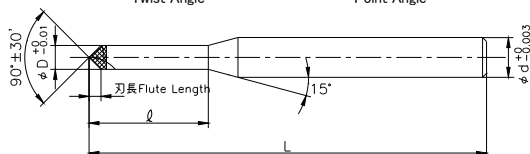
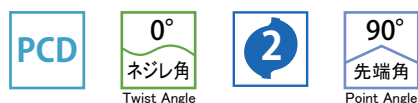


DMC-2

PCD面取りカッター PCD 2 Chamfering Cutter

■非鉄金属やセラミック等、難削材の面取り加工用

For chamfering difficult-to-machine materials such as non-ferrous metals and ceramics



被削材 Workpiece						
アルミ合金 Aluminum Alloy	ハイスシリコンアルミ High Silicon Aluminum	銅・銅合金 Copper and Copper Alloy	FRP Fiber Reinforced Plastics	MMC セラミックス30% Ceramics30%	カーボン Carbon	樹脂 Resin
◎	◎	◎	◎	◎	◎	○

●切削条件表はP43、44に記載

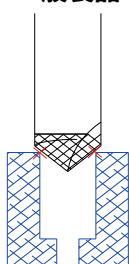
●Cutting conditions are recommended on page 43, 44.

単位 [寸法:mm]

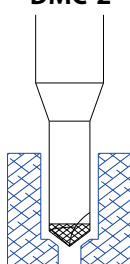
Unit [size:mm]

品番 Code No.	刃径 D Flute Diameter	有効長 ℓ Effective Length	PCD層 PCD Length	全長 L Total Length	柄径 Shank Diameter	先端フラット径 Edgeflat Diameter
DMC-29005015	0.5	1.5	0.5	40	4	0.08
DMC-29005050	0.5	5	0.5	40	4	0.08
DMC-29008020	0.8	2	1	40	4	0.08
DMC-29008060	0.8	6	1	40	4	0.08
DMC-29010030	1	3	1	45	4	0.1
DMC-29010080	1	8	1	60	4	0.1
DMC-29012040	1.2	4	1	45	4	0.1
DMC-29012100	1.2	10	1	60	4	0.1
DMC-29015040	1.5	4	2	45	4	0.1
DMC-29015100	1.5	10	2	60	4	0.1
DMC-29020050	2	5	2	45	4	0.1
DMC-29020150	2	15	2	60	4	0.2
DMC-29025060	2.5	6	2	45	4	0.1
DMC-29025200	2.5	20	2	60	4	0.2
DMC-29030060	3	6	3	45	4	0.1
DMC-29030200	3	20	3	60	4	0.2
DMC-29040070	4	—	3	70	4	0.2
DMC-29060080	6	—	4	80	6	0.2

一般製品



DMC-2



POINT

- 一般製品では、加工出来ない穴底、深位置のモミつけ、面取り加工が可能

DMC-2

切削条件参考

Referential Cutting Conditions

被削材 Workpiece	アルミニウム合金 Aluminum Alloy		ハイシリコンアルミ High Silicon Aluminum		銅・銅合金 Copper and Copper Alloy	
刃 径 Flute Diameter mm	切削速度 Cutting Speed m/min	送り速度 Feed mm/rev	切削速度 Cutting Speed m/min	送り速度 Feed mm/rev	切削速度 Cutting Speed m/min	送り速度 Feed mm/rev
0.5～0.9	40～ 80	0.01～0.03	40～ 80	0.01～0.03	40～ 80	0.01～0.03
1 ～2	50～100	0.01～0.03	50～100	0.01～0.03	50～100	0.01～0.03
2 ～3	80～200	0.01～0.06	80～200	0.01～0.06	80～200	0.01～0.06
4	100～300	0.01～0.06	80～250	0.01～0.06	80～250	0.01～0.06
6	120～300	0.01～0.06	100～250	0.01～0.06	100～250	0.01～0.06

被削材 Workpiece	F R P Fiber Reinforced Plastics		MMC (セラミックス30%) MMC (Ceramics 30%)		カーボン Carbon	
刃 径 Flute Diameter mm	切削速度 Cutting Speed m/min	送り速度 Feed mm/rev	切削速度 Cutting Speed m/min	送り速度 Feed mm/rev	切削速度 Cutting Speed m/min	送り速度 Feed mm/rev
0.5～0.9	40～ 80	0.01～0.03	30～ 50	0.0005～0.015	40～ 80	0.01～0.03
1 ～2	50～100	0.01～0.03	30～ 50	0.001 ～0.02	40～100	0.01～0.03
2 ～3	60～180	0.01～0.05	30～ 50	0.001 ～0.02	60～200	0.01～0.06
4	80～250	0.01～0.05	40～100	0.003 ～0.02	80～300	0.01～0.06
6	100～250	0.01～0.05	40～100	0.003 ～0.02	100～250	0.01～0.06

被削材 Workpiece	石英ガラス Quartz Glass					
刃 径 Flute Diameter mm	切削速度 Cutting Speed m/min	送り速度 Feed mm/rev				
0.5～0.9	30～ 50	0.0005～0.015				
1 ～2	30～ 50	0.001 ～0.02				
2 ～3	30～ 50	0.001 ～0.02				
4	40～100	0.003 ～0.02				
6	40～100	0.003 ～0.02				