 DCON	先端径 DC	最小下穴径 Min. Pre-Drilled Dia 注1)	形状 Type	在庫 Stock
	1 × 120°	40	0.29	2	4	(0.05)	—	1	<input type="checkbox"/>
	1.5 × 120°	40	0.43	3	4	(0.05)	—	1	<input type="checkbox"/>
	2 × 120°	40	0.58	4	4	(0.05)	—	1	<input type="checkbox"/>
	2.5 × 120°	40	0.72	5	4	(0.05)	—	1	<input type="checkbox"/>
	3 × 120°	45	0.87	7.5	4	(0.05)	—	1	<input type="checkbox"/>
	4 × 120°	50	1.15	10	4	(0.05)	—	2	<input type="checkbox"/>
	5 × 120°	65	1.44	12.5	6	(0.05)	—	1	<input type="checkbox"/>
	6 × 120°	65	1.73	15	6	(0.05)	—	2	<input type="checkbox"/>
	7 × 120°	70	2.02	17.5	8	(0.05)	—	1	<input type="checkbox"/>
	8 × 120°	75	2.31	20	8	(0.05)	—	2	<input type="checkbox"/>
	9 × 120°	75	2.6	22.5	10	(0.05)	—	1	<input type="checkbox"/>
	10 × 120°	85	2.89	25	10	(0.05)	—	2	<input type="checkbox"/>
	12 × 120°	95	3.46	30	12	(0.05)	—	2	<input type="checkbox"/>
	16 × 120°	115	4.62	40	16	(0.05)	—	2	<input type="checkbox"/>

注1) 面取りを行う場合の下穴の最小値を示します。

加工時に先端径が問題となる場合には先端径をご確認の上、ご使用下さい。

= 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	Prehardened 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 Prehardened Steel	工具鋼 Tool Steel	焼き入れ鋼 Hardened Steel				ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron						
	~ 40HRC		~ 45HRC ~ 55HRC	~ 60HRC	~ 65HRC	~ 35HRC	~ 350HB						
<b>DUR-MG-VCM</b>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>		<input type="radio"/>						

## 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。