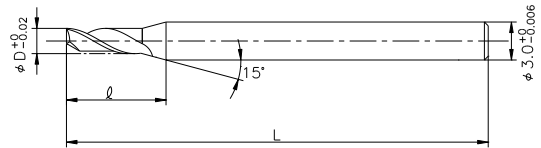


PSE-1DLC

樹脂加工用超硬1枚刃エンドミル・DLCコーティング付
Tungsten Carbide 1 flute Endmill with DLC coating for resin processing

- DLCコーティングを施しました
DLC coating is applied
- 1枚刃で切粉の排出性が良好です
Good discharge characteristics of chip by one flute



被削材 Workpiece	
樹脂 Resin	アルミ合金 Aluminum Alloy
	

- 切削条件表はP297に記載
●Cutting conditions are recommended on page 297.

単位[寸法:mm]
Unit[size:mm]

品番 Code No.	刃径 D Flute Diameter	刃長 ℓ Flute Length	全長 L Total Length	柄径 Shank Diameter
PSE-1001DLC	0.1	0.5	50	3
PSE-1002DLC	0.2	1	50	3
PSE-1003DLC	0.3	2	50	3
PSE-1004DLC	0.4	2.5	50	3
PSE-1005DLC	0.5	2.5	50	3
PSE-1006DLC	0.6	2.5	50	3
PSE-1007DLC	0.7	3	50	3
PSE-1008DLC	0.8	4	50	3
PSE-1009DLC	0.9	4	50	3
PSE-1010DLC	1	4	50	3
PSE-1011DLC	1.1	5	50	3
PSE-1012DLC	1.2	5	50	3
PSE-1013DLC	1.3	5	50	3
PSE-1014DLC	1.4	5	50	3
PSE-1015DLC	1.5	6	50	3
PSE-1016DLC	1.6	6	50	3
PSE-1017DLC	1.7	6	50	3
PSE-1018DLC	1.8	7	50	3
PSE-1019DLC	1.9	7	50	3
PSE-1020DLC	2	8	50	3
PSE-1021DLC	2.1	8	50	3
PSE-1022DLC	2.2	8	50	3
PSE-1023DLC	2.3	8	50	3
PSE-1024DLC	2.4	8	50	3
PSE-1025DLC	2.5	9	50	3
PSE-1026DLC	2.6	9	50	3
PSE-1027DLC	2.7	9	50	3
PSE-1028DLC	2.8	12	50	3
PSE-1029DLC	2.9	12	50	3
PSE-1030DLC	3	12	50	3

[illegible]

PSE-1DLC

切削条件参考

Referential Cutting Conditions

被削材 Workpiece	樹脂 Resin			アルミ合金 Aluminum Alloy		
刃 径 Flute Diameter 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
0.1～0.2	32,000	130	0.1	32,000	80	0.05
0.3～0.5	32,000	140	0.2	32,000	90	0.07
0.6～0.9	26,500	170	0.5	32,000	120	0.15
1.0～1.4	16,000	250	0.8	22,500	200	0.5
1.5～1.9	10,500	350	1.2	16,000	220	0.7
2.0～2.4	8,000	350	1.4	12,000	250	1
2.5～3.0	6,300	370	1.8	9,500	270	1.2
備 考 Remarks	・回転数と送り速度は同じ割合で調整して下さい。 ・切りくずの巻き付きに注意し、適切に除去してください。 ・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 at the same rate. ・Watch Winding of Chip and remove it adequately. ・Use Air Blow for Resin and use Cutting Oil for Aluminum Alloy.					