

超微結晶DIAコート2刃

DIA Coated•2 Flutes

DIA-PC-EBD

切削条件 Cutting Conditions | P642



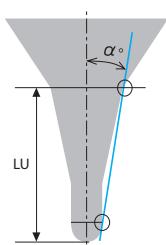
グラファイト電極の超深彫り加工に対応するベンシルネックボーラーです。超微結晶ダイヤモンドコーティングが飛躍的な工具寿命の延長を実現します。

A pencil neck ball nose end mill for Graphite electrode deep millings. The ultra fine grain Diamond coating gives extreme long tool life.



(单位:mm) (Unit:mm)

| ツール No. EDP No. | ボール半径×首部テーパ半角×首下長 RE × θn × LU | | | 全長 LF | 刃長 APMX | シャツ径 DCON | 首元径 DN | 首平行長 ℓ_1 | 有効勾配角 α | 在庫 Stock | 重量 (g) | 標準価格 (Yen) |
|--------------------|-----------------------------------|---|-----|----------|------------|--------------|-----------|------------------|-------------------|-------------|-----------|---------------|
| 8504913 | R0.5 | X | 30' | X | 30 | 2.5 | 1.5 | 4 | 0°26' | □ | — | — |
| 8504914 | R0.5 | X | 30' | X | 40 | | 1.7 | | 0°27' | □ | — | — |
| 8504915 | R0.5 | X | 30' | X | 50 | | 1.8 | | 0°28' | □ | — | — |
| 8504916 | R0.5 | X | 30' | X | 60 | | 2 | | 0°28' | □ | — | — |
| 8504917 | R0.5 | X | 30' | X | 70 | | 2.2 | | 0°28' | □ | — | — |
| 8504963 | R0.5 | X | 1° | X | 30 | | 1.9 | 6 | 0°52' | □ | — | — |
| 8504964 | R0.5 | X | 1° | X | 40 | | 2.3 | | 0°54' | □ | — | — |
| 8504965 | R0.5 | X | 1° | X | 50 | | 2.6 | | 0°55' | □ | — | — |
| 8504966 | R0.5 | X | 1° | X | 60 | | 3 | | 0°56' | □ | — | — |
| 8504967 | R0.5 | X | 1° | X | 70 | | 3.3 | | 0°57' | □ | — | — |
| 8504968 | R0.5 | X | 1° | X | 80 | 5 | 3.7 | 7 | 0°26' | — | — | — |
| 8504900 | R0.5 | X | 1° | X | 90 | | 4 | | 0°27' | □ | — | — |
| 8504921 | R1 | X | 30' | X | 60 | | 3 | | 0°28' | □ | — | — |
| 8504923 | R1 | X | 30' | X | 80 | | 3.3 | | 0°29' | □ | — | — |
| 8504925 | R1 | X | 30' | X | 100 | | 3.7 | | 0°30' | □ | — | — |
| 8504976 | R1 | X | 1° | X | 60 | | 3.9 | | 0°53' | □ | — | — |
| 8504978 | R1 | X | 1° | X | 80 | | 4.5 | | 0°55' | □ | — | — |
| 8504902 | R1 | X | 1° | X | 100 | | 5.3 | | 0°56' | □ | — | — |
| 8504934 | R1.5 | X | 30' | X | 90 | 8 | 4.4 | 10.5 | 0°26' | □ | — | — |
| 8504937 | R1.5 | X | 30' | X | 120 | | 4.9 | | 0°27' | □ | — | — |
| 8504989 | R1.5 | X | 1° | X | 90 | | 5.8 | | 0°53' | □ | — | — |
| 8504903 | R1.5 | X | 1° | X | 120 | | 6.9 | | 0°55' | □ | — | — |
| 8504947 | R2 | X | 30' | X | 120 | 10 | 5.9 | | 0°27' | □ | — | — |
| 8504904 | R2 | X | 1° | X | 120 | | 7.9 | | 0°55' | □ | — | — |
| 8504950 | R3 | X | 30' | X | 150 | | 8.4 | | 0°27' | □ | — | — |
| 8504906 | R3 | X | 1° | X | 150 | 220 | 12 | 12 | 14.5 | 10.8 | — | — |



有効勾配角 (α°) とは、図に示すように首部勾配と外径を結んだ角度です。加工勾配角に合わせてご使用下さい。

Effective angle (α') refers to the angle connecting between the conical neck and the cutting edge diameter as shown in the figure. Please select the tool according to the machine's angle.

在庫記号について Inventory number

在庫記号に記入

● 标准库存品
Standard stock item

□ = 特定代理店在庫品

○ = 準標準在庫品(在庫を確認下さい)

○ 単標準在庫品(在庫と)

▲ 三 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい)

Scheduled to be replaced by new product or successor item

△ = 生産中止品(在庫をご確認下さい)。

Discontinued item