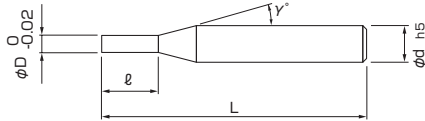


Diamond Coating 2-Flute End Mill



- 独自のダイヤモンドコーティングの採用で、グラファイトや高シリコンアルミニウム合金の加工に対して高い耐久性を発揮。
- 3倍刃長で狭くて深い加工に適したスクエアタイプ。
- Original Diamond Coating realized a long tool life for the machining of graphite, silicon-aluminum alloy and brittle materials.
- Square design of L/D=3 is suited for the machining of narrow and deep area.

技術資料 P.501



被削材 Work Material		
グラファイト Graphite	繊維入り樹脂 Fiber Reinforced Plastics (FRP)	高Siアルミニウム High Silicon Aluminum Alloy
◎	○	○

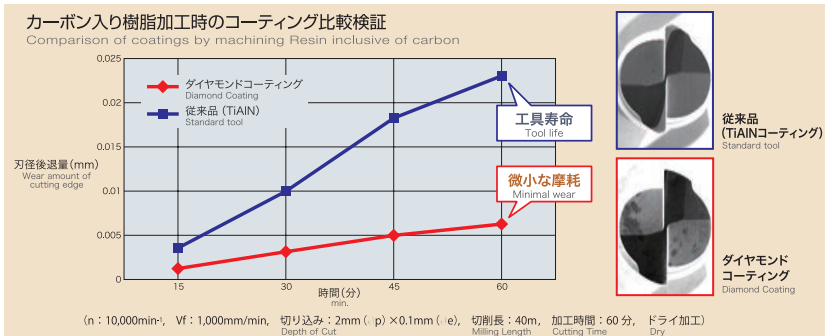
単位 [寸法: mm / 価格: 円]
Unit [size: mm / Retail Price: JPY]

コードNo. Code No.	(D)刃径 Dia.	(ℓ)刃長 Length of Cut	(γ)首角 Neck Taper Angle	(d)シャック径 Shank Dia.	(L)全長 Overall Length	標準価格 Retail Price
05-00035-00050	0.5	1.5	12°	4	45	16,600
05-00035-00100	1	3	12°	4	45	16,600
05-00035-00150	1.5	4.5	12°	4	45	16,600
05-00035-00200	2	6	12°	4	45	16,600
05-00035-00300	3	9	12°	6	45	21,100
05-00035-00400	4	12	12°	6	50	22,500
05-00035-00500	5	15	12°	6	55	24,000
05-00035-00600	6	18	—	6	60	24,000

オーダー方法 DCSE235 刃径 (D) を指示して下さい。 ※(γ)は参考値です。
When you order, indicate DCSE235 (D). ※(γ) is reference value.

- 切削条件表はP160に記載
- Recommended Milling Conditions are shown on page 160.

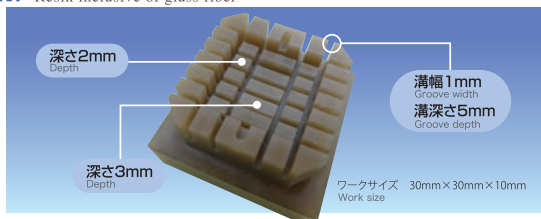
寿命比較 Comparison of life



加工事例 1 Technical Data 1

被削材 ガラス繊維入り樹脂 (PES材) Resin inclusive of glass fiber

加工工程 Process	外形部 Outer profile	溝部 Slot
使用工具 Tool	DCSE235 φ6	DCHR230 φ1×6
回転数 Spindle Speed	10,000 min ⁻¹	10,000 min ⁻¹
送り速度 Feed	2,000 mm/min	1,000 mm/min
切り込み Depth of Cut	10mm×0.5mm (p × e)	0.1mm (p)
切削長 Milling Length	2.3m	28m
加工時間 Cutting Time	3分 3min	50分 50min



CBN
Cubic Boron
Nitride

ダイヤモンド
Diamond

スクエア
Square
コーティング
Coating

ボール
Ball
コーティング
Coating

ロングネック
ボール
Long Neck
Ball
コーティング
Coating

テーパ
Taper
コーティング
Coating

テーパ
ボール
Taper Ball
コーティング
Coating

ラジアス
Corner R
コーティング
Coating

ロングネック
ラジアス
Long Neck
Corner R
コーティング
Coating

総型
Formed
Cutter
コーティング
Coating

ドリル
Drill
コーティング
Coating

ドリル
Drill

その他
Others

技術資料
Technical Data

参考資料
Technical Guidance