

DFC 両面取りカッター

面取角度45°

DFC09-S6-90L



DFC11-S8-80L



DFC15-S10-110L



DFC20-S12-110L



写真はイメージです。
仕様変更により、実際の商品と形状が異なる事があります。
ホルダーにはインサートは組み込まれていませんので、別途ご購入下さい。

- ☆ 表と裏の両面の面取り及び側面のV溝加工が可能
- ☆ 表面取り加工において、最大C2.8までの面取りが可能
- ☆ 裏面取り加工において、最小加工径φ8まで対応
- ☆ 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

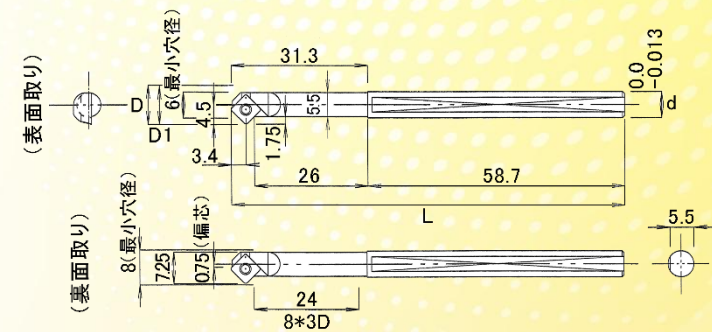


Fig. 1

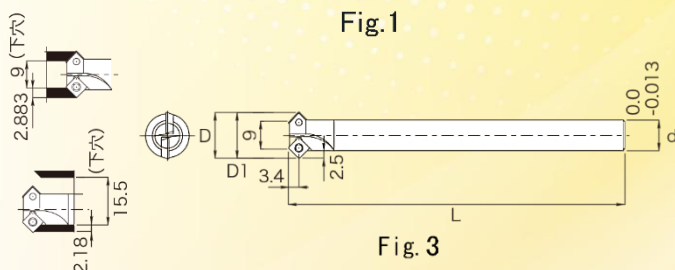


Fig. 3

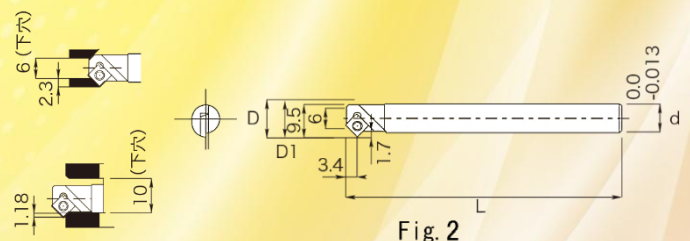


Fig. 2

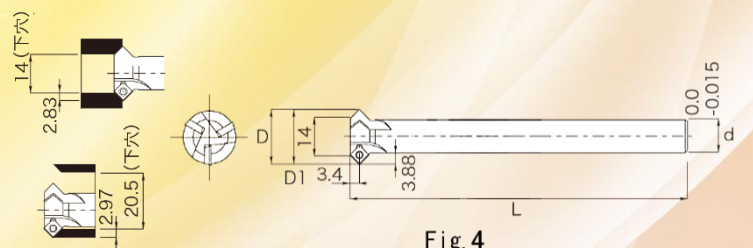


Fig. 4

●寸法表

単位: mm

ホルダー型番	最小加工径		最大C面量		最大有効刃径 D1	最大外径 D	L	d	刃数	Fig.	標準価格
	表	裏	表	裏							
DFC09-S6-90L	6	8	2.3	1.18	8.7	9	90	6	1	1	23,100
DFC11-S8-80L		10			10.6	11	80	8		2	27,800
DFC15-S10-110L	9	15.5	2.8	2.18	14.7	15	110	10	2	3	31,600
DFC20-S12-110L	14	20.5		2.97	19.7	20		12	3	4	34,200

●専用インサート

型番	材種名	材種	精度	刃先仕様	被削材				標準価格
					鋼	SUS	鋳鉄	非鉄金属	
MT-SDM050204AM	VM25	微粒超硬+TiAlN	M	ホーニング	◎	◎	◎		940
MT-SDH050204US	MK10	超硬 K10相当(鏡面仕上げ)	H	シャープエッジ			◎	◎	1,200
	DLC10	MK10+DLC						◎	2,100

※インサートは1ケース10個入りです。

●部品

ホルダー型番	DFC09	DFC11・DFC15・DFC20
締め付けネジ	MST-2	MSP-2LO43
ドライバー	MDT-6	MDP-6

●標準切削条件

インサート形状	対応被削材	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~ 80~150	
	工具鋼 (SK, SKH)	40~ 60~100	0.02~0.08
	鋳鉄 (FC250, FC300)	100~120~200	
	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	
	アルミ合金 (Al-Si≥13%)	60~ 80~150	
	ステンレス (SUS304, SUS316)	40~ 60~100	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。



ホームページはこちら



取扱い販売店

総販売元 **丸一刃工具株式会社**
MARUICHI CUTTING TOOLS CO.,LTD.

<http://www.thecut.co.jp>

e-mail : info-thecut@thecut.co.jp