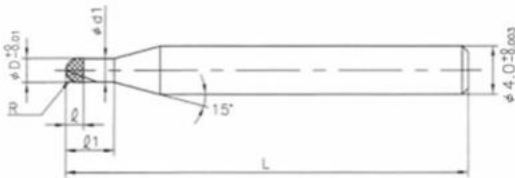


アタックスミス
PCDボールエンドミル 超硬加工用

DCBE形

φ4シャンク
2枚刃
直刃



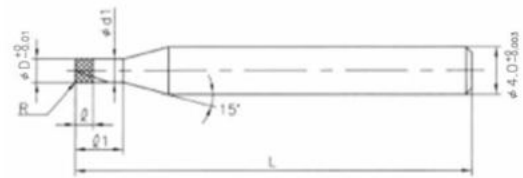
●切削条件 P.61

型番	ツールNo.	R	刃径 D	刃長 ℓ	首下径 d1	有効長 ℓ1	全長 L	価格
DCBE-2020	KY22656	0.2	0.4	0.3	0.36	0.8	50	105,600
DCBE-2025	KY22657	0.25	0.5	0.4	0.46	1	50	102,800
DCBE-2030	KY22658	0.3	0.6	0.5	0.56	1.2	50	100,000
DCBE-2040	KY22659	0.4	0.8	0.6	0.76	1.6	50	94,500
DCBE-2050	KY22660	0.5	1	1	0.95	2	50	88,900
DCBE-2060	KY22661	0.6	1.2	1.2	1.15	2.4	50	97,300
DCBE-2070	KY22662	0.7	1.4	1.4	1.35	2.8	50	97,300
DCBE-2075	KY22663	0.75	1.5	1.5	1.45	3	50	97,300
DCBE-2080	KY22664	0.8	1.6	1.5	1.55	3.2	50	100,000
DCBE-2090	KY22665	0.9	1.8	1.5	1.75	3.6	50	100,000
DCBE-2100	KY22666	1	2	1.5	1.95	4	50	100,000

アタックスミス
PCDコーナーR付エンドミル 超硬加工用

DCRE形

φ4シャンク
2枚刃
直刃



●切削条件 P.61

型番	ツールNo.	刃径 D	コーナー R	刃長 ℓ	首下径 d1	有効長 ℓ1	全長 L	価格
DCRE-205005	KY22667	0.5	0.05	0.5	0.46	1	50	105,600
DCRE-205010	KY22668	0.5	0.1	0.5	0.46	1	50	105,600
DCRE-205020	KY22669	0.5	0.2	0.5	0.46	1	50	105,600
DCRE-210005	KY22670	1	0.05	1	0.95	2	50	94,500
DCRE-210010	KY22671	1	0.1	1	0.95	2	50	94,500
DCRE-210020	KY22672	1	0.2	1	0.95	2	50	94,500
DCRE-215005	KY22673	1.5	0.05	1.5	1.45	3	50	100,000
DCRE-215010	KY22674	1.5	0.1	1.5	1.45	3	50	100,000
DCRE-215020	KY22675	1.5	0.2	1.5	1.45	3	50	100,000
DCRE-220005	KY22676	2	0.05	1.5	1.45	4	50	105,600
DCRE-220010	KY22677	2	0.1	1.5	1.45	4	50	105,600
DCRE-220020	KY22678	2	0.2	1.5	1.45	4	50	105,600

PCDエンドミル

切削条件参考

ボールエンドミル 超硬加工用 DCBE形

被削材	超 硬 合 金				石英ガラス			
	60~200				60~200			
切削速度	回転数	送り速度	切 込 量		回転数	送り速度	切 込 量	
R	min ⁻¹	mm/min	Ad mm	Rd mm	min ⁻¹	mm/min	Ad mm	Rd mm
0.2	50,000	50	0.002~0.004	0.002	50,000	75	0.002~0.004	0.002
0.25	50,000	50	0.002~0.004	0.002	50,000	75	0.002~0.004	0.002
0.3	50,000	50	0.002~0.004	0.002	50,000	75	0.002~0.004	0.002
0.4	50,000	50	0.002~0.004	0.002	50,000	75	0.002~0.004	0.002
0.5	50,000	70	0.003~0.006	0.003	50,000	105	0.003~0.006	0.003
0.6	50,000	80	0.003~0.006	0.003	50,000	120	0.003~0.006	0.003
0.7	46,000	80	0.003~0.006	0.003	46,000	120	0.003~0.006	0.003
0.75	43,000	90	0.003~0.008	0.003	43,000	135	0.003~0.008	0.003
0.8	40,000	90	0.004~0.008	0.004	40,000	135	0.004~0.008	0.004
0.9	36,000	90	0.004~0.008	0.004	36,000	135	0.004~0.008	0.004
1	32,000	100	0.005~0.01	0.005	32,000	150	0.005~0.01	0.005

コーナーR付エンドミル 超硬加工用 DCRE形

被削材	超 硬 合 金				石英ガラス			
	60~100				60~100			
切削速度	回転数	送り速度	切 込 量		回転数	送り速度	切 込 量	
刃 径	min ⁻¹	mm/min	Ad mm	Rd mm	min ⁻¹	mm/min	Ad mm	Rd mm
0.5	40,000	50	0.002~0.005	0.01	40,000	75	0.002~0.005	0.01
1	25,000	50	0.002~0.005	0.01	25,000	75	0.002~0.005	0.01
1.5	18,000	50	0.002~0.005	0.015	18,000	75	0.002~0.005	0.015
2	16,000	50	0.002~0.005	0.02	16,000	75	0.002~0.005	0.02

備 考

- (1) 機械、ホルダーは剛性のある精度の高いものを使用してください。
- (2) 回転数と送り速度は、同じ割合で調整してください。
- (3) この切削条件表は目安を示すものですので、加工形状、機械の剛性等によって都度調整してください。
- (4) 工具突き出し量は、必要最低限でご使用ください
- (5) 工具取付時の振れを最小に抑えてください。