

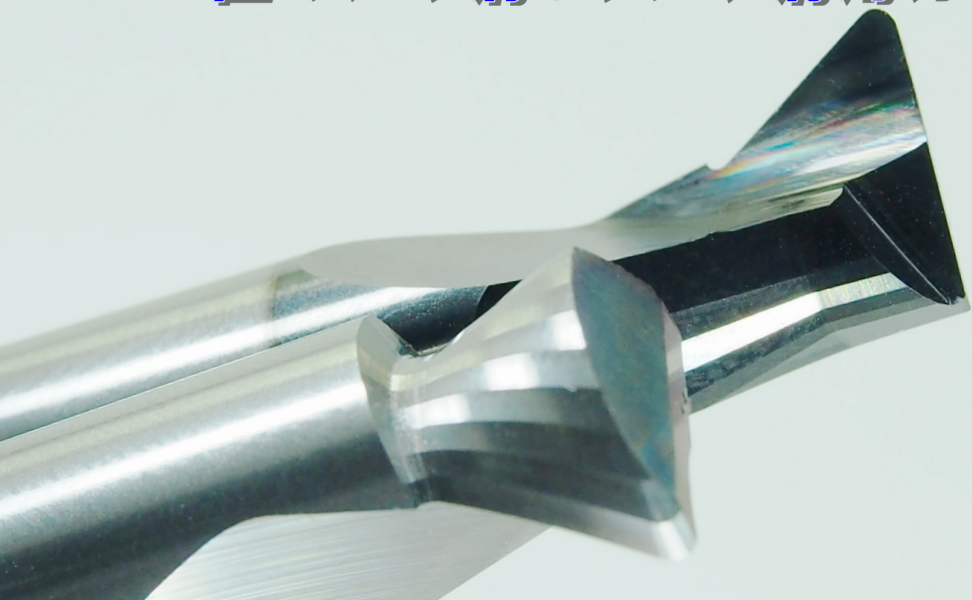
アリ溝型Oリング溝仕上加工用
アクリル/アルミ専用

TAIYO

C-OEC1 / CD-OEC1

(超硬1枚刃面取り付Oリング溝用カッター Z20)

アクリル専用およびアルミ専用の
2種のアリ溝Oリング溝用カッターを標準化！



特徴

1. 各種被削材に合わせ独自の1枚刃型を採用する事で、
仕上り面と切削性を向上！
2. アリ溝とR面取りを同時加工を実現し、**加工時間も短縮！**
3. アルミ専用には**高密着力・高耐久性に優れたDLCコーティング**を採用！
4. 標準品以外の**オーダー品製作可能！**

	アクリル キャスティング材	アルミ合金	鋳鉄 FC/FCD	炭素鋼 S50C	合金鋼 SCM	工具鋼 SKD	ステンレス鋼 SUS
C-OEC1	◎	○	—	—	—	—	—
CD-OEC1	○	◎	—	—	—	—	—



