

UDCLRSF



2 枚刃 超硬合金・硬脆材加工用仕上げ面重視ロングネックラジアスエンドミル

φ0.25～φ2



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										
												○			★	●	

※硬脆材：セラミックス（アルミナ、ジルコニアなど）、ガラスなど



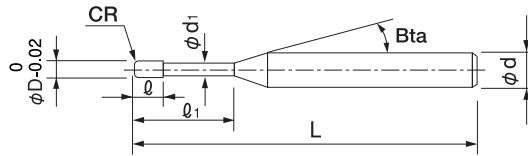
加工面品位を求める加工に！

ラベルサンプル

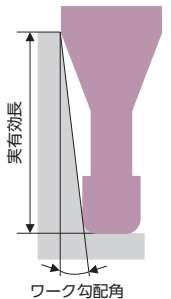


#001 φD1.990 R+0.001/-0.001

ラベルに実測の外径とコーナーR精度を記載しております。
高精度加工にお役立てください。



シャンクテーパ角は目安です。



合計 58 型番

単位 (mm)

型番	外径 φD	コーナー半径 CR	有効長 ℓ ₁	刃長 ℓ	首径 φd ₁	シャンクテーパ角 Bta	全長 L	シャンク径 φd	希望小売価格 ¥	ワーク勾配角に対する実有効長				
										30°	1°	1°30'	2°	3°
UDCLRSF 20025-003X5	0.25	R0.03	0.5	0.125	0.23	16°	50	4	54,600	0.51	0.53	0.54	0.56	0.60
UDCLRSF 20025-003X8			0.8				50	4	54,600	0.82	0.84	0.87	0.90	0.97
UDCLRSF 20025-005X5		R0.05	0.5				50	4	54,600	0.51	0.52	0.54	0.56	0.60
UDCLRSF 20025-005X8			0.8				50	4	54,600	0.82	0.84	0.87	0.90	0.96
UDCLRSF 2003-003006	0.3	R0.03	0.6	0.15	0.28	16°	50	4	54,600	0.61	0.63	0.65	0.67	0.72
UDCLRSF 2003-003009			0.9				50	4	54,600	0.92	0.95	0.98	1.02	1.09
UDCLRSF 2003-005006		R0.05	0.6				50	4	54,600	0.61	0.63	0.65	0.67	0.72
UDCLRSF 2003-005009			0.9				50	4	54,600	0.92	0.95	0.98	1.01	1.09
UDCLRSF 2005-003005	0.5	R0.03	0.5	0.25	0.46	16°	50	4	52,000	0.55	0.56	0.58	0.60	0.64
UDCLRSF 2005-003010			1				50	4	52,000	1.06	1.10	1.13	1.17	1.25
UDCLRSF 2005-003015			1.5				50	4	52,000	1.58	1.63	1.68	1.74	1.87
UDCLRSF 2005-005005		R0.05	0.5				50	4	52,000	0.55	0.56	0.58	0.60	0.64
UDCLRSF 2005-005010			1				50	4	52,000	1.06	1.09	1.13	1.17	1.25
UDCLRSF 2005-005015			1.5				50	4	52,000	1.58	1.63	1.68	1.74	1.86

