



OSG-WALTER

鑄鉄用重切削加工用カッタ F2260

Heavy Duty Cutter



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

鑄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 milling speed 380m/min

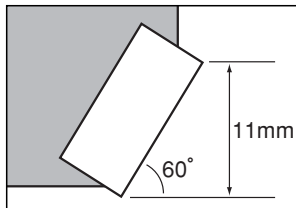
重切削加工用カッタ Heavy Duty Cutter F2260

■特長 Features



①刃先剛性の高い独自のチップクランプ方式

A unique insert clamping system ensures a highly rigid cutting edge.

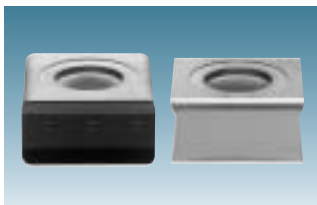


②60°の切込み角、最大11mmまでの深切込み

60° cutting angle with the maximum cutting depth of 11mm.

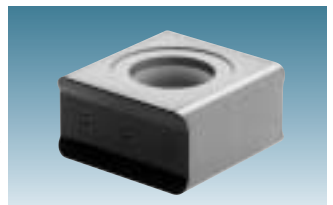
③切れ味に優れ、高い剛性のブレーカ付きチップは4コーナ使用可能

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



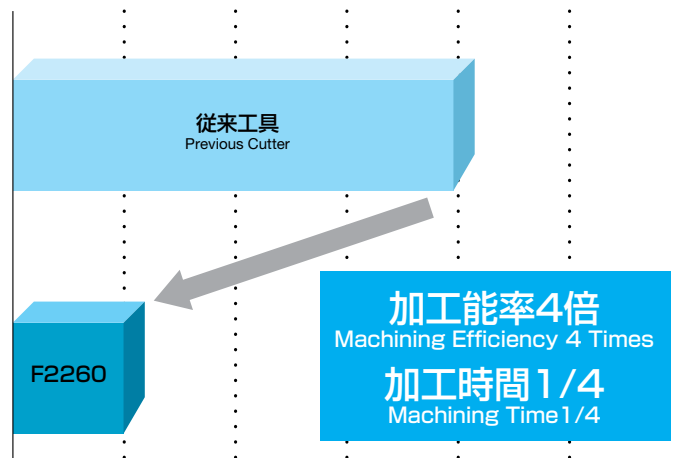
④鑄鉄の高速・長時間加工が可能な専用チップタイガーテック

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

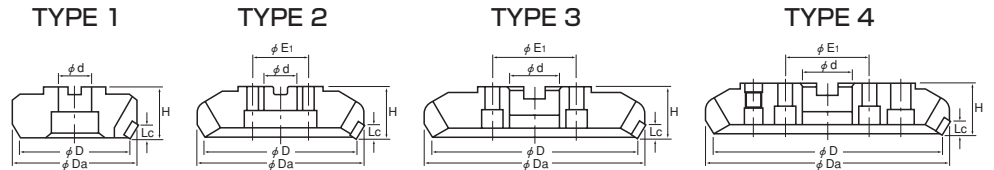


■加工データ Cutting Data

使用工具 Tool	従来工具φ125(8刃) Previous Cutter φ125(8Inserts)	F2260 125XSLX8
使用チップ(材種) Insert Type(grade)	コーティング超硬 Coated Carbide	LNMU150812-F57T (WAK25)
被削材質 Work Material	FC300 (機械部品) FC300 (Machine Parts)	
切削速度 Milling Speed	150m/min(382min ⁻¹)	240m/min(611min ⁻¹)
送り速度 Feed	1,000mm/min(0.33mm/t)	2,000mm/min(0.4mm/t)
切込み深さ Depth of Cut	4mm x 2/パス passes	8mm
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) Portal Machining Center (22kw)	
切りくず排出量 Chip Discharged Rate	300cm ³ /min	1,200cm ³ /min



形状寸法表 Dimensions

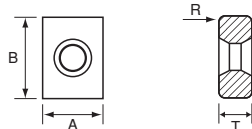


(単位:mm) (Unit:mm)

ツールNo EDP No.	呼び Designation	カッタ径		高さ H	穴径 d	E1	最大切込み Lc	適用チップ Applicable Inserts	刃数 No. of Inserts	重量 Weight(kg)	形状タイプ Type	在庫 Stock	参考価 (Yen)
		D	Da										
8075495	100XSLX6	100	113	50	32	—	11	① LN..1508	6	3.0	1	●	156,000
8075496	125XSLX8	125	138	63	40	—	11		8	4.2	1	●	180,000
8075497	160XSLX10	160	173	63	40	66.7	11		10	6.9	2	●	226,000
8075498	200XSLX12	200	213	63	60	101.6	11		12	10.0	3	●	274,000
※	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	※	—

