



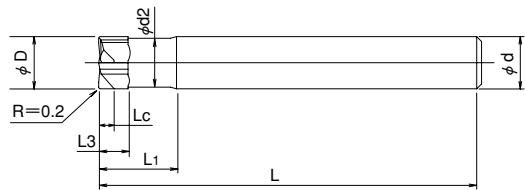
底面仕上げ用サーメットエンドミル

Cermet end mills for finishing the bottom surface FX-MCF

超硬ボディ + サーメット切れ刃 + FXコーティングで
驚異の高速、鏡面仕上げ加工を実現！

Cermet cutting edge + FX coating realize mirror finishing at high speed.

- 1** 耐溶着性、耐摩耗性に優れた「サーメット」の採用により、軟鋼、炭素鋼の仕上げ加工に抜群の効果を発揮。
Cermet with excellent anti-welding and wear resistance is highly effective in finishing operation in mild steel and carbon steel.
- 2** 耐熱性、耐摩耗性に優れたFXコーティングの採用により高速連続加工においても長寿命を実現。
Application of the FX coating that has excellent heat and wear resistance performance realized high speed, long-lasting finishing.
- 3** 防振効果に優れたボディとサーメット切れ刃により、鏡面に近い美しい仕上げ面を実現。
Beautiful mirror-like finishing is achieved by cermet cutting edge.



FX-MCF

- **材質** Tool Material: 刃部 Cutting Edge: サーメット Cermet; シャンク部 Shank: 超硬 Carbide
- **表面処理** Surface Treatment: FXコーティング FX coating

(単位: mm) (unit : mm)

ツールNo. EDP No.	外径 D	全長 L	刃長 Lc	シャンク径 d	首下長 L1	サーメット長 L3	首径 d2	在庫 Stock	参考価 (Yen)
8524906	6	90	0.9	6	9	4.5	5.5	●	13,700
8524908	8	100	1.2	8	12	4.5	7.5	●	18,000
8524910	10	100	1.6	10	15	4.5	9.5	●	24,500
8524912	12	110	2	12	18	4.5	11.5	●	29,100

●=標準在庫品 ●=Standard stock item.

被削材 WORK MATERIAL	一般構造用鋼・炭素鋼・鋳鉄 MILD STEELS・CARBON STEELS・CAST IRON SS400, S55C, FC250 (~750N/mm ²)	調質鋼・プリハードン鋼・鋳鉄 HARDENED STEELS・PREHARDENED STEELS SKT, SKD, NAK55, HPM1 (30~40HRC)	ステンレス鋼 STAINLESS STEELS SUS304			
切削速度 Milling Speed	100~300m/min		80~200m/min	40~80m/min		
呼び 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)
6	6,370	765	5,310	510	3,180	230
8	4,780	765	3,980	510	2,390	230
10	3,820	765	3,180	510	1,910	230
12	3,180	765	2,650	510	1,590	230
切込み量 DEPTH OF CUT	$a_a=0.05D$ Max=0.5mm以下		$a_a=0.02D$ Max=0.2mm以下		$a_a=0.01D$ Max=0.1mm以下	

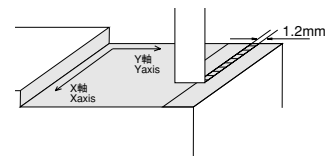
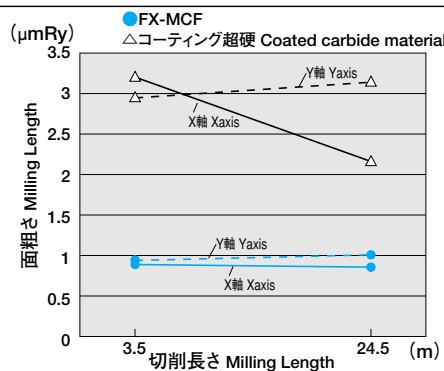
- 機械、チャックは剛性のある精度の高いものをご使用下さい。
- エアブローでご使用下さい。但し、ステンレス鋼は湿式でご使用ください。
- 切込量、機械剛性等使用状況により、回転速度、送り速度を調整下さい。

- Use a rigid and precise machine and holder.
- We suggest using air blow. Apply the cutting fluid for stainless steels.
- Adjust speeds and feeds according to cutting conditions, cutting depth, and rigidity of the machine.

