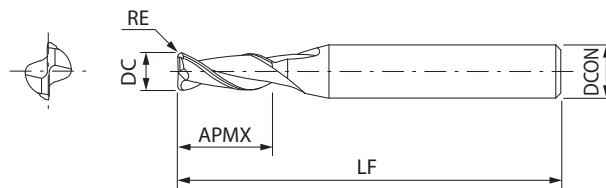
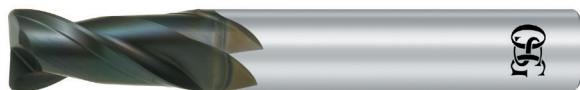




DIAコート2枚刃 超硬ラジアスエンドミル ショート形

DIA-CR-EDS

OSGが新開発した超微結晶ダイヤモンドコーティングを施したエンドミルです。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
R ±0.1
R ±0.15
SHRINK FIT
35°

RE ≤ 2 2 < RE ±0.02

単位:mm

ツール No. EDP No.	外径×コーナ半径 DC×RE	全長 LF	刃長 APMX	シャンク径 DCON	在庫 Stock
	2 × R0.2	40	6	4	<input type="checkbox"/>
	2 × R0.5	40	6	4	<input type="checkbox"/>
	3 × R0.2	45	8	6	<input type="checkbox"/>
	3 × R0.5	45	8	6	<input type="checkbox"/>
	3 × R1	45	8	6	<input type="checkbox"/>
	4 × R0.2	45	11	6	<input type="checkbox"/>
	4 × R0.5	45	11	6	<input type="checkbox"/>
	4 × R1	45	11	6	<input type="checkbox"/>
	4 × R1.5	45	11	6	<input type="checkbox"/>
	5 × R0.2	50	13	6	<input type="checkbox"/>
	5 × R0.5	50	13	6	<input type="checkbox"/>
	5 × R1	50	13	6	<input type="checkbox"/>
	5 × R1.5	50	13	6	<input type="checkbox"/>
	5 × R2	50	13	6	<input type="checkbox"/>
	6 × R0.3	50	13	6	<input type="checkbox"/>
	6 × R0.5	50	13	6	<input type="checkbox"/>
	6 × R1	50	13	6	<input type="checkbox"/>
	6 × R1.5	50	13	6	<input type="checkbox"/>
	6 × R2	50	13	6	<input type="checkbox"/>
	6 × R2.5	50	13	6	<input type="checkbox"/>
	7 × R0.3	60	16	8	<input type="checkbox"/>
	7 × R0.5	60	16	8	<input type="checkbox"/>
	7 × R1	60	16	8	<input type="checkbox"/>
	7 × R1.5	60	16	8	<input type="checkbox"/>
	7 × R2	60	16	8	<input type="checkbox"/>
	7 × R2.5	60	16	8	<input type="checkbox"/>
	7 × R3	60	16	8	<input type="checkbox"/>
	8 × R0.3	60	19	8	<input type="checkbox"/>

ツール No. EDP No.	外径×コーナ半径 DC×RE	全長 LF	刃長 APMX	シャンク径 DCON	在庫 Stock
	8 × R0.5	60	19	8	<input type="checkbox"/>
	8 × R1	60	19	8	<input type="checkbox"/>
	8 × R1.5	60	19	8	<input type="checkbox"/>
	8 × R2	60	19	8	<input type="checkbox"/>
	8 × R2.5	60	19	8	<input type="checkbox"/>
	8 × R3	60	19	8	<input type="checkbox"/>
	10 × R0.3	70	22	10	<input type="checkbox"/>
	10 × R0.5	70	22	10	<input type="checkbox"/>
	10 × R1	70	22	10	<input type="checkbox"/>
	10 × R1.5	70	22	10	<input type="checkbox"/>
	10 × R2	70	22	10	<input type="checkbox"/>
	10 × R2.5	70	22	10	<input type="checkbox"/>
	10 × R3	70	22	10	<input type="checkbox"/>
	12 × R0.5	75	26	12	<input type="checkbox"/>
	12 × R1	75	26	12	<input type="checkbox"/>
	12 × R1.5	75	26	12	<input type="checkbox"/>
	12 × R2	75	26	12	<input type="checkbox"/>
	12 × R2.5	75	26	12	<input type="checkbox"/>
	12 × R3	75	26	12	<input type="checkbox"/>
	16 × R0.5	90	32	16	<input type="checkbox"/>
	16 × R1	90	32	16	<input type="checkbox"/>
	16 × R2	90	32	16	<input type="checkbox"/>
	16 × R3	90	32	16	<input type="checkbox"/>
	20 × R0.5	100	38	20	<input type="checkbox"/>
	20 × R1	100	38	20	<input type="checkbox"/>
	20 × R1.5	100	38	20	<input type="checkbox"/>
	20 × R2	100	38	20	<input type="checkbox"/>
	20 × R3	100	38	20	<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						
DIA-CR-EDS						<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>			<input type="checkbox"/>

DIA-CR-EDS

⚠ 加工時に発生する火花や破損による発熱で引火・火災の危険があります。
防火対策を必ずおこなってください。
高速高精度のマシニングセンタを利用した場合の基準条件表です。

被削材 Work Material	アルミニウム合金展伸材 Aluminum Alloy Expanding Material A7075		アルミニウム合金・ダイキャスト鋳物 Aluminum Alloy Die Casting ADC12		銅合金 Copper Alloy C1100		グラファイト Graphite	
	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)
2	30,000	580	30,000	470	15,500	250	30,000	470
3	21,000	600	21,000	640	10,500	255	21,000	640
4	16,000	670	16,000	540	8,000	270	16,000	540
5	12,500	700	12,500	560	6,400	280	12,500	560
6	10,500	730	10,500	590	5,300	290	10,500	590
8	8,000	770	8,000	610	4,000	305	8,000	610
10	6,400	770	6,400	640	3,200	320	6,400	640
12	6,300	770	5,300	630	2,700	360	5,300	630
16	4,800	770	4,000	640	2,000	320	4,000	640
20	3,900	620	3,200	510	1,600	260	3,200	510

切込深さ Depth of Cut	溝		側面	側面	
	DC ≤ φ 2.5	φ 2.5 < DC		a _p	a _e
	0.25D	0.5 D	1.5D	0.05D	0.1 D

- 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。
- 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選定して下さい。
- 加工形状、切込深さ、機械剛性、ワーク保持等の使用状況により、回転速度、送り速度、切込深さを調節下さい。
- 上表はエンドミルの突出し長さが工具径の3倍以下の場合の目安です。
突出し量が長くなる場合は、びびりが発生しやすくなりますので、回転速度、送り速度、切込深さを調節下さい。
- グラファイト加工専用機以外でグラファイト加工を行う場合は、粉塵の飛散、吸入防止のため集塵機、防塵マスクをご使用下さい。

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
Web : <https://www.osg.co.jp/>

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2-18-2
オーエスジーセンタービル 8F 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 © 2026 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。
- 本書掲載内容の無断転載・複製を禁じます。