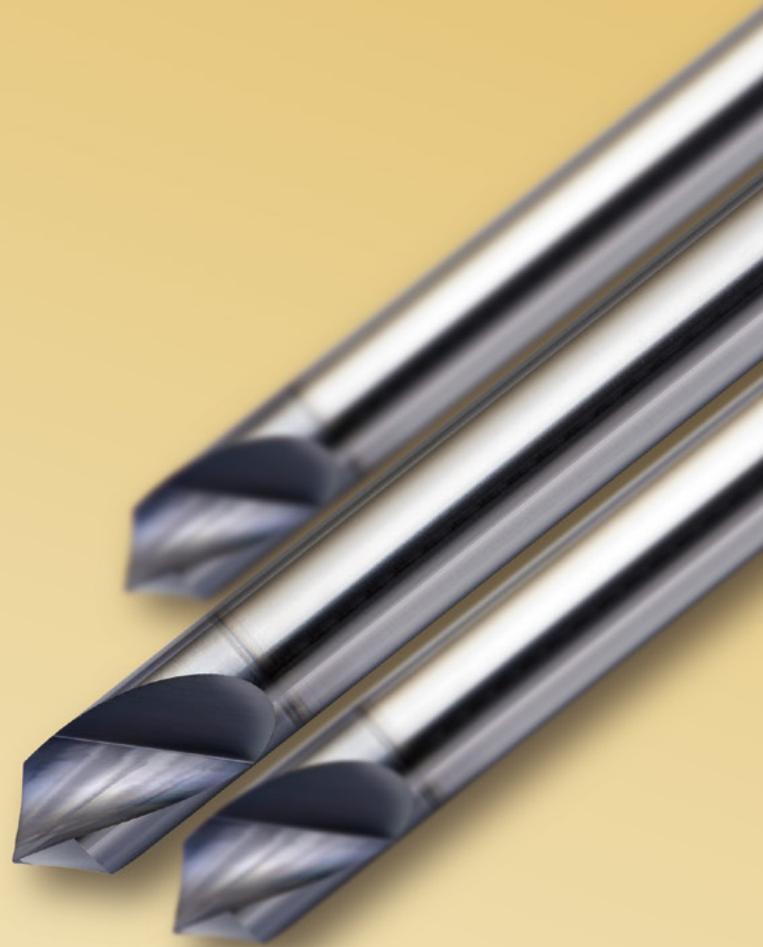


UNION TOOL

超硬エンドミルシリーズ

UTコート 2枚刃 2段角センタードリル

CDCY



ユニオンツール株式会社



サイズ $\phi 1.0 \sim \phi 6.0$

CDCY

Super
MG

UT
COAT

25°

シャンク径
0/-0.005

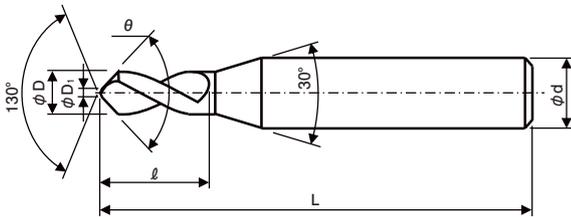
対応被削材表 (★●○の順に推奨)

被 削 材																	
炭素鋼	合金鋼	フリーハンド鋼	焼入れ鋼					鋳鉄	アルミ合金	グラファイト	銅	樹脂	ガラス入り樹脂	チタン合金	超耐熱合金	超硬合金	硬脆材
S45C	SK / SCM	NAK	(~50HRC)	(~55HRC)	(~60HRC)	(~65HRC)	(~70HRC)										
●	●	○	○	○				○	●		○			○	○		

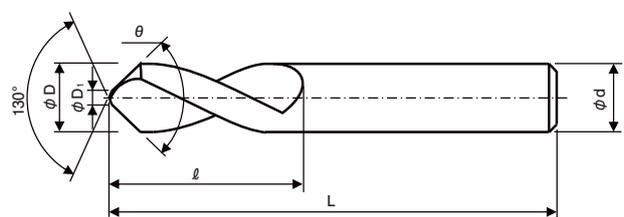
特 長

- ・切り屑排出性に優れたねじれ角 25 度。
- ・先端角 2 段角仕様で先端の剛性を大幅にアップ。
- ・硬度・靱性・潤滑性・密着力に優れた UTCOAT を採用。

形状 A $\theta : 60^\circ \text{ or } 90^\circ$



形状 B $\theta : 60^\circ \text{ or } 90^\circ$



60° センタードリル

合計 8 型番

単位 : (mm)

型番	直径 ϕD	先端径 ϕD_1	溝長 l	形状	Sta	シャンク径 ϕd	全長 L
CDCY 2100-60°	1	0.25	2	形状 A	30	4	45
CDCY 2150-60°	1.5	0.375	3			4	45
CDCY 2200-60°	2	0.5	4			4	45
CDCY 2250-60°	2.5	0.625	5			4	45
CDCY 2300-60°	3	0.75	6			4	45
CDCY 2400-60°	4	1	8	形状 B	—	4	45
CDCY 2500-60°	5	1.25	10	形状 A	30	6	45
CDCY 2600-60°	6	1.5	12	形状 B	—	6	45

※ 特定代理店在庫

90° センタードリル

合計 8 型番

単位 : (mm)

