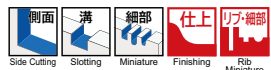


C Coating Carbide End Mills "RIB-CUT"

超硬Cコートエンドミル"リブカット"

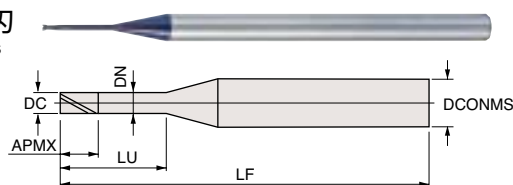


0 ~ -0.02



(mm)

2枚刃
2Flutes



DES2000-0.0.0-C



商品コード Item code	在庫 Stock	寸法 Size (mm)					
		外径 Tool dia.	刃長 Flute length	首径 Neck dia.	首下長 Under neck length	全長 Overall length	シャンク径 Shank dia.
		DC	APMX	DN	LU	LF	DCONMS
DES2005-4-C	☐	0.5	0.8	0.48	2	55	4
DES2005-7-C	☐		0.8	0.48	3.5	55	4
DES2005-10-C	☐		0.8	0.48	5	55	4
DES2006-4-C	☐	0.6	1	0.58	2.4	55	4
DES2006-7-C	☐		1	0.58	4.2	55	4
DES2006-10-C	☐		1	0.58	6	55	4
DES2007-4-C	☐	0.7	1.1	0.67	2.8	55	4
DES2007-7-C	☐		1.1	0.67	4.9	55	4
DES2007-10-C	☐		1.1	0.67	7	55	4
DES2008-5-C	☐	0.8	1.3	0.77	4	55	4
DES2008-6-C	☐		1.3	0.77	4.8	55	4
DES2008-7-C	☐		1.3	0.77	5.6	55	4
DES2008-8.5-C	☐	0.9	1.3	0.77	6.8	65	4
DES2008-10-C	☐		1.3	0.77	8	65	4
DES2009-7-C	☐		1.4	0.86	6.3	55	4
DES2009-8.5-C	☐	1	1.4	0.86	7.7	55	4
DES2009-10-C	☐		1.4	0.86	9	55	4
DES2010-5-C	☐		1.6	0.95	5	55	4
DES2010-6-C	☐	1.2	1.6	0.95	6	55	4
DES2010-7-C	☐		1.6	0.95	7	55	4
DES2010-8.5-C	☐		1.6	0.95	8.5	65	4
DES2010-10-C	☐	1.4	1.6	0.95	10	65	4
DES2012-5-C	☐		1.9	1.15	6	55	4
DES2012-6-C	☐		1.9	1.15	7.2	55	4
DES2012-7-C	☐	1.4	1.9	1.15	8.4	55	4
DES2012-8.5-C	☐		1.9	1.15	10.2	65	4
DES2012-10-C	☐		1.9	1.15	12	65	4
DES2014-5-C	☐	1.4	2.2	1.34	7	55	4
DES2014-6-C	☐		2.2	1.34	8.4	55	4

商品コード Item code	在庫 Stock	寸法 Size (mm)					
		外径 Tool dia.	刃長 Flute length	首径 Neck dia.	首下長 Under neck length	全長 Overall length	シャンク径 Shank dia.
		DC	APMX	DN	LU	LF	DCONMS
DES2014-7-C	☐	1.4	2.2	1.34	9.8	55	4
DES2014-8.5-C	☐		2.2	1.34	11.9	65	4
DES2014-10-C	☐		2.2	1.34	14	65	4
DES2015-5-C	☐	1.5	2.4	1.44	7.5	55	4
DES2015-6-C	☐		2.4	1.44	9	55	4
DES2015-7-C	☐		2.4	1.44	10.5	55	4
DES2015-8.5-C	☐		2.4	1.44	12.75	65	4
DES2015-10-C	☐		2.4	1.44	15	65	4
DES2016-5-C	☐	1.6	2.6	1.54	8	55	4
DES2016-6-C	☐		2.6	1.54	9.6	55	4
DES2016-7-C	☐		2.6	1.54	11.2	55	4
DES2016-8.5-C	☐		2.6	1.54	13.6	65	4
DES2016-10-C	☐		2.6	1.54	16	65	4
DES2018-5-C	☐	1.8	2.9	1.73	9	55	4
DES2018-6-C	☐		2.9	1.73	10.8	55	4
DES2018-7-C	☐		2.9	1.73	12.6	55	4
DES2018-8.5-C	☐		2.9	1.73	15.3	65	4
DES2018-10-C	☐		2.9	1.73	18	65	4
DES2020-3-C	☐	2	3.2	1.92	6	55	4
DES2020-4-C	☐		3.2	1.92	8	55	4
DES2020-5-C	☐		3.2	1.92	10	55	4
DES2020-6-C	☐		3.2	1.92	12	55	4
DES2020-7-C	☐		3.2	1.92	14	55	4
DES2020-8.5-C	☐		3.2	1.92	17	65	4
DES2020-10-C	☐		3.2	1.92	20	65	4
DES2025-3-C	☐	2.5	4	2.40	7.5	55	4
DES2025-5-C	☐		4	2.40	12.5	55	4
DES2025-6-C	☐		4	2.40	15	55	4
DES2025-7-C	☐		4	2.40	17.5	55	4

