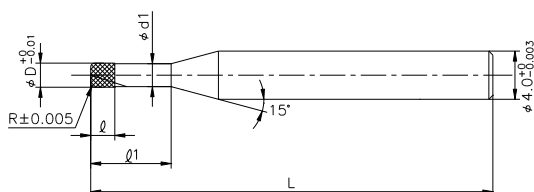


DCRE-2

PCD 2枚刃コーナーR付エンドミル 超硬加工用
PCD 2 Flutes coner R 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P21に記載
- Cutting conditions are recommended on page 21.

単位 [寸法: mm]
Unit [size: mm]

品番 Code No.	刃径 D Flute Diameter	コーナーR Corner R	有効長 l_1 Effective Length	刃長 l Flute Length	首下径 d_1 Neck Diameter	PCD層 PCD Length	全長 L Total Length	柄径 d Shank Diameter
DCRE-205005	0.5	R 0.05	1	0.5	0.46	0.8	50	4
DCRE-205010	0.5	R 0.1	1	0.5	0.46	0.8	50	4
DCRE-205020	0.5	R 0.2	1	0.5	0.46	0.8	50	4
DCRE-210005	1	R 0.05	2	1	0.95	1	50	4
DCRE-210010	1	R 0.1	2	1	0.95	1	50	4
DCRE-210020	1	R 0.2	2	1	0.95	1	50	4
DCRE-215005	1.5	R 0.05	3	1.5	1.45	2	50	4
DCRE-215010	1.5	R 0.1	3	1.5	1.45	2	50	4
DCRE-215020	1.5	R 0.2	3	1.5	1.45	2	50	4
DCRE-220005	2	R 0.05	4	1.5	1.95	2	50	4
DCRE-220010	2	R 0.1	4	1.5	1.95	2	50	4
DCRE-220020	2	R 0.2	4	1.5	1.95	2	50	4

DCRE-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	60~100m/min				60~100m/min			
R mm	回転数 Revolution min ⁻¹	送り速度 Feed mm/min	切込量 Depth of Cut		回転数 Revolution min ⁻¹	送り速度 Feed mm/min	切込量 Depth of Cut	
			Ad mm	Rd mm			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。

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