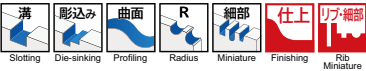


C Coating Carbide End Mills "RIB-CUT Ball"
超硬Cコートエンドミル"リブカットボール"

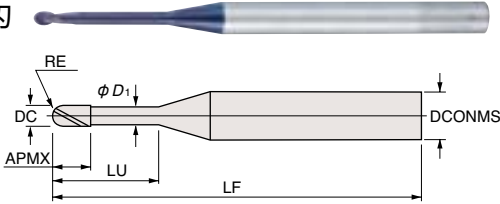


±0.01



(mm)

2枚刃
2Flutes



DEB2006-6-C



Table with 9 columns: 商品コード (Item code), 在庫 (Stock), 寸法 (Size) in mm, and various dimensions (Ball radius, Tool dia., Flute length, Neck dia., Under neck length, Overall length, Shank dia.). Rows include models like DEB2006-6-C, DEB2008-6-C, DEB2008-8-C, etc.

標準切削条件表 Recommended cutting conditions

DEB-C
リブカットボール
Rib Cut Ball

溝切削 Slotting 被削材：一般構造用炭素鋼、合金鋼 Carbon steels, Alloy steels

Table with 4 columns: 切削条件 (Cutting conditions) including Ball radius RE and Outer diameter DC, 切込み (ap) (Depth of cut), 切削速度 (vc) (Cutting speed), and 送り速度 (vf) (Feed rate).

[注意] ①被削材、加工形状に合わせて、適切なクーラントを使用してください。
②この標準切削条件表は切削条件の目安を示すものです。実際の加工では加工形状、目的、使用機械等により条件を調整してください。
[Note] ① Use the appropriate coolant for the work material and machining shape.
② These Recommended Cutting Conditions indicate only the rule of a thumb for the cutting conditions. In actual machining, the condition should be adjusted according to the machining shape, purpose and the machine type.

対応被削材 Applicable work material

Table with 7 columns: 炭素鋼 合金鋼 (Carbon steel Alloy steel), 炭素鋼 合金鋼 (Pre-hardened steel), 高硬度 (Hardened steel) with sub-categories, ステンレス鋼 (Stainless steel), チタン合金 耐熱合金 (Titanium alloy Heat-resistant alloy), 銅合金 (Copper alloy), アルミ合金 (Aluminum alloy).

印：特定代理店在庫です。弊社営業へお問合せください。 □：Stocked by specified distributor. Contact with our sales department.