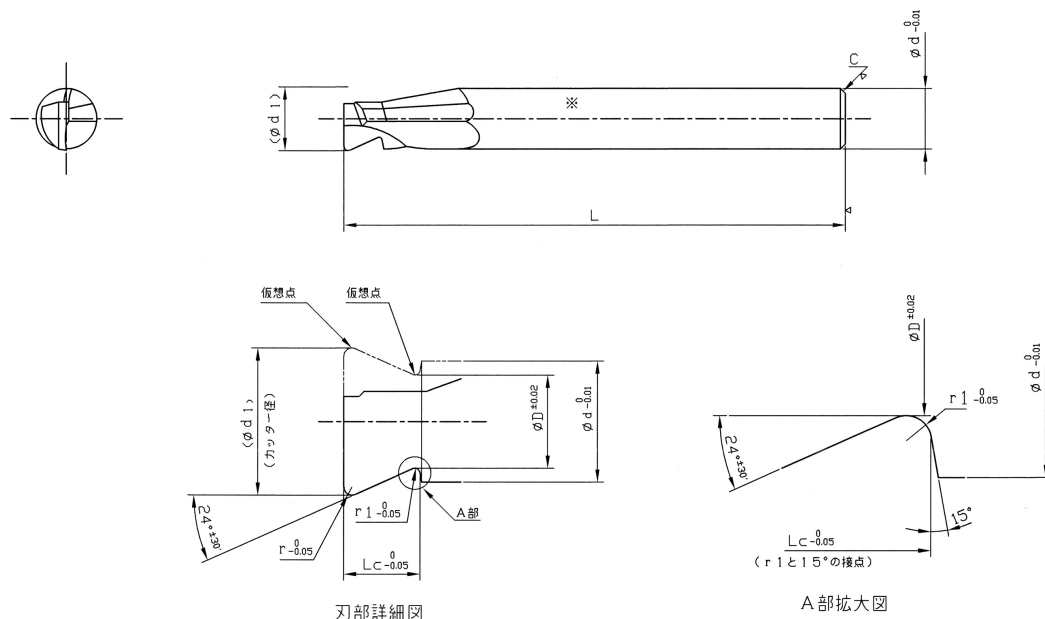
大洋ツール 株式会社

<http://www.taiyo-tool.co.jp>

HP, 加工動画はコチラ



▼ C-OEC1 / CD-OEC1 CAD図



C-OEC1
材質: Z20 (超硬超微粒子)
刃数: 1枚

CD-OEC1
材質: Z20 (超硬超微粒子)
DLCコーティング
刃数: 1枚

右刃右ネジレ

▼ C-OEC1 / CD-OEC1 寸法表

呼び寸法	元径	刃長	コーナーR	面取りR	太径	全長	柄径	適応Oリング規格			Oリング	
Type	φD	Lc	r	r1	φd1	L	φd	用途		Type	径	公差
P-1	1.71	1.40	0.20	0.15	(2.58)	50	3	加圧用	JIS B2401	P3~P10	1.90	±0.08
P-2	2.22	1.80	0.20	0.20	(3.39)	50	3			P10A~P22	2.40	±0.09
P-3	3.17	2.80	0.40	0.20	(5.01)	50	4			P22A~P50	3.50	±0.10
P-4	5.18	4.70	0.40	0.40	(8.5)	50	8			P48A~P150	5.70	±0.13
P-5	7.64	7.00	0.80	0.50	(12.47)	55	10			P150A~P400	8.40	±0.15
G-1	2.82	2.40	0.40	0.20	(4.31)	50	4			G25~G145	3.10	±0.10
G-2	5.18	4.70	0.40	0.40	(8.5)	50	8			G150~G300	5.70	±0.13
A-1	1.61	1.30	0.20	0.13	(2.41)	50	3		AS568A	004~050	1.78	±0.07
A-2	2.43	2.01	0.20	0.25	(3.73)	50	3			102~178	2.62	±0.07
A-3	3.22	2.79	0.40	0.25	(5.01)	50	4			201~284	3.53	±0.10
A-4	4.86	4.34	0.40	0.38	(7.89)	50	6			309~395	5.33	±0.12
A-5	6.35	5.77	0.80	0.38	(10.22)	50	8			425~475	6.98	±0.15
P-6	3.27	2.50	0.40	0.20	(4.84)	50	4	真空用	JIS B2401	P22A~P50	3.50	±0.10
P-7	5.38	4.20	0.40	0.40	(8.26)	50	8			P48A~P150	5.70	±0.13
P-8	7.89	6.30	0.80	0.50	(12.1)	55	10			P150A~P400	8.40	±0.15
V-1	3.77	2.90	0.40	0.30	(5.6)	50	6			V15~V175	4.00	±0.10
V-2	5.68	4.40	0.40	0.40	(8.74)	50	8			V225~V430	6.00	±0.15
V-3	9.24	7.60	0.80	0.50	(14.6)	55	10			V480~V1055	10.00	±0.30
A-6	3.34	2.51	0.40	0.25	(4.87)	50	4		AS568A	201~284	3.53	±0.10
A-7	5.03	3.91	0.40	0.38	(7.67)	50	6			309~395	5.33	±0.12
A-8	6.53	5.21	0.80	0.38	(9.9)	50	8			425~475	6.98	±0.15

▼ C-OEC1 / CD-OEC1 切削条件表

型番		アクリル キャスティング材	非鉄金属 Al
C-OEC1 CD-OEC1 (超硬/1枚刃)	切削速度	200~300	20~30
	(m/min)		
	1刃当たり	0.05~0.08	0.02~0.05
	送り(mm)		

※水溶性切削油使用推奨。

※注) 本カタログに掲載されている製品の仕様は2020年6月現在のものです。
製品については、絶えず研究・改良を行っておりますので、
予告なくカタログ掲載仕様を変更する場合がありますのでご了承ください。