DFC

面取り 穴面取り　裏面取り 裏面取り

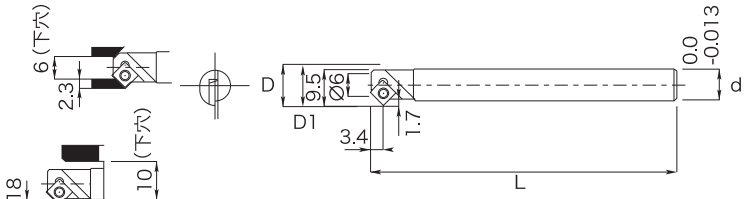
面取り角度45°
Chamfer angle 45°

THE CUT 匠シリーズ

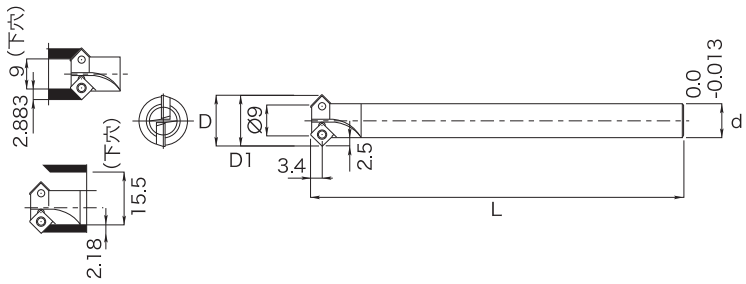
製造元：株式会社エムツール
co-packer：M Tool CO.,LTD.

両面取りカッター
Double Face Chamfering cutter

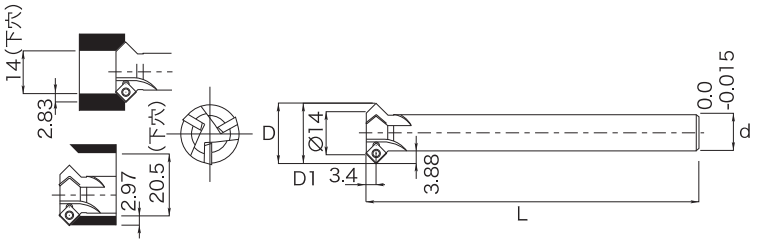
DFC11-S8-80L



DFC15-S10-110L



DFC20-S12-110L



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

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

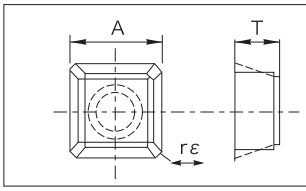
商品コード Item Code	最小加工径 Minimum diameter		最大C面量 Maximum C hanfer		D1 最大有効径 Maximum effective diameter	D	刃数 Tooth	L	d
	表	裏	表	裏					
DFC11-S8-80L	6	10	2.3	1.18	10.6	11	1	80	8
DFC15-S10-110L	9	15.5	2.8	2.18	14.7	15	2	110	10
DFC20-S12-110L	14	20.5	2.8	2.97	19.7	20	3	110	12

■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、SS400）	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	r ε
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)					

※インサートは1箱10個入り　10 Inserts are contained in one case

■部品　Part

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