



OSG-WALTER

鑄鉄用重切削加工用カッタ F2260

Heavy Duty Cutter

Vol. 2



バリバリタフなFC加工専用モデル
Tough model designed specifically for milling FC

鋳鉄の荒加工を一気に高能率化

Efficient rough milling of cast iron

より深く **切込み最大 11mm**
Deeper Max depth of cut 11mm

より速く **1刃送り最大 1mm/t**
Faster feed Max feed per tooth 1mm/t

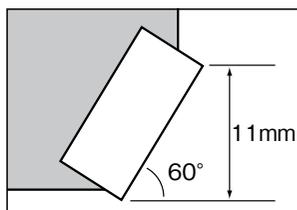
より高速に **切削速度最高 380m/min**
Faster speed Max cutting speed 380m/min

重切削加工用カッタ Heavy Duty Cutter F2260

■特長 Features



① **刃先剛性の高い独自のチップクランプ方式**
Unique insert clamping system ensures a highly rigid cutting edge.



② **60°の切込み角、最大11mmまでの深切込み**
60° cutting angle with the maximum cutting depth of 11mm.

③ **切れ味に優れ、高い剛性のブレーカ付きチップは4コーナ使用可能**

Sharp and highly rigid insert with a breaker has four usable cutting edges.



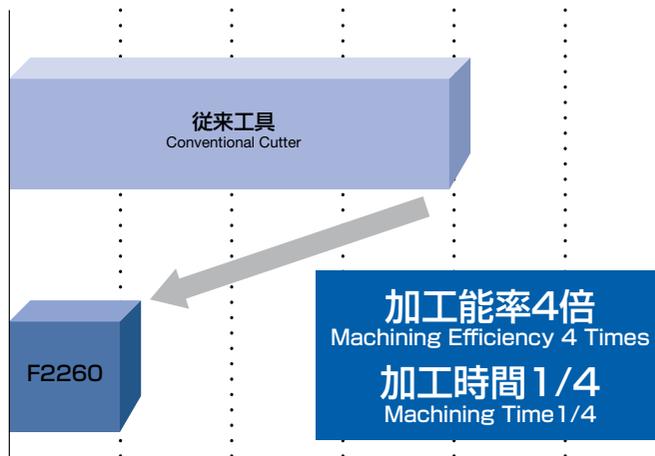
④ **鋳鉄の高速・長時間加工が可能な専用チップタイガートック**

Insert designed specifically for milling cast iron at high speeds and long hours - Tiger-tec.

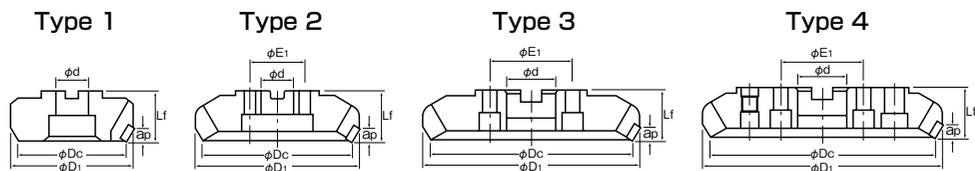


■加工データ Cutting Data

使用工具 Tool	F2260 125XSLX8	従来工具φ125(8刃) Conventional Cutter φ125(8 Inserts)
使用チップ(材種) Insert Type (grade)	LNMU150812-F57T (WAK25)	コーティング超硬 Coated Carbide
被削材質 Work Material	FC300 (機械部品) FC300 (Machine Parts)	
切削速度 Cutting Speed	240m/min(611min ⁻¹)	150m/min(382min ⁻¹)
送り速度 Feed	2,000mm/min(0.4mm/t)	1,000mm/min(0.33mm/t)
切込深さ Depth of Cut	8mm	4mm x 2パス passes
切削幅 Width of Cut	75mm	
ワーク長さ Length of Work	4mm	
切削油剤 Coolant	ドライ Dry	
使用機械 Machine	門形マシニングセンタ(22kW) Double Column Machining Center (22kW)	
切りくず排出量 Chip Discharged Rate	1,200cm ³ /min	300cm ³ /min