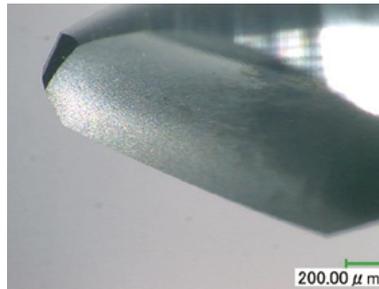
型番	直径 ϕD	先端径 ϕD_1	溝長 l	形状	Sta	シャンク径 ϕd	全長 L
CDCY 2100-90°	1	0.25	2	形状 A	30	4	45
CDCY 2150-90°	1.5	0.375	3			4	45
CDCY 2200-90°	2	0.5	4			4	45
CDCY 2250-90°	2.5	0.625	5			4	45
CDCY 2300-90°	3	0.75	6			4	45
CDCY 2400-90°	4	1	8	形状 B	—	4	45
CDCY 2500-90°	5	1.25	10	形状 A	30	6	45
CDCY 2600-90°	6	1.5	12	形状 B	—	6	45

※ 特定代理店在庫

使用工具	回転数 (min ⁻¹)	送り速度 (mm/min)	ステップ量 (mm)	クーラント
CDCY2300-60° (直径φ 3.0 ×面取り角 30°)	7900	420	ノンステップ	水溶性切削油

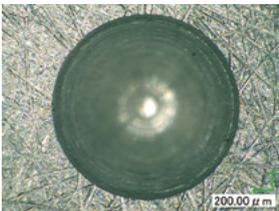
二段先端角の採用で先端の剛性大幅にアップ

CDCY



1,000 穴加工後

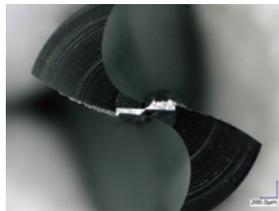
1,000 穴加工後加工面



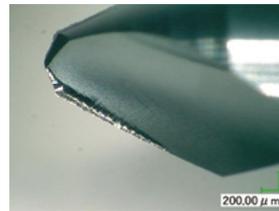
バリの異常は認められず

1,000 穴加工後の工具観察

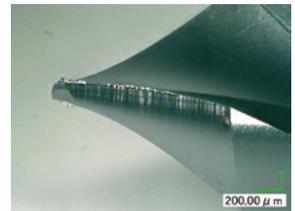
先端部



すくい側



逃げ面側



チッピングも無く、継続使用可能



ユニマックス超硬エンドミル取扱上の注意

エンドミルをご使用いただく際には、切削条件の不適合、切りくずの巻き付きや堆積、工具の摩耗などにより発熱や発火、加工物の損傷など重大な事故を招くことがありますので、十分ご注意ください。超硬エンドミルは鋭利な刃物ですから、取扱に際しては十分ご注意ください。

- 切刃に直接触れると怪我をすることがありますので、ケースから抜き取る際は十分ご注意ください。
- エンドミルを落とした場合、飛散した刃先で怪我をすることがありますので、取扱にご確認ください。
- 工具への衝撃的負荷や工具損傷により切削抵抗が増し、工具が飛散することがありますので、安全カバーや保護めがね等の保護具をご使用ください。
- 切削条件表は切削条件の目安を示すものです。実際の加工では被削材の材種、加工形状、機械剛性、主軸などの加工環境により、加工条件の最適化が必要となる場合があります。
- 振れの小さい剛性の高い機械をご使用ください。小径工具（φ1以下）においては振れ 管理値：5μm以下を推奨致します。
- 発火性の高い切削油の使用は避けてください。

ユニマックス超硬エンドミル再研磨時の注意

- 超硬合金の研磨塵が目に入らないよう必ず保護めがねを着用してください。研磨塵を吸い込まないよう必ずマスクをかけてください。



本社営業部:

〒140-0013 東京都品川区南大井6-17-1
TEL.03-5493-1030(ダイヤルイン) FAX.03-5493-1014

長岡工場:

〒940-1104 新潟県長岡市撰田屋町字外川2706-6
TEL.0258-22-2620(代) FAX.0258-22-0045

長岡営業所:

TEL.0258-22-0030(代) FAX.0258-22-0022

見附工場:

〒954-0076 新潟県見附市新幸町3-1
TEL.0258-66-0800(代) FAX.0258-66-0801

北関東営業所:

〒370-0046 群馬県高崎市江木町1425 セッション101
TEL.027-310-1195 FAX.027-310-1196

静岡営業所:

〒411-0951 静岡県駿東郡長泉町桜堤3-4-5
TEL.03-5493-1030(本社営業部直通) FAX.03-5493-1014

安城営業所:

〒446-0056 愛知県安城市三河安城町2-1-1 ミカワ安城ヒルズ2F-A
TEL.0566-79-0147 FAX.0566-74-9990

名古屋営業所:

〒491-0912 愛知県一宮市新生1-2-8 ニッセイ一宮ビル8F
TEL.0586-43-2900(代) FAX.0586-43-2899

大阪営業所:

〒532-0033 大阪府大阪市淀川区新高3-9-14 ピカソ三国ビル3F
TEL.06-6392-3159(代) FAX.06-6392-3169

エンドミルの技術的なお問い合わせは下記まで

 0120-60-2620

受付時間:9:30~12:00,13:00~16:30(土曜、日曜、祝日、弊社休日を除く)

<https://www.uniontool.co.jp>

本カタログ品の仕様は、予告なしに変更することがありますのでご了承ください。
Price & Specifications are subject to change without notice.