

DCB



ダイヤモンドコーティング 2枚刃 グラファイト加工用ボールエンドミル

R0.5~R6

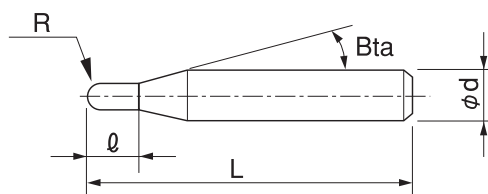


対応被削材表 (★●○の順に推奨)

		被削材																	
		炭素鋼 S45C S55C	合金鋼 SK/SCM SUS	プリハードン鋼 NAK HPM	焼入れ鋼					鋳鉄	アルミ合金	グラファイト	銅	樹脂	ガラス入り 樹脂	チタン合金	超耐熱合金	超硬合金	硬脆材
					~50HRC	~55HRC	~60HRC	~65HRC	~70HRC										
φ3mmシャンク Vシリーズ																			
超硬加工用 UDC-PCD											○	★	○	○	●				○

特長

グラファイト電極加工用 2枚刃ダイヤモンドコーティングボールシリーズ。
新開発のダイヤモンドコーティング膜により、抜群の耐摩耗性を実現。
密着性に優れたコーティング膜で長寿命。



シャンクテーパ角は目安です。

合計 9 型番

単位 (mm)

型番	ボール半径 R	刃長 ℓ	シャンクテーパ角 Bta	全長 L	シャンク径 φd	希望小売価格 ¥
DCB 2010	R0.5	5	16°	60	4	16,000
DCB 2020	R1	10	16°	70	4	17,000
DCB 2030	R1.5	15	16°	80	4	21,000
DCB 2040	R2	20	—	100	4	24,000
DCB 2050	R2.5	20	—	100	5	28,000
DCB 2060	R3	30	—	150	6	41,500
DCB 2080	R4	40	—	150	8	45,000
DCB 2100	R5	50	—	180	10	57,500
DCB 2120	R6	55	—	180	12	87,500

DCB 切削条件表

被削材		グラファイト			
型番	ボール半径 (mm)	回転速度 (min ⁻¹)	送り速度 (mm/min)	a _p (mm)	a _e (mm)
2010	R0.5	10,000	140	0.1	0.3
2020	R1	10,000	300	0.2	0.6
2030	R1.5	10,000	900	0.3	0.9
2040	R2	10,000	900	0.4	1.2
2050	R2.5	10,000	1,200	0.5	1.5
2060	R3	10,000	1,460	0.6	1.8
2080	R4	7,500	1,350	0.8	2.4
2100	R5	6,000	1,440	1	3
2120	R6	5,000	1,400	1.2	3.6

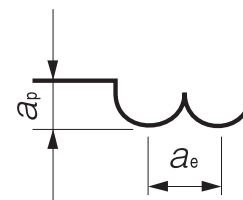
DCB 高速条件表

被削材		グラファイト			
型番	ボール半径 (mm)	回転速度 (min ⁻¹)	送り速度 (mm/min)	a _p (mm)	a _e (mm)
2010	R0.5	50,000	700	0.1	0.3
2020	R1	45,000	1,350	0.2	0.6
2030	R1.5	30,000	2,700	0.3	0.9
2040	R2	22,500	2,025	0.4	1.2
2050	R2.5	18,000	2,160	0.5	1.5
2060	R3	15,000	2,190	0.6	1.8
2080	R4	11,500	2,300	0.8	2.4
2100	R5	9,000	2,340	1	3
2120	R6	7,500	2,250	1.2	3.6

備考：

- ・グラファイト加工の際は、グラファイト加工専用機をご使用ください。
- ・グラファイト加工にはエアブローを推奨致します。

三次元加工・仕上げ加工
切込み深さ (mm)



超硬エンドミル DCB シリーズ
【被削材 アルミ A7075】 【被削材 グラファイト TTK-5(80HS)】



φ3mmシャンク
Vシリーズ

超硬加工用
UDC-PCD

CBN
シリーズ

スクエア
スクエア

ロングネック
スクエア

ラジアス

ラジアス
ラジアス

テーパネック
ラジアス

ボール
ボール

テーパネック
ボール

テーパ

バレル

面取り

ドリル

技術資料