Okazaki

コバルトハイス

MCOエンドミル

MCO END MILLS

おすすめポイント

Points of Recommendation

1 まずはコストメリット。

First of all are the cost advantages.

当社オリジナル素材(MCO:コバルトハイス)使用で、大径だからこそコストダウンに貢献します。

Using our original material (MCO: HSS-Co) contributes to reducing costs thanks to its large diameter.

2 ハイスならではの抜群の安定感。

Amazing levels of stability that can only be provided by HSS.

超硬では欠けなどが心配の加工には、靭性に優れたハイスがおすすめです。

HSS boasts superior levels of toughness and is therefore recommended for processing without having to worry about chipping or other damage inherent with carbide tools.

3 取扱いが簡単。

Easily handled

超硬工具に比べ再研磨が簡単。

Regrinding is easy in comparison with carbide tools.

4 耐磨耗・耐酸化性に優れたOK-Cコーティング。

Coated with OK-C coating, which has excellent abrasion resistance and oxidation resistance.

耐久性を求められるラフィングエンドミルはコーティングを標準化。

Coating is standard for roughing-end mills, for which durability is demanded.

5 必要なときにすぐあります。

Available when needed.

当社営業所に在庫を完備しています。

Our sales outlets maintain full stocks.

岡崎精工株式會社
OKAZAKI SEIKO CO.,LTD.

コバルトハイス

MCOエンドミル MCO END MILLS

Okazaki

MED2

MCOスクエアエンドミル 2枚刃(レギュラー刃長)

MCO Square Endmills 2 Flutes (Regular flute length)

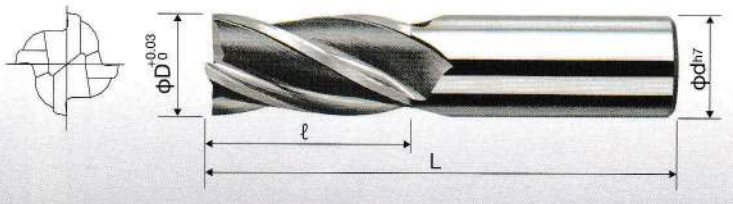
MCO HSS-Co 2 30°R

品番 Product No.	寸法				標準価格 Standard Price ¥
	刃径 D	刃長 ℓ	全長 L	柄径 d	
MED2-300	30	55	130	25	**10,900**
MED2-320	32	60	145	32	**13,400**
MED2-350	35	60	145	32	**15,800**
MED2-400	40	65	150	32	**22,200**
MED2-450	45	70	160	32	**31,300**
MED2-500	50	75	170	42	**37,700**

MED4

MCOスクエアエンドミル 4枚刃(レギュラー刃長)

MCO Square Endmills 4 Flutes (Regular flute length)



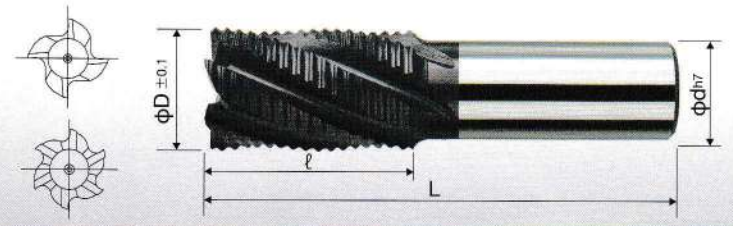
MCO HSS-Co 4 30°R

品番 Product No.	寸法				標準価格 Standard Price ¥
	刃径 D	刃長 ℓ	全長 L	柄径 d	
MED4-300	30	55	130	25	**12,000**
MED4-320	32	60	145	32	**14,700**
MED4-350	35	60	145	32	**17,300**
MED4-400	40	65	150	32	**24,500**
MED4-450	45	70	160	32	**34,500**
MED4-500	50	75	170	42	**41,500**

MRD4C/6C

MCOラフィングエンドミル 4・6枚刃(レギュラー刃長)

MCO Roughing Endmills 4,6 Flutes (Regular flute length)



