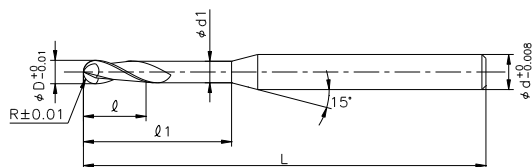


PRB-2

樹脂加工用超硬リブ用ボールエンドミル
Tungsten Carbide Ball Endmill for Resin Processing Long Neck Type

- 刃形状を樹脂加工用に設定し切れ味を良好にしました
Flute shape is arranged for resin processing with sharp edge



被削材 Workpiece	
樹脂 Resin	アルミ合金 Aluminum Alloy
◎	○

- 切削条件表はP307に記載
●Cutting conditions are recommended on page 307.

単位 [寸法: mm]
Unit [size: mm]

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	全長 L Total Length	柄径 d Shank Diameter
PRB-2010020	R0.1	0.2	2	0.3	0.18	45	4
PRB-2010040	R0.1	0.2	4	0.3	0.18	45	4
PRB-2020020	R0.2	0.4	2	0.6	0.37	45	4
PRB-2020040	R0.2	0.4	4	0.6	0.37	45	4
PRB-2025020	R0.25	0.5	2	0.8	0.45	45	4
PRB-2025040	R0.25	0.5	4	0.8	0.45	45	4
PRB-2025060	R0.25	0.5	6	0.8	0.45	45	4
PRB-2025080	R0.25	0.5	8	0.8	0.45	45	4
PRB-2025100	R0.25	0.5	10	0.8	0.45	50	4
PRB-2025120	R0.25	0.5	12	0.8	0.45	50	4
PRB-2025150	R0.25	0.5	15	0.8	0.45	50	4
PRB-2030040	R0.3	0.6	4	1	0.55	45	4
PRB-2030060	R0.3	0.6	6	1	0.55	45	4
PRB-2030100	R0.3	0.6	10	1	0.55	50	4
PRB-2040040	R0.4	0.8	4	1.2	0.75	45	4
PRB-2040060	R0.4	0.8	6	1.2	0.75	45	4
PRB-2040100	R0.4	0.8	10	1.2	0.75	50	4
PRB-2040120	R0.4	0.8	12	1.2	0.75	50	4
PRB-2050040	R0.5	1	4	1.5	0.9	50	4
PRB-2050080	R0.5	1	8	1.5	0.9	50	4
PRB-2050120	R0.5	1	12	1.5	0.9	50	4
PRB-2050160	R0.5	1	16	1.5	0.9	60	4
PRB-2050200	R0.5	1	20	1.5	0.9	60	4
PRB-2050250	R0.5	1	25	1.5	0.9	70	4
PRB-2050300	R0.5	1	30	1.5	0.9	70	4
PRB-2060080	R0.6	1.2	8	1.8	1.1	50	4
PRB-2060120	R0.6	1.2	12	1.8	1.1	50	4
PRB-2060160	R0.6	1.2	16	1.8	1.1	60	4
PRB-2070080	R0.7	1.4	8	2	1.3	50	4
PRB-2070120	R0.7	1.4	12	2	1.3	50	4

