



面取り角度45°
Chamfer angle 45°



製造元:株式会社エムツール
co-packer:M Tool CO.,LTD.

両面取りカッター

Double Face Chamfering cutter

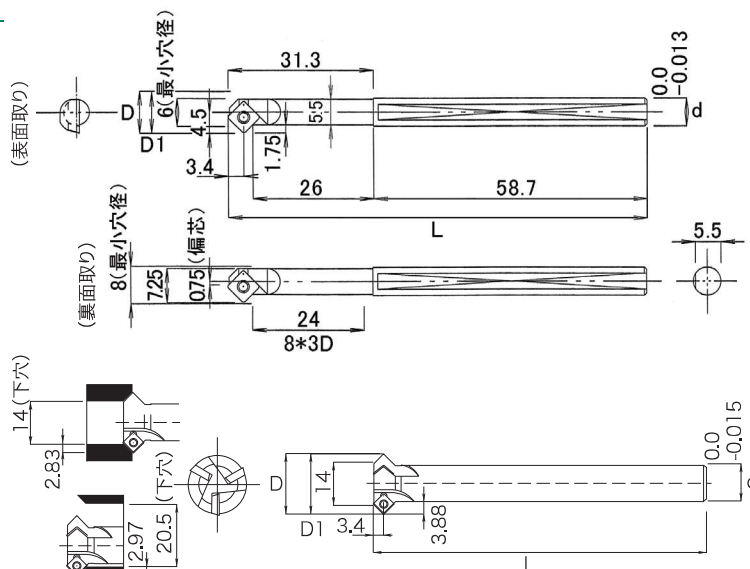


DFC09-S6-90L



DFC20-S12-110L

※インサートは別売となります。 Inserts sold separately.



刃先交換式面取り・ザグリ

特長 Feature

- 表と裏の両面及び側面のV溝加工が可能
- V-groove machining for both side (face & back) and side is possible.
- 表面取り加工において、最大C2.8までの面取りが可能
- Up to C2.8 is possible for face chamfering.
- 専用インサート(4コーナー)の採用により、高精度加工を実現
- High accuracy machining is realized due to dedicated insert (4 corners).

単位: mm

商品コード Item Code	最小加工径 Minimum cutting diameter		最大C面量 Maximum C chamfer		最大有効径 Maximum effective cutting diameter	最大外径 Maximum diameter	刃数 Tooth	L	d
	表 Front	裏 Back	表 Front	裏 Back	D1	D			
DFC09-S6-90L	6	8	2.3	1.18	8.7	9	1	90	6
DFC11-S8-80L	6	10	2.3	1.18	10.6	11	1	80	8
DFC15-S10-110L	9	15.5	2.8	2.18	14.7	15	2	110	10
DFC20-S12-110L	14	20.5	2.8	2.97	19.7	20	3	110	12

専用インサート Dedicated inserts

商品コード Item Code	インサート材質 Materials	精度 accuracy	刃先仕様 Tool cutting edge	対応被削材 Work Material			
				鋼 Steel	ステンレス SUS	鋳鉄 Cast iron	非鉄金属 Non-ferrous metal
MT-SDM050204AM	VM25 微粒超硬+TiAlN	M	ホーニング honing	◎	◎	◎	
MT-SDH050204US <small>NEW</small>	MK10 超硬 K10相当(鏡面仕上げ)	H	シャープエッジ Sharp			◎	◎
	DLC10 超硬 K10+DLC						◎

※インサートは1箱10ヶ入り 10Inserts contained in one case.

標準切削条件 Recommended cutting conditions

インサート形状 Insert model	被削材 Work Material	切削速度 Vc(m/min)	送り速度 fz(mm/t)
	低炭素鋼 (S15C, SS400)	100~120~200	0.04-0.1
	高炭素鋼 (S45C, S55C)	60~080~150	0.04-0.1
	工具鋼 (SK, SKH)	40~060~100	0.02-0.08
	鋳鉄 (FC250, FC300)	100~120~200	0.04-0.1
	ダクタイル鋳鉄 (FCD)	80~100~150	0.04-0.1
	アルミ合金 (Al-Si<13%)	120~180~300	0.04-0.1
	アルミ合金 (Al-Si≥13%)	60~080~150	0.04-0.1
	ステンレス (SUS304, SUS316)	40~060~100	0.02-0.06

※切削条件はあくまでも目安です。使用される機械、チャックの剛性や切削油等の状況によって変動致します。

These conditions are for general guidance. Therefore they are subject to change to the situation of the machine used, the tool hold rigidity, cutting oil, etc.

部品 Part

商品コード Item Code	締め付けネジ Screw	ドライバー Driver
DFC09	MST-2	MDT-6
DFC11	MSP-2L043	MDP-6
DFC15		
DFC20		