形状寸法表 Dimensions



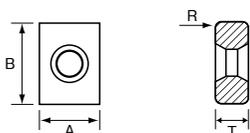
単位:mm Unit:mm

ツールNo EDP No.	呼び Designation	外径		カッタ高さ Lf	穴径 d	E1	最大切込み量 ap	適用チップ Applicable Inserts	刃数 z	重量 Weight(kg)	形状タイプ Type	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
		Dc	D1										
8075495	100XSLX6	100	113	50	32	—	11	① LN..1508	6	3.0	1	C	193,000
8075496	125XSLX8	125	138	63	40	—	11		8	4.2	1	C	222,000
8075497	160XSLX10	160	173	63	40	66.7	11		10	6.9	2	C	283,000
8075498	200XSLX12	200	213	63	60	101.6	11		12	10.0	3	C	342,000
※	F2260.B.250.Z14.11	250	263	63	60	101.6	11		14	16.0	3	※	—
※	F2260.B.315.Z16.11	315	328	80	60	101.6	11		16	31.0	4	※	—
※	F2260.B.125.Z06.15	125	143	63	40	—	15	② LN..2010	6	4.2	1	※	—
※	F2260.B.160.Z08.15	160	178	63	40	66.7	15		8	6.9	2	※	—
※	F2260.B.200.Z10.15	200	218	63	60	101.6	15		10	10.0	3	※	—
※	F2260.B.250.Z12.15	250	268	63	60	101.6	15		12	16.0	3	※	—
※	F2260.B.315.Z14.15	315	333	80	60	101.6	15		14	31.0	4	※	—

C=標準在庫品 C=Standard stock item.

※印は取り寄せとなります。Tools marked ※are special order products.

■適用チップ Applicable Inserts



単位:mm Unit:mm

形状 Appearance	呼び Designation	仕様 Specification	切れ刃数 No. of Cutting Edges	チップ寸法 Insert Size			コーティング材種 Grade of Coated Materials		標準価格 (Yen)
				AXB	厚さ T	コーナR R	WAK15	WKP25S	
	① LNMU150812-F57T	M級標準タイプ M class Standard Type	4	14x15	8	1.2	8058940	8076940	3,100
	② LNMU201012-F57T	並級標準タイプ Sintered Standard Type	4	16x20	10	1.2	※	※	—

C=標準在庫品 C=Standard stock item.

※印は取り寄せとなります。Tools marked ※are special order products.

●チップ材種 Grade of Coated Materials

材種名 Grade Designation	コーティング Surface Treatment	特長 Features	適用被削材質 Work Materials
WAK15	酸化アルミナコーティング Al ₂ O ₃ (CVD)	タイガーテック 高い耐摩耗性による長寿命加工 良好な加工条件での加工用 Tiger-tec High wear resistance & long tool life For use under good cutting conditions	鋳鉄・ダクタイル鋳鉄 For cast iron and ductile cast iron
WKP25S	酸化アルミナコーティング Al ₂ O ₃ (CVD)	タイガーテック 高い耐欠損性による安定した高能率加工 過酷な加工条件での加工用 Tiger-tec High chipping resistance & stable, high efficiency milling For use under tough cutting conditions	鋳鉄・ダクタイル鋳鉄 For cast iron and ductile cast iron

■部品 Accessories

	ツールNo EDP No.	呼び Designation
	8009109	FS1009 (Torx20)
	7808209	T20-D (Torx20)

C=標準在庫品 C=Standard stock item.

■切削条件基準表 Recommended Conditions

被削材質 Work Material	材料記号 Abbreviation	1刃当りの送り Feed per tooth fz (mm/t)	切削速度 Cutting Speed (m/min)	
			WAK15	WKP25S
鑄鉄 Cast Iron	FC250	~1.0	220-380	180-320
ダクタイル鑄鉄 Ductile Cast Iron	FCD400	~0.8	180-260	150-220

注意事項

- F2260は荒加工用のカッタです。加工面粗さが要求される仕上げ加工には適しません。仕上げ加工にはオクタゴンカッタ等のカッタをご使用下さい。
- 使用機械の動力に見合った切削条件の設定を行ってご使用下さい。

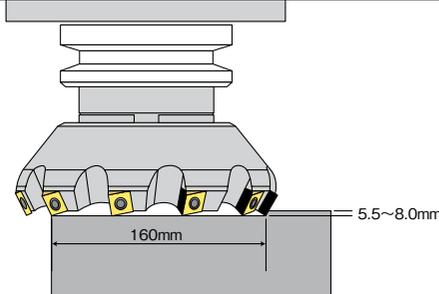
Note

- The F2260 is for rough milling cutter, and is unsuitable for finish milling, where finer surface finishes are required. For finish milling, use an octagon cutter.
- Set the milling conditions to match the power of the machine that is being used.

■加工データ Cutting Data

F2260 使用による工具寿命アップ=工具コストの大幅ダウン

The F2260 increases tool life, which significantly decreases tool cost.

