

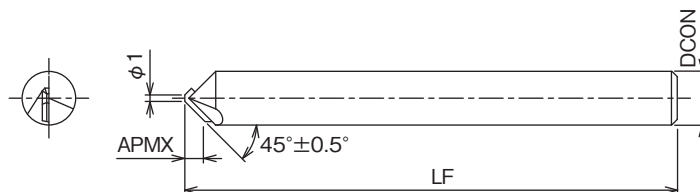


# 単結晶ダイヤモンド 面取り用カッタ

## N-CM

非鉄金属・樹脂の面取り加工で鏡面仕上げが可能な  
単結晶ダイヤモンド面取り用カッタです。  
超硬エンドミルでは得られない高品位な面取り加工が  
可能です。

MCD



\*V溝加工にご使用できません。面取り加工専用となります。

単位:mm


ツール No. EDP No.	呼び Designation	全長 LF	最大切込み量 APMX	シャンク径 DCON	在庫 Stock
	1×C1	55	1	6	-
	1×C2	55	2	6	
	1×C3	55	3	8	
	1×C4	55	4	10	
	1×C5	55	5	12	


□ = 特定代理店在庫品

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	工具鋼 Tool Steel	焼き入れ鋼 Hardened Steel	~ 40HRC	~ 45HRC	~ 55HRC	~ 60HRC	~ 65HRC	~ 35HRC	~ 350HB		
N-CM										○				◎

# 切削条件基準表

## N-CM

被削材 Work Material	アルミニウム合金展伸材・マグネシウム合金 Aluminum Alloy Expanding Material・Magnesium Alloy A5052・A7075・AZ91・AZ80A			銅合金 Copper Alloy C1100		
切削速度 Cutting Speed	100~2,500m/min			50~500m/min		
呼び Mill Dia. (mm)	回転速度 Speed (min <sup>-1</sup> )	1回転当りの 送り量 (mm/rev)	ap (mm)	回転速度 Speed (min <sup>-1</sup> )	1回転当りの 送り量 (mm/rev)	ap (mm)
1×C1	40,000	0.01~0.05	0.005~0.05	25,000	0.01~0.05	0.005~0.04
1×C2	40,000			18,000		
1×C3	36,000			14,000		
1×C4	30,000			11,000		
1×C5	25,000			10,000		
切削油剤 Cutting Fluids	水溶性切削油剤 Water-soluble			不水溶性切削油剤 Non-water-soluble		
切込深さ Depth of Cut						

被削材 Work Material	熱可塑性樹脂 Thermoplastic Resin														
	PC			PMMA			PTFE			PE・POM			PEEK・PVC		
切削速度 Cutting Speed	50~200m/min			80~300m/min			70~300m/min			80~350m/min			60~250m/min		
呼び Mill Dia. (mm)	回転速度 Speed (min <sup>-1</sup> )	1回転当りの 送り量 (mm/rev)	ap (mm)	回転速度 Speed (min <sup>-1</sup> )	1回転当りの 送り量 (mm/rev)	ap (mm)	回転速度 Speed (min <sup>-1</sup> )	1回転当りの 送り量 (mm/rev)	ap (mm)	回転速度 Speed (min <sup>-1</sup> )	1回転当りの 送り量 (mm/rev)	ap (mm)	回転速度 Speed (min <sup>-1</sup> )	1回転当りの 送り量 (mm/rev)	ap (mm)
1×C1	8,000	0.01~0.05	0.01~0.1	16,000	0.01~0.05	0.01~0.1	13,000	0.01~0.05	0.01~0.1	19,000	0.01~0.05	0.01~0.1	9,500	0.01~0.05	0.01~0.1
1×C2	5,700			11,500			9,000			13,500			6,800		
1×C3	4,400			9,000			7,000			10,500			5,300		
1×C4	3,600			7,200			5,800			8,600			4,300		
1×C5	3,000			6,000			5,000			7,300			3,600		
切削油剤 Cutting Fluids	水溶性切削油剤・エアブロー Water-soluble・Air-blow			水溶性切削油剤・エアブロー Water-soluble・Air-blow			水溶性切削油剤 Water-soluble			水溶性切削油剤 Water-soluble			水溶性切削油剤 Water-soluble		
切込深さ Depth of Cut															

- 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。
- 切込深さ、機械剛性等使用状況により、回転速度、送り速度を調整下さい。
- 加工精度を要求される場合は、回転速度、送り速度、切込み量を抑えて使用下さい。
- 切りくずが絡む場合は、回転速度、送り速度を下げてください。
- マグネシウム合金切削において、切削油剤を使用する場合は切削油剤メーカーの推奨するものを必ずご使用下さい。  
また、切りくずの処理・管理にご注意下さい。発火の恐れがあります。
- 樹脂を加工する際、切りくずの噛み込み、巻き付きを防止するため、切りくずを除去して下さい。

## オーエスジー株式会社

本社  
〒442-8543 愛知県豊川市本野ケ原三丁目22番地 TEL(0533)82-1111  
E-mail : cs-info@osg.co.jp 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  
BlZrium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。
- 本書掲載内容の無断転載・複製を禁じます。