

- 可以对超硬质合金或陶瓷等硬脆材料进行直接切削。
- 采用高粘性的钻石涂层，可实现长时间加工。
- Machinable on hard brittle materials such as cemented carbide and ceramic.
- High adhered diamond coating makes tool life long.



加工材料 Work Material

硬质合金 Cemented Carbide	陶瓷 Ceramics	玻璃 glass	其他硬脆材料 Other Hard brittle material
○	○	○	○

单位 [规格: mm / 价格: 日元] Unit [size: mm / Retail Price: JPY]

产品代码 Code No.	(D)刃径 Dia.	(L1)有效长 Effective Length	(L)刃长 Length of Cut	(d2)颈径 Neck Dia.	(γ)颈角 Neck Taper Angle	(d)柄径 Shank Dia.	(L)全长 Overall Length	刃数 Number of Flutes	定价(日元) Retail Price
05-00100-03006	0.3	0.6	0.15	0.28	12°	4	45	6	32,200
05-00100-03012		1.2	0.15	0.28	12°	4	45	6	32,200
05-00100-04008	0.4	0.8	0.2	0.38	12°	4	45	6	31,500
05-00100-04016		1.6	0.2	0.38	12°	4	45	6	31,500
05-00100-05010	0.5	1	0.25	0.46	12°	4	45	8	30,800
05-00100-05020		2	0.25	0.46	12°	4	45	8	30,800
05-00100-08016	0.8	1.6	0.4	0.76	12°	4	45	8	29,400
05-00100-08032		3.2	0.4	0.76	12°	4	45	8	29,400
05-00100-10020	1	2	0.5	0.95	12°	4	45	10	30,800
05-00100-10040		4	0.5	0.95	12°	4	45	10	30,800
05-00100-15030	1.5	3	0.75	1.45	12°	4	45	10	30,100
05-00100-15060		6	0.75	1.45	12°	4	45	10	30,100
05-00100-20040	2	4	1	1.94	12°	4	45	10	29,400
05-00100-20080		8	1	1.94	12°	4	45	10	29,400

订购方法

请指定DCMS 刃径(D)×有效长(L1)。 ※(γ°)为参考值。
When you order, indicate DCMS (D)×(L1). ※(γ°) is reference Value.

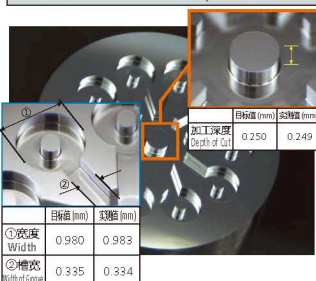
- 切削参数表记载于第C-009页
- Recommended Milling Conditions are shown on page C-009.

加工案例 1 Technical Data 1

加工材料: 硬质合金 (硬度: 92.5HRA)
Work Material: Cemented Carbide (92.5HRA)

刀具规格: φ0.3
Tool Size

工件尺寸: φ6mm 加工深度: 0.25mm
Work Size Depth of Cut



主轴转速 Spindle Speed	40,000min ⁻¹
进给速度 Feed	80mm/min
切深量 Depth of Cut	(ap)0.001mm×(ae)0.13mm
切削长度 Cutting Length	39.2m
加工时间 Time	8小时30分钟 8hr 30min
冷却方式 Coolant	非水溶性切削油 Water-insoluble Cutting Oil

表面粗糙度 (Rz) 0.12 μm
Surface Roughness

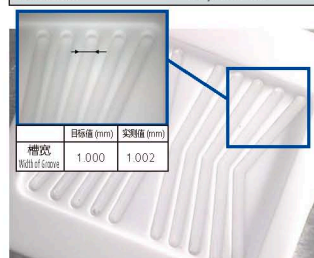
	目标值 (mm)	实际值 (mm)
① 宽度 Width	0.980	0.983
② 槽宽 Web of Groove	0.335	0.334

加工案例 2 Technical Data 2

加工材料: 氧化铝(96%)
Work Material: Aluminium Oxide (96%)

刀具规格: φ1
Tool Size

工件尺寸: φ25mm 加工深度: 1mm
Work Size Depth of Cut



主轴转速 Spindle Speed	20,000min ⁻¹
进给速度 Feed	100mm/min
切深量 Depth of Cut	(ap)0.002mm×(ae)0.6mm
切削长度 Cutting Length	91.3m
加工时间 Time	17小时50分钟 17hr 50min
冷却方式 Coolant	水溶性切削油 Water-soluble Oil

表面粗糙度 (Rz) 1 μm
Surface Roughness

槽宽 Web of Groove	目标值 (mm)	实际值 (mm)
	1.000	1.002