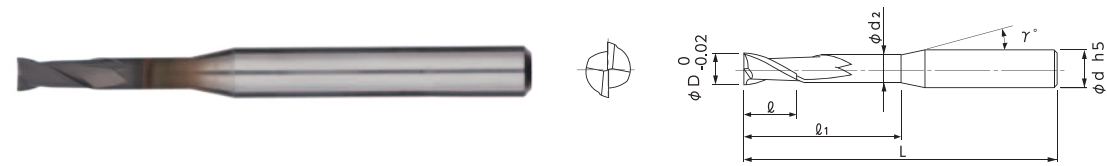


可对应石墨和复合材料加工的
钻石涂层长颈平底铣刀

Long neck square end mill with diamond coating suitable for graphite and composite material



- 采用独创的钻石涂层，在加工石墨或高硅铝合金时可提高刀具的寿命。
- 适用于深沟加工的长颈避空型。
- Original DIAMOND COATING realized a long tool life for the machining of graphite, silicon-aluminium alloy and brittle materials.
- Long neck design is suited for the machining of narrow and deep area.

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

产品代码 Code No.	(D)外径 Dia.	(L1)颈长 Under Neck 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	定价(日元) Retail Price
05-00200-00502	0.5	2	1	0.46	12°	4	45	18,900
05-00200-00504		4	1	0.46	12°	4	45	18,900
05-00200-00506		6	1	0.46	12°	4	45	18,900
05-00200-01004	1	4	2	0.95	12°	4	50	18,900
05-00200-01006		6	2	0.95	12°	4	50	18,900
05-00200-01008		8	2	0.95	12°	4	50	18,900
05-00200-01010		10	2	0.95	12°	4	50	18,900
05-00200-01506	1.5	6	3	1.45	12°	4	50	18,900
05-00200-01512		12	3	1.45	12°	4	50	18,900
05-00200-01520		20	3	1.45	12°	4	60	18,900
05-00200-02006	2	6	4	1.94	12°	4	50	18,900
05-00200-02010		10	4	1.94	12°	4	50	18,900
05-00200-02016		16	4	1.94	12°	4	60	18,900
05-00200-02020		20	4	1.94	12°	4	60	18,900
05-00200-03016	3	16	6	2.85	12°	6	60	24,300
05-00200-03030		30	6	2.85	12°	6	70	27,900
05-00200-04020	4	20	8	3.8	12°	6	60	27,000
05-00200-04040		40	8	3.8	12°	6	90	30,400
05-00200-06030	6	30	12	5.8	—	6	90	27,900

订购方法
How to Order

请指定DCHR230 外径(D)×颈长(L1)。
When you order, indicate DCHR230 (D)×(L1).

※(γ)为参考值。
※(γ) is reference value.

加工案例
Machining Case

M-040

加工案例 1
Machining Case 1

石墨
Graphite

螺旋叶轮 Propeller
 ・加工材料：石墨（TTK-5）
 Work material : Graphite (TTK-5)
 ・总加工时间：1小时20分钟
 Total machining time : 1hr 20min
 ・冷却方式：吹气
 Coolant : Air blow
 ・工件尺寸：φ14mm (叶片高度：6mm)
 Work size : φ14mm (Height of blade : 6mm)

加工工程
Process
 使用刀具
Tool
 主轴转速 [min⁻¹]
Spindle speed
 进给速度 [mm/min]
Feed
 切深量 ap×ae[mm]
Depth of cut
 加工长度 [m]
Machining length
 加工时间
Machining time

圆柱部粗加工
Roughing (Cylinder)
 DCSE235
φ6
 8,000
 600
 8×0.5
 7
 5分钟
5min

粗加工
Roughing
 2,000
 0.2×0.6
 67
 1小时5分钟
1hr 5min

中精加工
Semi-finishing
 DCHR230
φ1×10
 20,000
 1,000
 0.05×0.2
 18

精加工
Finishing
 800
 0.05×0.2
 10分钟
10min