●=標準在庫品 ●=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		参考価 (Yen)
				AXB	厚さ T	コーナー R	WAK15	WAK25	
	① LNMU150812-F57T	並級標準タイプ Sintered Standard Type	4	14x15	8	1.2	●8058940	●8076940	2,250
	② LNMU201012-F57T	並級標準タイプ Sintered Standard Type	4	16x20	10	1.2	※	※	—

●=標準在庫品 ●=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

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
WAK25	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)
	●8008428	FS228 (Torx20)

●=標準在庫品 ●=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 Milling Speed (m/min)	
			WAK15	WAK25
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

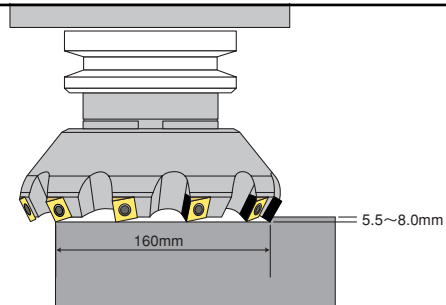
- The F2260 is for rough milling cutter, and is unsuitable for finish milling, where finer surface finishes are required. For finish milling, use an octagon cutter.
- Set the milling conditions to match the power of the machine that is being used.

■ 事例 Example

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



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ください。
- 切れ刃は素手でさわらないで下さい。
- 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。
- 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。

◆ 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。



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 strange cutting sounds.
- Do not modify tools.
- Please use correct tools for the operation. Check dimensions to ensure proper selection.

◆ Tool specifications subject to change without notice.



本社 〒442-8543 愛知県豊川市本野が原3-22 ☎(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 〒465-0058 名古屋市中東区貴船1-9 ☎(052)703-6131 FAX (052)703-7775
 西部営業部 〒550-0013 大阪市西区新町2-1-18 ☎(06)6538-3880 FAX (06)6538-3879

仙台 ☎(022)258-4021 川口 ☎(048)294-3951 名古屋 ☎(052)703-6131 岡山 ☎(086)241-0411
 山形 ☎(023)626-3145 千葉 ☎(04)7164-4811 岐阜 ☎(056)275-7081 四国 ☎(087)868-4003
 新潟SOHO ☎(024)991-7485 富山SOHO ☎(0294)53-4167 三重 ☎(0594)25-2212 愛媛SOHO ☎(089)969-0855
 新潟 ☎(025)286-9503 東京 ☎(03)5709-4501 徳島SOHO ☎(076)443-9216 福山SOHO ☎(084)973-7872
 上田 ☎(0268)28-7381 厚木 ☎(046)296-1380 金沢 ☎(076)238-6470 広島 ☎(082)503-0205
 諏訪 ☎(0266)58-0152 静岡 ☎(054)293-6661 京滋 ☎(077)553-2012 九州 ☎(092)504-1211
 岡毛 ☎(0270)40-5855 浜松 ☎(053)461-1121 西大阪 ☎(06)6532-6591 社基SOHO ☎(093)474-5485
 宇都宮 ☎(028)664-2240 豊川 ☎(0533)92-1501 大阪 ☎(06)6747-7041 熊本SOHO ☎(096)331-3570
 八王子 ☎(0426)45-5406 安城 ☎(0566)77-2366 明石 ☎(078)927-8212

コミュニケーションダイヤル **0120-41-5981**
 〈工具の技術的なご相談は…〉

E-mail: cs-info@osg.co.jp オールエスジー 企画部宛 ●ご意見・ご照会は、電子メールでも受付けております。

無料メールマガジン [OSG E-mail倶楽部](#) アイディア募集 [OSG E-アイディア](#)

E-mailで最新情報をお届けします。新企画で通年募集となりました。
 ご入会窓口は <http://www.osg.co.jp/tool/club/> ●ご応募は <http://www.osg.co.jp/tool/ideal/>

ホームページ <http://www.osg.co.jp/tool/>



3-22 Honnogahara, Toyokawa, Aichi., 442-8543 Japan
 Tel: +81-533-82-1118 Fax: +81-533-82-1136
 E-mail: cs-info@osg.co.jp

OSG代理店



古紙配合率100%再生紙を使用

W-37 413.BA.BA. (NT)