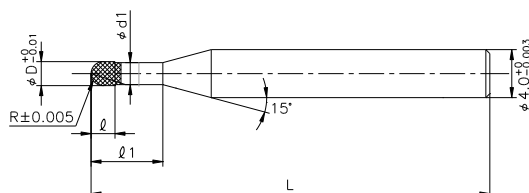
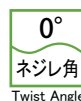


# DCBE-2

PCD 2枚刃ボールエンドミル 超硬加工用  
PCD 2 Flutes Ball Endmill For Tungsten Carbide

- 超硬合金の中仕上げ～仕上げ加工に対応  
For medium to finish machining of cemented carbides
- 特殊刃先仕上げ技術により、滑らかな刃先を実現  
Smooth cutting edge achieved by special cutting edge finishing technology



被削材 Workpiece	
超硬合金 Tungsten Carbide	その他硬脆材 Other hard and brittle materials

- 切削条件表はP19に記載
- Cutting conditions are recommended on page 19.

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

品番 Code No.	R	刃径 D Flute Diameter	有効長 ℓ1 Effective Length	刃長 ℓ Flute Length	首下径 d1 Neck Diameter	PCD層 PCD Length	全長 L Total Length	柄径 Shank Diameter	標準価格 Retail Price
DCBE-2020	R0.2	0.4	0.8	0.3	0.36	0.6	50	4	105,600
DCBE-2025	R0.25	0.5	1	0.4	0.46	0.8	50	4	102,800
DCBE-2030	R0.3	0.6	1.2	0.5	0.56	1	50	4	100,000
DCBE-2040	R0.4	0.8	1.6	0.6	0.76	1	50	4	94,500
DCBE-2050	R0.5	1	2	1	0.95	1	50	4	88,900
DCBE-2060	R0.6	1.2	2.4	1.2	1.15	2	50	4	97,300
DCBE-2070	R0.7	1.4	2.8	1.4	1.35	2	50	4	97,300
DCBE-2075	R0.75	1.5	3	1.5	1.45	2	50	4	97,300
DCBE-2080	R0.8	1.6	3.2	1.5	1.55	2	50	4	100,000
DCBE-2090	R0.9	1.8	3.6	1.5	1.75	2	50	4	100,000
DCBE-2100	R1	2	4	1.5	1.95	2	50	4	100,000

## 加工事例

Processing Example



加工サイズ: R1.5×深さ0.8mm

Ra:0.08 μm

被削材 Workpiece	超硬V70相当 Carbide	
	DCBE-2050 R0.5	
使用工具 Tools	荒加工 rough Cutting	仕上加工 finishing
	回転数 (min <sup>-1</sup> )	60,000
送り (mm/min)	200	100
切込み量 (mm)	0.01	0.01

# DCBE-2

## 切削条件参考

### Referential Cutting Conditions

被削材 Workpiece	超硬合金 Tungsten Carbide				石英ガラス Quartz Glass			
切削速度 Cutting Speed	60~200m/min				60~200m/min			
R mm	回転数 Revolution min <sup>-1</sup>	送り速度 Feed mm/min	切込量 Depth of Cut		回転数 Revolution min <sup>-1</sup>	送り速度 Feed mm/min	切込量 Depth of Cut	
			Ad mm	Rd mm			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

#### 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。

#### Remarks

- (1)Use rigid and accurate Machines and Tool Holders
- (2)Adjust Revolution and Feed Speed at the same rate.
- (3)Adjust the cutting conditions respectively according to Cutting shape and Machine rigidity since these conditions are shown just as Standard
- (4)Shorten overhang as much as possible is recommendable
- (5)Minimize Run out on fixing tool