商品コード Item code	在庫 Stock	寸法 Size (mm)						
		外径 Tool dia.	刃長 Flute length	首径 Neck dia.	首下長 Under neck length	全長 Overall length	シャンク径 Shank dia.	
		DC	APMX	DN	LU	LF	DCONMS	
DES2025-8.5-C	☐	3	2.5	4	2.40	21.3	55	4
DES2030-3-C	☐		4.8	2.88	9	80	6	
DES2030-4-C	☐		4.8	2.88	12	80	6	
DES2030-5-C	☐		4.8	2.88	15	80	6	
DES2030-6-C	☐		4.8	2.88	18	80	6	
DES2030-7-C	☐		4.8	2.88	21	80	6	
DES2030-8.5-C	☐		4.8	2.88	25.5	80	6	
DES2035-3-C	☐	3.5	5.6	3.36	10.5	80	6	
DES2035-5-C	☐		5.6	3.36	17.5	80	6	
DES2035-6-C	☐		5.6	3.36	21	80	6	
DES2035-7-C	☐		5.6	3.36	24.5	80	6	
DES2035-8.5-C	☐		5.6	3.36	29.8	80	6	
DES2040-3-C	☐	4	6.4	3.84	12	80	6	
DES2040-4-C	☐		6.4	3.84	16	80	6	
DES2040-5-C	☐		6.4	3.84	20	80	6	
DES2040-6-C	☐		6.4	3.84	24	80	6	
DES2040-7-C	☐		6.4	3.84	28	80	6	
DES2040-8.5-C	☐		6.4	3.84	34	80	6	
DES2045-7-C	☐	4.5	7.2	4.32	31.5	80	6	
DES2050-3-C	☐	5	8	4.80	15	80	6	
DES2050-4-C	☐		8	4.80	20	90	6	
DES2050-5-C	☐		8	4.80	25	90	6	
DES2050-6-C	☐		8	4.80	30	90	6	
DES2050-7-C	☐		8	4.80	35	90	6	
DES2050-8.5-C	☐		8	4.80	42.5	90	6	
DES2055-7-C	☐	5.5	8.8	5.28	38.5	90	6	
DES2060-7-C	☐	6	9.6	5.76	42	90	6	

標準切削条件表 Recommended cutting conditions

DES-C

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

切削条件 Cutting conditions	切込み (ap) Depth of cut mm / pass	切削速度 (vc) 30 ~ 50 m/min	
		送り速度 (vf) mm / min	
外径 DC (mm)		回転数 (n) min ⁻¹	
0.6	0.01 ~ 0.02	16,000 ~ 26,000	150 ~ 300
0.8	0.03 ~ 0.05	12,000 ~ 20,000	150 ~ 300
1.0	0.05 ~ 0.08	9,500 ~ 16,000	150 ~ 300
1.2	0.06 ~ 0.10	8,000 ~ 13,000	150 ~ 300
1.4	0.07 ~ 0.12	7,000 ~ 11,000	150 ~ 300
1.5	0.08 ~ 0.12	6,500 ~ 10,000	150 ~ 300
1.6	0.10 ~ 0.15	6,000 ~ 10,000	150 ~ 300
1.8	0.15 ~ 0.20	5,000 ~ 9,000	150 ~ 300
2.0	0.15 ~ 0.30	5,000 ~ 8,000	150 ~ 300

[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

炭素鋼 合金鋼 Carbon steel Alloy steel	プリハー ド鋼 Pre-hardened steel ≤ 45HRC	高硬度 Hardened steel			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
		> 45HRC ≤ 55HRC	> 55HRC ≤ 65HRC	> 65HRC				
○	○	○	○	○	○	○	○	○

□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.

A472