PRB-2

品番 Code No.	R	刃径 D Flute Diameter	有効長 ℓ 1 Effective Length	刃長 ℓ Flute Length	首下径 d1 Neck Diameter	全長 L Total Length	柄径 d Shank Diameter
PRB-2070160	R0.7	1.4	16	2	1.3	60	4
PRB-2075080	R0.75	1.5	8	2.2	1.4	50	4
PRB-2075120	R0.75	1.5	12	2.2	1.4	50	4
PRB-2075160	R0.75	1.5	16	2.2	1.4	60	4
PRB-2075200	R0.75	1.5	20	2.2	1.4	60	4
PRB-2075250	R0.75	1.5	25	2.2	1.4	70	4
PRB-2080120	R0.8	1.6	12	2.4	1.5	50	4
PRB-2080160	R0.8	1.6	16	2.4	1.5	60	4
PRB-2080200	R0.8	1.6	20	2.4	1.5	60	4
PRB-2090120	R0.9	1.8	12	2.5	1.7	50	4
PRB-2090160	R0.9	1.8	16	2.5	1.7	60	4
PRB-2090200	R0.9	1.8	20	2.5	1.7	60	4
PRB-2100080	R1	2	8	3	1.9	50	4
PRB-2100120	R1	2	12	3	1.9	50	4
PRB-2100160	R1	2	16	3	1.9	60	4
PRB-2100200	R1	2	20	3	1.9	60	4
PRB-2100250	R1	2	25	3	1.9	70	4
PRB-2100300	R1	2	30	3	1.9	70	4
PRB-2100350	R1	2	35	3	1.9	80	4
PRB-2100400	R1	2	40	3	1.9	80	4
PRB-2150080	R1.5	3	8	4	2.8	50	6
PRB-2150120	R1.5	3	12	4	2.8	50	6
PRB-2150160	R1.5	3	16	4	2.8	60	6
PRB-2150200	R1.5	3	20	4	2.8	60	6
PRB-2150250	R1.5	3	25	4	2.8	70	6
PRB-2150300	R1.5	3	30	4	2.8	70	6
PRB-2150350	R1.5	3	35	4	2.8	80	6
PRB-2150400	R1.5	3	40	4	2.8	80	6
PRB-2200120	R2	4	12	5	3.8	50	6
PRB-2200160	R2	4	16	5	3.8	60	6
PRB-2200200	R2	4	20	5	3.8	60	6
PRB-2200250	R2	4	25	5	3.8	70	6
PRB-2200300	R2	4	30	5	3.8	70	6
PRB-2200350	R2	4	35	5	3.8	80	6
PRB-2200400	R2	4	40	5	3.8	80	6
PRB-2200450	R2	4	45	5	3.8	100	6
PRB-2200500	R2	4	50	5	3.8	100	6
PRB-2250160	R2.5	5	16	6	4.8	60	6
PRB-2250200	R2.5	5	20	6	4.8	60	6
PRB-2250300	R2.5	5	30	6	4.8	70	6
PRB-2250400	R2.5	5	40	6	4.8	80	6
PRB-2250500	R2.5	5	50	6	4.8	100	6

樹脂加工用製品

For Resin

PRB-2

切削条件参考

Referential Cutting Conditions

被削材 Workpiece	樹脂 Resin			アルミ合金 Aluminum Alloy		
R mm	回転数 Revolution min ⁻¹	送り速度 Feed mm/min	切り込み深さ Cutting Depth mm	回転数 Revolution min ⁻¹	送り速度 Feed mm/min	切り込み深さ Cutting Depth mm
0.1	32,000	550~880	0.05~0.1	32,000	280~450	0.002~0.01
0.2	32,000	550~880	0.05~0.2	32,000	280~450	0.003~0.01
0.25	28,000	600~960	0.05~0.2	32,000	350~600	0.005~0.015
0.3	24,000	600~960	0.1 ~0.3	32,000	450~720	0.005~0.02
0.4	20,000	450~720	0.12~0.4	26,000	480~750	0.006~0.05
0.5	15,000	350~560	0.15~0.5	21,000	490~780	0.006~0.08
0.6	12,000	300~480	0.2 ~0.6	18,000	500~800	0.01 ~0.1
0.7	10,000	350~400	0.22~0.7	15,000	500~800	0.02 ~0.1
0.75	9,500	350~400	0.25~0.75	14,000	500~800	0.02 ~0.12
0.8	9,000	230~360	0.25~0.8	12,000	500~800	0.03 ~0.15
0.9	8,000	200~320	0.3 ~0.9	10,000	550~850	0.03 ~0.15
1	7,000	180~280	0.35~1	9,500	550~850	0.03 ~0.2
1.5	4,800	120~200	0.5 ~1.5	7,000	380~600	0.05 ~0.25
2	3,600	100~160	0.6 ~2	5,500	350~550	0.1 ~0.3
2.5	3,000	75~120	0.8~2.5	4,500	300~500	0.15 ~0.3
備考 Remarks	・有効長により回転数、送り速度を調整して下さい。 ・ピックフィードは要求品質に合わせて調整して下さい。 ・樹脂はエアブロー、アルミ合金の場合は切削油を使用して下さい。 ・ Adjust Revolution and Feed Speed according to Effective Length. ・ Adjust Pick Feed according to Required Quality. ・ Use Air Blow for Resin and use Cutting Oil for Aluminum Alloy.					