●底面粗さの推移

Changes in the roughness of the bottom surface

使用工具 Tool	FX-MCF φ6
被削材質 Work Material	S50C
切削速度 Milling Speed	300m/min (15,900min ⁻¹)
送り速度 Feed	1,910mm/min (0.03mm/t)
切削方法 Milling Method	正面仕上げ Finishing operation by face milling
切込深さ Milling Depth	$a_a=0.3mm, a_r=4.8mm$
切削油剤 Coolant	エアブロー Air Blow
使用機械 Machine	立形マシニングセンタ (BT40) Vertical Machining Center (BT40)



FX-MCF コーティング超硬 Coated carbide material

! 安全にお使いいただくために

- 工具を使用する時は、破損する危険があるので、必ずカバー・保護メガネ・安全靴等を使用してください。
- 切れ刃は素手でさわらないで下さい。
- 切りくずは素手でさわらないで下さい。
- 工具の切れ味が悪くなったら使用を中止して下さい。
- 異常音・異常振動が発生したら、直ちに使用を中止して下さい。
- 工具には手を加えないで下さい。
- 加工前に工具の寸法確認を行って下さい。

! Safe use of cutting tools

- Use safety cover, safety glasses and safety shoes during operation.
- Do not touch cutting edges with bare hands.
- Do not touch cutting chips with bare hands. Chips will be hot after cutting.
- Stop cutting when the tool becomes dull.
- Stop cutting operation immediately if you hear any strange cutting sounds.
- Do not modify tools.
- Please use correct tools for the operation. Check dimensions to ensure proper selection.



本社 〒442-8543 愛知県豊川市本野ヶ原3-22 ☎(0533)82-1111 FAX (0533)82-1131
 東部営業部 〒143-0025 東京都大田区南馬込3-25-4 ☎(03)5709-4501 FAX (03)5709-4515
 中部営業部 〒465-0058 名古屋市中区東区貴船1-9 ☎(052)703-6131 FAX (052)703-7775
 西部営業部 〒550-0013 大阪市西区新町2-1-8-2 ☎(06)6538-3880 FAX (06)6538-3879

仙台 ☎(022)259-4021 川口 ☎(048)294-3951 安城 ☎(0566)77-2366 南大阪 ☎(072)270-7801
 山形 ☎(023)626-3145 藤沢 ☎(049)238-3512 名古屋 ☎(052)703-6131 明石 ☎(078)927-8212
 郡山 ☎(024)935-5644 千葉 ☎(047)164-4811 岐阜 ☎(058)275-7061 岡山市 ☎(086)241-0411
 新潟 ☎(025)286-9503 青森 ☎(0294)153-4167 三重 ☎(0594)25-2212 四国 ☎(087)868-4003
 上田 ☎(0268)28-7381 東京 ☎(03)5709-4501 富山 ☎(076)420-5319 富山SOHO ☎(084)973-7872
 諏訪 ☎(0266)58-0152 厚木 ☎(046)296-1380 金沢 ☎(076)238-6470 広島 ☎(082)503-0205
 南毛 ☎(0270)40-5855 静岡 ☎(054)283-6551 京浜 ☎(077)553-2012 九州 ☎(092)504-1211
 宇都宮 ☎(028)664-2240 浜松 ☎(053)461-1121 西大阪 ☎(06)6532-6591 九州SOHO ☎(099)263-8013
 八王子 ☎(0426)45-5406 豊川 ☎(0533)92-1501 大 阪 ☎(06)6747-7041 九州SOHO ☎(099)263-8013

コミュニケーションダイヤル

(工具のご相談は...)

よい 工具は一番

0120-41-5981

E-mail: cs-info@osg.co.jp

オーエスジー 総 業務部宛 ●ご意見・ご照会は、電子メールでも受付しております。

OSG E-mail 倶楽部 E-mailで最新情報をお届けします。

入会窓口は <http://www.osgnet.com/maillinglist/>

インターネットホームページ <http://www.osg.co.jp/>



3-22 Honnogahara, Toyokawa-city, Aichi-pref., 442-8543 Japan
 Phone : (0533)82-1118/1119 Facsimile : (0533)82-1136
 E-mail : cs-info@osg.co.jp

OSG代理店



古紙配合率100%再生紙を使用