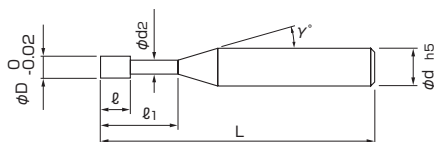


Diamond Coating 2-Flute Long Neck End Mill



- 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。
- 狭くて深い加工に適した首逃げタイプ。
- Original Diamond Coating realized a long tool life for the machining of Graphite, silicon-aluminum alloy and brittle materials.
- Long neck design 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
◎	○	○

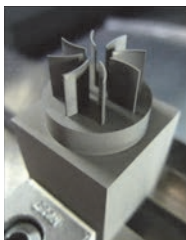
単位 [寸法: mm / 価格: 円]
Unit [size: mm / Retail Price: JPY]

コードNo. Code No.	(D)刃径 Dia.	(ℓ1)有効長 Effective Length	(ℓ)刃長 Length of Cut	(d2)首下径 Neck Dia.	(γ)首角 Neck Taper Angle	(d)シャンク径 Shank Dia.	(L)全長 Overall Length	標準価格 Retail Price
05-00200-00502	0.5	2	1	0.46	12°	4	45	18,000
05-00200-00504		4	1	0.46	12°	4	45	18,000
05-00200-00506		6	1	0.46	12°	4	45	18,000
05-00200-01004	1	4	2	0.95	12°	4	50	18,000
05-00200-01006		6	2	0.95	12°	4	50	18,000
05-00200-01008		8	2	0.95	12°	4	50	18,000
05-00200-01010		10	2	0.95	12°	4	50	18,000
05-00200-01506	1.5	6	3	1.45	12°	4	50	18,000
05-00200-01512		12	3	1.45	12°	4	50	18,000
05-00200-01520		20	3	1.45	12°	4	60	18,000
05-00200-02006	2	6	4	1.94	12°	4	50	18,000
05-00200-02010		10	4	1.94	12°	4	50	18,000
05-00200-02016		16	4	1.94	12°	4	60	18,000
05-00200-02020		20	4	1.94	12°	4	60	18,000
05-00200-03016	3	16	6	2.85	12°	6	60	22,100
05-00200-03030		30	6	2.85	12°	6	70	25,400
05-00200-04020	4	20	8	3.8	12°	6	60	24,500
05-00200-04040		40	8	3.8	12°	6	90	27,600
05-00200-06030	6	30	12	5.8	—	6	90	25,400

オーダー方法 DCHR230 刃径(D)×有効長(ℓ1)を指示して下さい。 ※(γ)は参考値です。
When you order, indicate DCHR230 (D)×(ℓ1). ※(γ) is reference value.

- 切削条件表はP196に記載
- Recommended Milling Conditions are shown on page 196.

加工事例 1 Technical Data 1



- プロペラ propeller
- 被削材: グラファイト (TTK-5)
Material: Graphite (TTK-5)
 - 総加工時間: 1時間 20分
Total cutting time: 1hr 20min
 - クーラント: エアブロー
Coolant: Air blow
 - サイズ: φ14mm (羽根高さ: 6mm)
Size: φ14mm Height of blade: 6mm

加工工程 Cutting process	円柱部荒取り Roughing (cylinder)	荒取り Roughing	中仕上げ Semi-finishing	仕上げ Finishing
使用工具 Tool	DCSE235 φ6		DCHR230 φ1×10	
回転数 [min ⁻¹] Spindle speed	8,000		20,000	
送り速度 [mm/min] Feed	600	2,000	1,000	800
切り込み量 ap×ae[mm] Depth of cut	8×0.5	0.2×0.6	0.05×0.2	
加工距離 [m] Cutting Length	7	67		18
加工時間 Cutting time	5分 5min	1時間5分 1hr 5min		10分 10min

CBN
Cubic Boron Nitride

ダイヤモンド
Diamond

スクエア
Square
コーティング
Coating

ロングネック
スクエア
Long Neck
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

その他
Others

技術資料
Technical Data

参考資料
Technical Guidance