



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 cutter

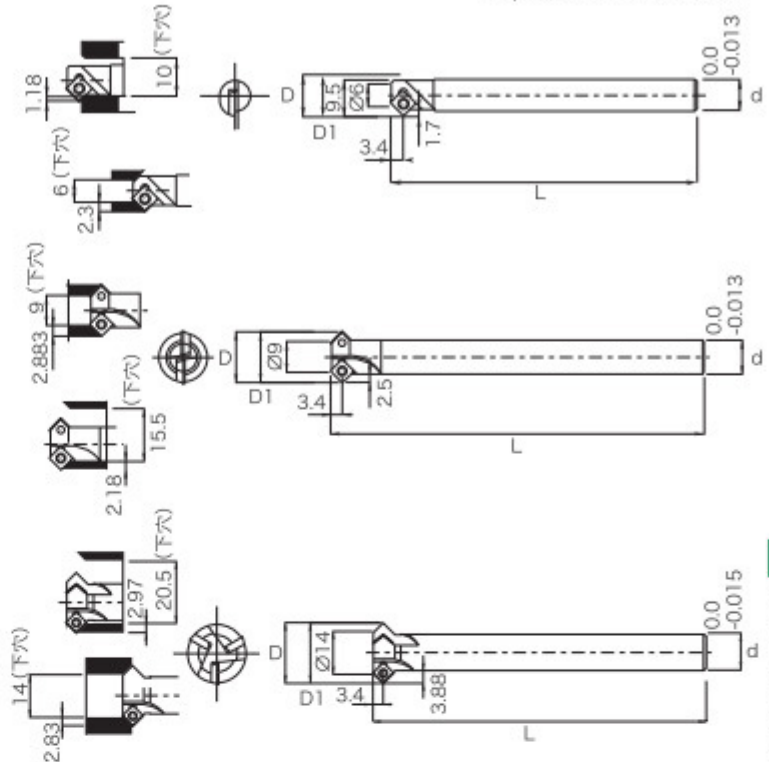
DFC11-S8-80L



DFC15-S10-110L



DFC20-S12-110L



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
- 表面取り加工において、最大C2.8までの面取りが可能
- 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
- V-groove processing for both side (face & back) and side is possible.
- Up to C2.8 is possible for face chamfering.
- High accuracy processing is realized due to dedicated insert (4 corners).

単位: mm

商品コード Item Code	最小加工径 Minimum diameter		最大C面量 Maximum C hanfer		D1	D	刃数 Tooth	L	d
	表	裏	表	裏					
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

標準切削条件 Recommended cutting conditions

被削材 Work Material	切削速度 Vc(m/min)	送り速度 fz(mm/t)
低炭素鋼炭素鋼 (S15C, S5400)	100-200	0.04-0.1
高炭素鋼 (S45C, S55C)	60-150	0.04-0.1
工具鋼 (SK, SKH)	40-100	0.02-0.08
鋳鉄 (FC250, FC300)	100-200	0.04-0.1
ダクタイル鋳鉄	80-150	0.04-0.1
アルミ合金 (Si<13%)	120-300	0.04-0.1
アルミ合金 (Si≥13%)	60-150	0.04-0.1
ステンレス (SUS304, 316)	40-100	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. Therefor they are subject to change to the situation of the machine used, the tool hold rigidity, cutting oil, etc.

インサート形状 Insert

商品コード Item Code	精度 accuracy	ホーニング honing	寸法 size (mm)		
			A	T	rε
MT-SDM050204AM VM25	M	あり	5.09	2.38	0.4
鋼・ステンレス・鋳鉄用 超硬PVDコーティング (TiAlN) For steel, stainless and cast iron carbide PVD coating					
MT-SDH050204US MK10	H	なし	5.09	2.39	0.4
アルミ等非鉄金属用 超硬K10相当(鏡面仕上げ) For nonferrous metal almost carbide K10(mirror finish)					

部品 Part

止めねじ Screw	ドライバー Driver
MSP-2L043	MDP-6