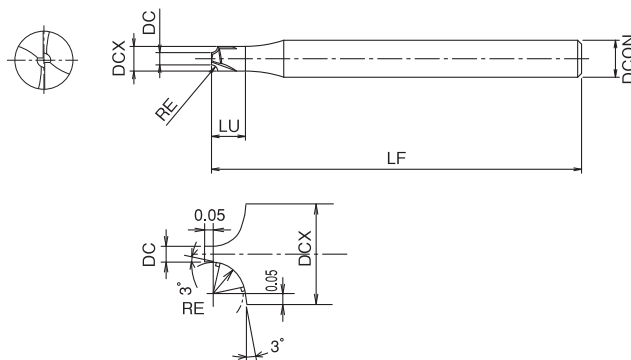




R面取り専用工具です。DUROREYコーティングで高硬度鋼のR面取りが可能です。



ツール No. EDP No.	先端径×コーナ半径 DC×RE	外径 DCX	全長 LF	シャン径 DCON	首下長 LU	在庫 Stock
	0.5×R0.1	0.8	45	4	1.2	☐
	0.5×R0.15	0.9	45	4	1.4	☐
	0.5×R0.2	1	45	4	1.5	☐
	0.5×R0.25	1.1	45	4	1.7	☐
	0.5×R0.3	1.2	45	4	1.8	☐
	0.5×R0.35	1.3	45	4	2	☐
	0.5×R0.4	1.4	45	4	2.1	☐
	0.5×R0.45	1.5	45	4	2.3	☐
	0.5×R0.5	1.6	45	4	2.4	☐
	0.5×R0.55	1.7	45	4	2.6	☐
	0.5×R0.6	1.8	45	4	2.7	☐
	0.5×R0.65	1.9	45	4	2.9	☐

ツール No. EDP No.	先端径×コーナ半径 DC×RE	外径 DCX	全長 LF	シャン径 DCON	首下長 LU	在庫 Stock
	0.5×R0.7	2	45	4	3	☐
	0.5×R0.75	2.1	45	4	3.2	☐
	0.8×R0.8	2.5	45	4	3.8	☐
	0.8×R0.85	2.6	45	4	3.9	☐
	0.8×R0.9	2.7	45	4	4.1	☐
	0.8×R0.95	2.8	45	4	4.2	☐
	0.8×R1	2.9	45	4	4.4	☐
	0.8×R1.25	3.4	45	4	5.1	☐
	1.5×R1.5	4.6	50	6	6.9	☐
	1.5×R1.75	5.1	50	6	7.6	☐
	1.5×R2	5.6	50	6	8.4	☐

製品記号 Abbreviation	被削材質 Work Material		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
	炭素鋼 Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	プリハードン鋼 Prehardened Steel											
	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						
DUR-ECR	○		○	○	○	○	○	○				○	○	

DUR-ECR

被削材 Work Material	工具鋼・調質鋼(～45HRC)・ プリハードン鋼 Tool Steel・Hardened Steel・ Prehardened Steel SKD、NAK80、HPM50		調質鋼 Hardened Steel (45～55HRC)		調質鋼 Hardened Steel (55～60HRC)		調質鋼 Hardened Steel (60～65HRC)	
	先端径×コーナ半径 DC×RE	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)
0.5×R0.1	8,750	25	7,960	20	7,160	15	7,160	12
	0.5×R0.15	8,130	25	7,250	20	6,540	15	6,470
0.5×R0.2	7,640	25	6,680	20	6,050	15	5,890	12
	0.5×R0.25	7,230	25	6,220	20	5,640	15	5,440
0.5×R0.3	6,900	25	5,840	20	5,310	15	5,040	12
	0.5×R0.35	6,490	25	5,510	20	5,020	15	4,730
0.5×R0.4	6,140	25	5,230	20	4,770	15	4,430	12
	0.5×R0.45	5,840	25	4,990	20	4,560	15	4,200
0.5×R0.5	5,570	25	4,770	20	4,380	15	3,980	12
	0.5×R0.55	5,340	25	4,590	20	4,210	15	3,740
0.5×R0.6	5,130	25	4,420	20	4,070	15	3,540	12
	0.5×R0.65	4,940	25	4,270	20	3,940	15	3,350
0.5×R0.7	4,770	25	4,140	20	3,820	15	3,180	12
	0.5×R0.75	4,550	25	3,940	20	3,640	15	3,030
0.8×R0.8	3,820	25	3,310	20	3,060	15	2,550	12
	0.8×R0.85	3,670	25	3,180	20	2,940	15	2,450
0.8×R0.9	3,540	25	3,070	20	2,830	15	2,360	12
	0.8×R0.95	3,410	25	2,960	20	2,730	15	2,270
0.8×R1	3,290	25	2,850	20	2,630	15	2,200	12
	0.8×R1.25	2,810	25	2,430	20	2,250	15	1,870
1.5×R1.5	2,080	25	1,800	20	1,660	15	1,380	12
	1.5×R1.75	1,870	25	1,620	20	1,500	15	1,250
1.5×R2	1,710	25	1,480	20	1,360	15	1,140	12

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. 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。
3. 切削油剤は被削材に適したものをご使用いただき、十分に注油下さい。
4. びびりや振動を生ずる場合は切込み回数を数回に分けて下さい。

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 Honnoghara, 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。