

●グラファイト（電極）加工に最適で、超硬無処理品に比べ 10 倍以上の長寿命です。

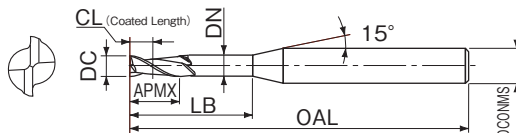
This is the best end mill for graphite (electrode). The life is over 10 times of conventional carbide end mill.

●CFRP 材の側面加工に最適です。

Excellent for milling the sides of CFRP material.

新商品

超硬ドリル



オーダ方法

商品記号

切削条件 Cutting Condition ●●D-154

単位 (Unit) : mm

商品記号 Code	外径 DC	刃長 APMX	首下長さ LB	全長 OAL	コーティング長 CL	シャンク径 DCONMS	在庫 Stock						
2DCE0.5	0.5	1	2	40	1	3	□						
2DCE0.6	0.6	2	3		2								
2DCE0.7	0.7		4		2.5			4					
2DCE0.8	0.8		5										
2DCE0.9	0.9		6										
2DCE1	1		3	8	75	3		4					
2DCE1.5	1.5	4	10	4									
2DCE2	2	6	16	6									
2DCE2.5	2.5	8	20	100	8	6							
2DCE3	3		30		10								
2DCE3.5	3.5		35		11								
2DCE4	4	20	40		125	13		8					
2DCE5	5	25	50	140									
2DCE6	6	30	60	140	16	10							
2DCE7	7	35	70		80								
2DCE8	8	40	150										
2DCE9	9	45											
2DCE10	10	50											
2DCE11	11	50	22		10								
2DCE12	12	55	12										

外径 DC (mm)		許容差 Tolerance (mm)
を超え Above	以下 Up to	
	3.5	0 ~ 0.020
3.5	6.0	0 ~ 0.022
6.0	10.0	0 ~ 0.025
10.0		0 ~ 0.030

バック・セット商品
その他

精密工具

一般構造用鋼	炭素鋼	合金鋼	プリハードン鋼	調質鋼 ダイス鋼	高硬度鋼	
SS400	S45C S50C	SCM SCR	NAK	30 ~ 45HRC	45 ~ 55HRC	55 ~ 60HRC
×	×	×	×	×	×	×
高硬度鋼	ステンレス鋼	Ti 合金 耐熱合金	鋳鉄	アルミ合金	銅合金	グラファイト
60 ~ 66HRC	SUS304 SUS316	Ti Ni Alloy	FC FCD	Al AC/ADC	Cu	Graphite
×	×	×	×	◎	○	◎

◎:最適 Excellent ○:適用 Good ×:不適 Not Used - :推奨しません Not recommended

オーダ方法

商品記号

切削条件 Cutting Condition ●●D-154

単位 (Unit) : mm

商品記号 Code	外径 DC	刃長 APMX	全長 OAL	シャンク径 DCONMS	刃数 CEDC	在庫 Stock
DCECFF0300	3	10	50	4	6	□
DCECFF0400	4	15			6	
DCECFF0500	5	18		8		
DCECFF0600	6					
DCECFF0700	7	25	70	8	14	
DCECFF0800	8					
DCECFF1000	10	30	80	10	16	
DCECFF1200	12	35	90	12		
DCECFF1600	16		100	16	20	
DCECFF1800	18	40	105			
DCECFF2000	20	45	110	16		

許容差 Tolerance (mm)
0 ~ 0.05