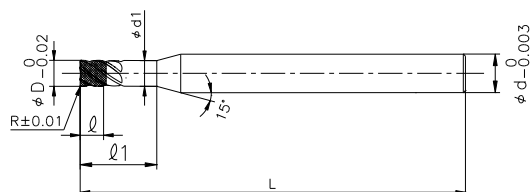


DSR

PCDスパイラルコーナーR付エンドミル 硬脆材加工用 PCD Spiral Corner R Endmill For Brittle material

- 硬脆材等の荒加工～仕上げ加工に対応
Rough to finish machining of hard and brittle materials
- 硬脆材等の硬くて脆い材料への直彫り加工が可能
Direct carving of hard and brittle materials such as hard and brittle materials is possible



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

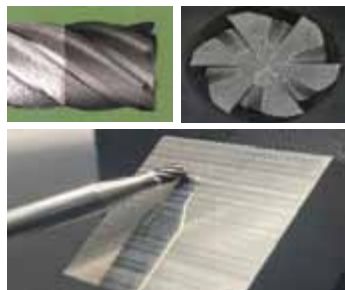
- 切削条件表はP17に記載
- Cutting conditions are recommended on page 17.

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 d1 Neck Diameter	PCD層 PCD Length	全長 L Total Length	柄径 d Shank Diameter	刃数 No. Of Flute
DSR-05005010	0.5	R0.05	1	0.5	0.46	0.8	50	4	4
DSR-08005016	0.8	R0.05	1.6	0.8	0.76	0.8	50	4	4
DSR-10010020	1	R0.1	2	1	0.95	1	50	6	4
DSR-15010030	1.5	R0.1	3	1.5	1.45	1.5	50	6	4
DSR-20010020	2	R0.1	2	1.5	1.95	1.5	50	6	6
DSR-20010040	2	R0.1	4	1.5	1.95	1.5	50	6	6
DSR-20010080	2	R0.1	8	1.5	1.95	1.5	50	6	6
DSR-30010030	3	R0.1	3	1.5	2.95	1.5	60	6	6
DSR-30010060	3	R0.1	6	1.5	2.95	1.5	60	6	6
DSR-30010120	3	R0.1	12	1.5	2.95	1.5	60	6	6

加工事例

Processing Example



被削材 Workpiece	超硬 Carbide	
使用工具 Tools	DSR-20010020 $\phi 2.0 \times R0.1$	
	荒加工 rough Cutting	仕上加工 finishing
回転数 (min ⁻¹)	20,000	20,000
送り (mm/min)	120	80
切込み量 (mm)	1.0	0.01
切込巾 (mm)	0.1	0.03

DSR

切削条件参考

Referential Cutting Conditions

被削材 Workpiece	超硬合金 Tungsten Carbide				ジルコニア Zirconia				アルミナ Alumina			
切削速度 Cutting Speed	125m/min				125m/min				100~125m/min			
刃 径 Flute Diameter	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		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			Ad mm	Rd mm
0.5	40,000	160	0.5	0.012	40,000	160	0.5	0.01	40,000	160	0.5	0.012
0.8	40,000	160	0.5	0.025	25,000	160	0.5	0.02	40,000	160	0.5	0.025
1	40,000	160	0.5	0.05	18,000	160	0.5	0.03	40,000	160	0.5	0.05
1.5	27,000	110	0.5	0.05	16,000	110	0.5	0.03	27,000	110	0.5	0.05
2	20,000	120	1	0.1	18,000	120	1	0.1	20,000	120	1	0.1
3	13,000	80	1	0.1	16,000	80	1	0.1	13,000	80	1	0.1

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。

Remark

- (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