使用工具 Tool	F2260 200XSLX12	従来工具φ200(10刃) Conventional Cutter φ200 (10 Inserts)	
使用チップ(材種) Insert Type (grade)	LNMU150812-F57T (WAK15)	コーティング超硬 Coated Carbide	
被削材質 Work Material	FC300(機械部品) FC300(Machine parts)		
切削速度 Cutting Speed	160m/min		
送り速度 Feed	550mm/min (0.18mm/t)	550mm/min (0.22mm/t)	
切込深さ Depth of Cut	5.5~8.0mm		
切削幅 Width of Cut	160mm		
切削剤 Coolant	ドライ Dry		
使用機械 Machine	門形マシニングセンタ Double Column Machining Center		
工具耐久 Tool Life	1,028分 min	100分 min	

コメント

従来工具と同条件にて加工を行ったところ、切りくず排出量が700cm³/minを超える重切削でありながら、これまでの**10倍以上**の工具寿命であった。これにより、工具コストを大幅に低減する事が可能となった。

Comments

This cutter was used in a milling operation under the same conditions as the previous tool. The tool life was **ten times** that of the previous tool, in spite of a heavy-duty milling operation with a metal removal rate of 700 cm³/min. As a result, the tool cost has been significantly reduced.



オーエスジー株式会社

〒442-8543 愛知県豊川市本野ヶ原三丁目22番地
☎(0533)82-1111 FAX(0533)82-1131

東部営業部
〒143-0025 東京都大田区南馬込3-25-4 ☎(03)5709-4501 FAX(03)5709-4515

中部営業部
〒460-0012 愛知県名古屋市中区千代田4-1-11 ☎(052)339-1380 FAX(052)331-0840

西部営業部
〒550-0013 大阪府大阪市西区新町2-4-2 405号 ☎(06)6538-3880 FAX(06)6538-3879

仙台 ☎(022)390-9701 静岡 ☎(054)283-6651 大阪 ☎(06)6747-7041
都山 ☎(024)991-7485 浜松 ☎(053)461-1121 明石 ☎(078)927-8212
新潟 ☎(025)286-9503 豊川 ☎(0533)92-1501 岡山 ☎(086)241-0411
新田 ☎(0268)28-7381 安城 ☎(0566)77-2366 四国 ☎(087)868-4003
諏訪 ☎(0266)58-0152 名古屋 ☎(052)703-6131 広島 ☎(082)507-1227
両毛 ☎(0270)40-5855 岐阜 ☎(058)259-6055 九州 ☎(092)504-1211
宇都宮 ☎(028)651-2720 トヨタ ☎(0533)92-1501 北九州 ☎(093)435-3655
八王子 ☎(042)645-5406 三重 ☎(0594)26-0416 熊本 ☎(096)386-5120
茨城 ☎(029)354-7017 東海 ☎(052)703-6131
東京 ☎(03)5709-4501 金沢 ☎(076)268-0830
厚木 ☎(046)296-1380 京滋 ☎(077)553-2012

〈工具の技術的なご相談は…〉 よい 工具は 一番

コミュニケーションダイヤル **0120-41-5981**

9:00~12:00 / 13:00~19:00 土日祝日を除く

コミュニケーションFAX **0533-82-1134** コミュニケーションE-mail **hp-info@osg.co.jp**

〈その他のご相談は…〉 E-mail: **cs-info@osg.co.jp**

〈最新情報〉 **OSG HP**
<https://www.osg.co.jp/>

〈無料メールマガジン〉 **OSG E-mail 倶楽部**
<https://www.osg.co.jp/support/club/>

OSG CORPORATION

3-22 Honnogahara, Toyokawa, Aichi, 442-8543, JAPAN
TEL. +81-533-82-1118 FAX. +81-533-82-1136

! 安全にお使いいただくために

- 工具を使用する時は、破損する危険があるので、必ずカバー・保護メガネ・安全靴等を使用して下さい。
- 異常音・異常振動が発生したら、直ちに使用を中止して下さい。
- 工具には手を加えないで下さい。
- 加工前に工具の寸法確認を行って下さい。
- 切りくずは素手でさわらないで下さい。
- 工具の切れ味が悪くなったら使用を中止して下さい。

! Safe use of cutting tools

- Use safety cover, safety glasses and safety shoes during operation.
- Do not touch cutting edges with bare hands.
- Do not touch cutting chips with bare hands. Chips will be hot after cutting.
- Stop cutting when the tool becomes dull.
- Stop cutting operation immediately if you hear any abnormal cutting sounds.
- Do not modify tools.
- Please use appropriate tools for the operation. Check dimensions to ensure proper selection.

- ◆ 製品については、常に研究・改良を行っておりますので、予告なく本カタログ掲載仕様を変更する場合があります。
- ◆ Tool specifications are subject to change without notice.

OSG代理店

※本書掲載内容の無断転載・複製を禁じます。※ All rights reserved. ©2014 OSG Corporation.



このカタログの印刷には、環境に配慮した植物油インキを使用しております。

W-37.508.PDF.BA(NT)
15.12