

2DCE

ダイヤミル 2枚刃

Diamond Coating End Mills Two Flutes

- 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.

新商品

超硬ドリル

ハイスドリル

タップ

超硬
エンドミル

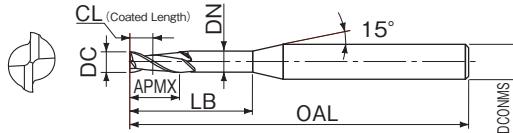
ハイス
エンドミル

切断工具

パック・
セット商品
その他

精密工具

技術資料
索引



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	コートイング長 CL	シャンク径 DCONMS	在庫 Stock
2DCEO.5	0.5	1	2	40	1	3	□
2DCEO.6	0.6		3		2		
2DCEO.7	0.7		4		2.5		
2DCEO.8	0.8		5				
2DCEO.9	0.9		6				
2DCE1	1	3	8		3		
2DCE1.5	1.5	4	10	75	4	4	□
2DCE2	2	6	16		6		
2DCE2.5	2.5		20		8		
2DCE3	3	8	30		10		
2DCE3.5	3.5	10	35		11		
2DCE4	4	20	40		13		
2DCE5	5	25	50	100	16	6	□
2DCE6	6	30	60		19		
2DCE7	7	35	70		22		
2DCE8	8	40			10		
2DCE9	9	45					
2DCE10	10	50			12		
2DCE11	11						
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

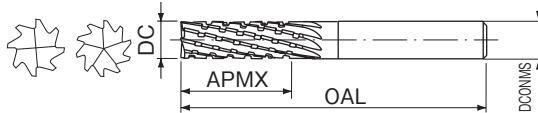
DCECFF

クリスタルダイヤコート ファイバーミル

Crystal Diamond Coat Fiber Mill

- CFRP材の側面加工に最適です。

Excellent for milling the sides of CFRP material.



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			4	6
DCECFF0400	4	15				
DCECFF0500	5		18		6	
DCECFF0600	6					
DCECFF0700	7					
DCECFF0800	8		25	70	8	
DCECFF1000	10		30	80	10	
DCECFF1200	12		35	90	12	
DCECFF1600	16			100		
DCECFF1800	18		40	105	16	14
DCECFF2000	20		45	110	20	16

許容差 Tolerance (mm)

0 ~ 0.05

一般構造用鋼	炭素鋼	合金鋼	ブリハードン鋼	調質鋼 ダイス鋼	高硬度鋼
SS400	S45C S50C	SCM SCR	NAK	30~45HRC	45~55HRC 55~60HRC
X	X	X	X	X	X
高硬度鋼	ステンレス鋼 耐熱合金	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
X	X	X	X	◎	○

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