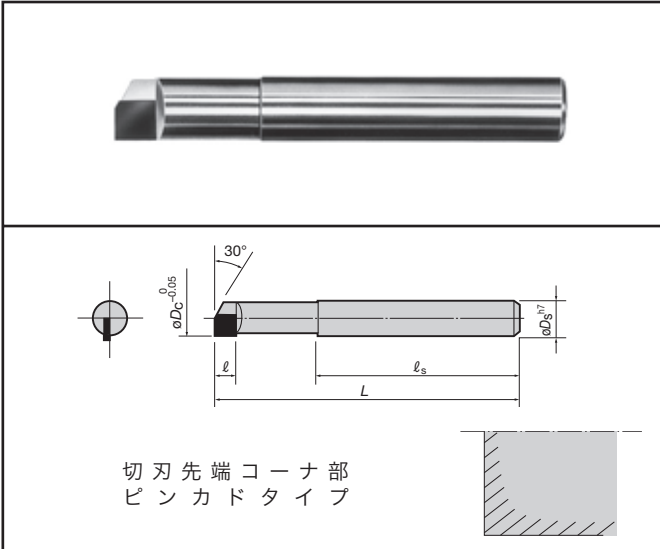


# T-DIAエンドミル DEB1000



1 刃数  
0° ねじれ角

アルミの高速切削加工用(ダイヤモンド焼結体つき)



## ■ 使用上の注意

- 刃先は非常にシャープですから、取扱いに注意してください。(マイクロメータなどによる刃先の直接測定はチップングなどの原因となりますのでおやめください。)
- 工具のミーリングチャックからの突き出し長さは、可能な限り短くしてご使用ください。
- 使用される機械はなるべく剛性の高いものを選んでください。

3

超  
高  
圧  
焼  
結  
体  
工  
具

形 番	在 庫	寸 法 (mm)				
	DX140	φD <sub>c</sub>	φD <sub>s</sub>	ℓ	ℓ <sub>s</sub>	L
DEB1040	●	4.0	6.0	3.5	32	45
DEB1050	●	5.0			50	
DEB1060	●	6.0			35	
DEB1070	◇	7.0	8.0	5	37	55
DEB1080	●	8.0			60	
DEB1090	◇	9.0	10.0	5	40	60
DEB1100	●	10.0			65	
DEB1110	◇	11.0			45	
DEB1120	●	12.0	12.0			

## ■ T-DIAエンドミルの標準切削条件

### DEB1000

側面切削  $a_p = 3 \text{ mm}$ 以下  $a_e = 0.1 \text{ mm}$

被削材	アルミ合金・銅合金	
切削速度(m/min)	120 ~ 180	
条件	回転数 $n$ (min <sup>-1</sup> )	送り速度 $V_f$ (mm/min)
刃径(mm)		
φ4	12,000	120
φ5	9,600	
φ6	8,000	
φ8	6,000	
φ10	4,800	
φ12	4,000	100

※工具突き出し長さは必要最小限にしてください。突き出しが長い場合には、びびりが発生しやすくなりますので、回転数と送りを下げてご使用ください。

※使用される機械はなるべく剛性の高いものを選んでください。

※切り込み量、機械剛性等、ご使用の状況に応じて回転数と送り速度を調整してください。

製品在庫 ◇: 専門店在庫  
●: 在庫形番