



耐溶着性に優れたハイブリッドコート採用により
一般鋼はもちろん、特に耐熱合金等の難削材へ効果を発揮！！

不等分割・不等リードにテーパー芯厚により

様々な加工を高効率で可能に。

シャープな切れ刃でバリの発生を抑制。

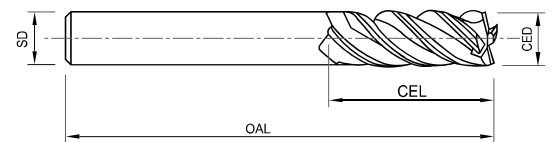
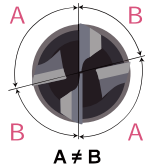
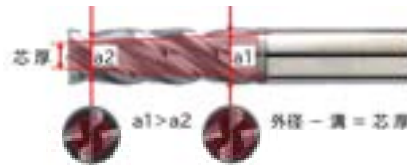
刃径公差:0~-0.02



加工材質	炭素鋼	合金鋼	プリハードン鋼 焼入れ鋼	ステンレス鋼 耐熱合金
硬度 (HRC)	~30	30~38	35~55	SUS304/Ti-6Al-4V
対応	◎	◎	◎	☆☆

変則芯厚(テーパー芯厚)

刃先からシャンクに向けて芯厚が変化する
テーパー芯厚により工具剛性が向上し
加工面倒れを防止します。



型番	CED/刃径	CEL/刃長	SD/シャンク径	OAL/全長	販売価格/¥
OS4303-030	3	9	6	50	3,500
OS4303-040	4	12	6	50	3,500
OS4303-050	5	15	6	50	3,500
OS4303-060	6	18	6	50	3,400
OS4303-080	8	24	8	65	5,100
OS4303-100	10	30	10	75	6,900
OS4303-120	12	36	12	80	9,500
OS4303-160	16	48	16	100	21,800

切削条件参考表

側面加工

被削材	炭素鋼		合金鋼		SUS304/316		チタン合金	
	R.P.M	FEED	R.P.M	FEED	R.P.M	FEED	R.P.M	FEED
刃径								
$\phi 3.0$	12,000	960	9,600	960	8,500	510	6,400	380
$\phi 4.0$	9,800	1,050	7,800	780	6,500	650	5,200	520
$\phi 5.0$	7,500	1,130	6,000	840	5,000	700	4,000	560
$\phi 6.0$	6,750	1,200	5,400	900	4,500	750	3,600	600
$\phi 8.0$	5,200	1,130	4,200	840	3,500	700	2,800	560
$\phi 10.0$	4,500	970	3,600	720	3,000	600	2,400	480
$\phi 12.0$	3,500	740	2,800	550	2,300	460	1,850	370
$\phi 16.0$	2,250	620	1,800	460	1,500	390	1,200	310
切込深さ	$ap \leq 3D$		$ap \leq 3D$		$ap \leq 3D$		$ap \leq 3D$	
	$(\phi 6 < D) ae \leq 0.2D$		$(\phi 6 < D) ae \leq 0.2D$		$(\phi 6 < D) ae \leq 0.2D$		$(\phi 6 < D) ae \leq 0.2D$	
	$(\phi 6 \geq D) ae \leq 0.1D$		$(\phi 6 \geq D) ae \leq 0.1D$		$(\phi 6 \geq D) ae \leq 0.1D$		$(\phi 6 \geq D) ae \leq 0.1D$	

溝加工

被削材	炭素鋼		合金鋼		SUS304		チタン合金	
	R.P.M	FEED	R.P.M	FEED	R.P.M	FEED	R.P.M	FEED
刃径								
$\phi 3.0$	10,000	1,000	9,000	900	7,200	390	4,300	230
$\phi 4.0$	8,000	800	7,200	720	5,500	400	3,300	240
$\phi 5.0$	7,500	1,050	6,800	950	5,000	460	3,000	260
$\phi 6.0$	6,500	780	5,900	700	3,400	340	2,000	200
$\phi 8.0$	5,000	600	4,500	550	3,200	290	1,900	170
$\phi 10.0$	4,500	540	4,100	490	3,000	270	1,800	150
$\phi 12.0$	3,500	420	3,100	380	2,400	200	1,300	120
$\phi 16.0$	2,300	280	2,100	250	1,600	180	960	90
切込深さ	$(\phi 6 < D) ap \leq 1D$		$(\phi 6 < D) ap \leq 1D$		$(\phi 6 < D) ap \leq 1D$		$ap \leq 0.2D$	
	$(\phi 6 \geq D) ap \leq 0.5D$		$(\phi 6 \geq D) ap \leq 0.5D$		$(\phi 6 \geq D) ap \leq 0.5D$			

切削条件はあくまで目安であり作業環境の状況によって変動します。

切削条件はあくまで目安であり作業環境の状況によって変動します。