MCO HSS-Co 4,6 30°R OK-C Coating

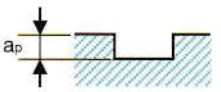
品番 Product No.	寸法					標準価格 Standard Price ¥
	刃径 D	刃長 ℓ	全長 L	柄径 d	刃数 NT	
MRD4C300	30	55	130	25	4	**19,700**
MRD4C320	32	60	145	32	4	**23,300**
MRD6C350	35	60	145	32	6	**28,300**
MRD6C400	40	65	150	32	6	**39,300**
MRD6C500	50	75	170	42	6	**61,600**

■推奨切削条件:MED2/MED4/MRD

Recommended Milling Conditions for MED2/MED4/MRD

被削材 Work Material			一般構造用鋼・炭素鋼 Structural Steels,Carbon Steels S400,S50C		合金鋼 Alloy Steels SCM,SK,SKD		ステンレス鋼 Stainless Steel SUS304		鋳鉄 Cast Iron FC	
品番 Product Code	加工法 Milling	寸法 Size	回転数 Spindle Speed (r.p.m.)	送り Feed (mm/min)	回転数 Spindle Speed (r.p.m.)	送り Feed (mm/min)	回転数 Spindle Speed (r.p.m.)	送り Feed (mm/min)	回転数 Spindle Speed (r.p.m.)	送り Feed (mm/min)
MED2	溝切削 Slotting	30	260	41	200	28	150	21	320	83
		32	250	40	180	25	140	19	300	78
		35	230	36	160	22	130	18	270	70
		40	200	32	140	19	110	15	240	62
		45	180	28	130	18	100	14	210	54
		50	160	25	110	15	90	12	190	49
MED4	側面切削 Side Milling	30	260	83	200	48	150	36	320	128
		32	250	80	180	43	140	33	300	120
		35	230	73	160	38	130	31	270	108
		40	200	64	140	33	110	26	240	96
		45	180	57	130	31	100	24	210	84
		50	160	51	110	26	90	21	190	76
MRD	溝・側面 Slotting & Side Milling	30	420	168	320	115	260	83	480	230
		32	400	160	300	108	240	76	450	216
		35	360	151	270	97	220	66	410	221
		40	310	130	230	82	190	57	350	189
		50	250	105	190	68	150	45	280	151

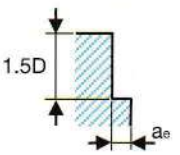
溝切削 Slotting



MED2:ap=0.5D

MRD :ap=30

側面切削 Side Milling



MED2:ae=0.1D

MED4:ae=0.1D

MRD :ae=0.5D

1. MED2の側面切削時は、送りを溝切削時より15%UP可能です。
2. 剛性のある機械で、被削材に適した切削液をご使用ください。

1. MED2 side-milling feed can increase speed by 15% more than slotting.
2. Please use by the rigid machine with coolant suitable for the work material.

岡崎精工株式會社
OKAZAKI SEIKO CO.,LTD.

本社工場 〒533-0005 大阪市東淀川区瑞光3丁目5番32号
TEL.06(6328)5561 FAX.06(6328)8201
Head Office and Plant : 3-5-32 Zuiko, Higashi-yodogawa-ku Osaka 533-0005 JAPAN
http://www.okazaki-seiko.co.jp

仙台営業所 TEL.022(387)8631
両毛営業所 TEL.0276(25)4131
東京営業所 TEL.03(5710)8050
新潟営業所 TEL.0258(37)5060
上田営業所 TEL.0268(21)5060
厚木営業所 TEL.046(224)3321
浜松営業所 TEL.053(465)6411
名古屋営業所 TEL.052(331)6676
金沢営業所 TEL.076(240)7071
立売堀営業所 TEL.06(6541)5227
東大阪営業所 TEL.06(6743)3688
岡山営業所 TEL.086(241)8663
広島営業所 TEL.082(297)5151
福岡営業所 TEL.092(481)4810
台湾／岡崎精工股份有限公司
TEL.+886-2-2553-3532