2 枚刃 超硬合金・硬脆材加工用仕上げ面重視ロングネックラジアスエンドミル

型番	外径 φD	コーナー半径 CR	有効長 ℓ ₁	刃長 ℓ	首径 φd ₁	シャンクテーパ角 Bta	全長 L	シャンク径 φd	希望小売価格 ¥	ワーク勾配角に対する実有効長								
										30'	1°	1°30'	2°	3°				
UDCLRSF 2008-003008	0.8	R0.03	0.8	0.4	0.76	16°	50	4	46,700	0.86	0.88	0.91	0.94	1.01				
UDCLRSF 2008-003016			1.6				50	4	46,700	1.68	1.73	1.79	1.85	1.99				
UDCLRSF 2008-003024			2.4				50	4	46,700	2.51	2.59	2.67	2.76	2.97				
UDCLRSF 2008-005008		R0.05	0.8				50	4	46,700	0.85	0.88	0.91	0.94	1.01				
UDCLRSF 2008-005016			1.6				50	4	46,700	1.68	1.73	1.79	1.85	1.98				
UDCLRSF 2008-005024			2.4				50	4	46,700	2.50	2.58	2.67	2.76	2.96				
UDCLRSF 2008-010008		R0.1	0.8				50	4	46,700	0.85	0.88	0.90	0.93	0.99				
UDCLRSF 2008-010016			1.6				50	4	46,700	1.68	1.73	1.78	1.84	1.97				
UDCLRSF 2008-010024			2.4				50	4	46,700	2.50	2.58	2.66	2.75	2.95				
UDCLRSF 2010-003010			R0.03				1	0.5	0.96	16°	50	4	46,700	1.06	1.10	1.13	1.17	1.25
UDCLRSF 2010-003020	2	50		4	46,700	2.09	2.16				2.23	2.31	2.48					
UDCLRSF 2010-003040	4	50		4	46,700	4.16	4.29				4.43	4.59	4.93					
UDCLRSF 2010-003060	6	50		4	46,700	6.22	6.42				6.63	6.86	7.37					
UDCLRSF 2010-005010	R0.05	1		50	4	46,700	1.06				1.09	1.13	1.17	1.25				
UDCLRSF 2010-005020		2		50	4	46,700	2.09				2.16	2.23	2.31	2.47				
UDCLRSF 2010-005040		4	50	4	46,700	4.15	4.29	4.43	4.58	4.92								
UDCLRSF 2010-005060	6	50	4	46,700	6.22	6.42	6.63	6.86	7.37									
UDCLRSF 2010-010010	R0.1	1	50	4	46,700	1.06	1.09	1.12	1.16	1.24								
UDCLRSF 2010-010020		2	50	4	46,700	2.09	2.16	2.22	2.30	2.46								
UDCLRSF 2010-010040		4	50	4	46,700	4.15	4.28	4.43	4.58	4.91								
UDCLRSF 2010-010060		6	50	4	46,700	6.22	6.41	6.63	6.85	7.36								
UDCLRSF 2015-003015	1.5	R0.03	1.5	0.75	1.44	16°	50	4	46,700	1.61	1.66	1.72	1.78	1.91				
UDCLRSF 2015-003030			3				50	4	46,700	3.16	3.26	3.37	3.49	3.74				
UDCLRSF 2015-005015		R0.05	1.5				50	4	46,700	1.61	1.66	1.72	1.78	1.90				
UDCLRSF 2015-005030			3				50	4	46,700	3.16	3.26	3.37	3.48	3.74				
UDCLRSF 2015-010015		R0.1	1.5				50	4	46,700	1.61	1.66	1.71	1.77	1.89				
UDCLRSF 2015-010030			3				50	4	46,700	3.16	3.26	3.36	3.48	3.73				
UDCLRSF 2015-010040			4				50	4	46,700	4.19	4.32	4.46	4.62	4.95				
UDCLRSF 2015-010060			6				50	4	46,700	6.25	6.45	6.66	6.89	7.40				
UDCLRSF 2020-003020		2	R0.03				2	1	1.9	16°	50	4	46,700	2.20	2.27	2.35	2.43	2.61
UDCLRSF 2020-003040							4				50	4	46,700	4.26	4.40	4.55	4.70	5.05
UDCLRSF 2020-003060	6			50	4	46,700	6.33				6.53	6.75	6.98	7.50				
UDCLRSF 2020-003080	8			50	4	46,700	8.39				8.66	8.95	9.26	9.95				
UDCLRSF 2020-003100	10			50	4	46,700	10.45				10.79	11.15	11.54	12.40				
UDCLRSF 2020-005020	R0.05		2	50	4	46,700	2.20				2.27	2.34	2.42	2.60				
UDCLRSF 2020-005040			4	50	4	46,700	4.26				4.40	4.55	4.70	5.05				
UDCLRSF 2020-005060			6	50	4	46,700	6.33				6.53	6.75	6.98	7.50				
UDCLRSF 2020-005080			8	50	4	46,700	8.39				8.66	8.95	9.26	9.94				
UDCLRSF 2020-005100			10	50	4	46,700	10.45				10.79	11.15	11.53	12.39				
UDCLRSF 2020-010020	R0.1	2	50	4	46,700	2.20	2.27	2.34	2.42	2.59								
UDCLRSF 2020-010040		4	50	4	46,700	4.26	4.40	4.54	4.69	5.04								
UDCLRSF 2020-010060		6	50	4	46,700	6.32	6.53	6.74	6.97	7.49								
UDCLRSF 2020-010080		8	50	4	46,700	8.39	8.66	8.94	9.25	9.93								
UDCLRSF 2020-010100		10	50	4	46,700	10.45	10.79	11.14	11.53	12.38								

2枚刃

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

ロングネック
ラジアス

テーパネック
ラジアス

ボール

ロングネック
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

UDCLRSF 切削条件表

被削材					超硬合金(≥87 HRA) / 硬脆材											
型番	外径 (mm)	コーナ 半径 (mm)	有効長 (mm)	回転速度 (min ⁻¹)	等高線加工				底面加工			側面加工			溝加工	
					送り速度 (mm/min)	※送り速度2 (mm/min)	a _p (mm)	a _e (mm)	送り速度 (mm/min)	a _p (mm)	a _e (mm)	送り速度 (mm/min)	a _p (mm)	a _e (mm)	送り速度 (mm/min)	a _p (mm)
20025-003X5	0.25	R0.03	0.5	30,000	220	50	0.014	0.2	220	0.014	0.2	100	0.063	0.006	110	0.014
20025-003X8			0.8	30,000	170	50	0.014	0.2	170	0.014	0.2	80	0.032	0.006	90	0.014
20025-005X5		R0.05	0.5	30,000	220	50	0.018	0.2	220	0.018	0.2	100	0.063	0.006	110	0.018
20025-005X8			0.8	30,000	170	50	0.018	0.2	170	0.018	0.2	80	0.032	0.006	90	0.018
2003-003006	0.3	R0.03	0.6	30,000	220	50	0.015	0.2	220	0.015	0.2	110	0.075	0.006	110	0.015
2003-003009			0.9	30,000	175	50	0.015	0.2	175	0.015	0.2	90	0.038	0.006	90	0.015
2003-005006		R0.05	0.6	30,000	220	50	0.02	0.2	220	0.02	0.2	110	0.075	0.006	110	0.02
2003-005009			0.9	30,000	175	50	0.02	0.2	175	0.015	0.2	90	0.038	0.006	90	0.02
2005-003005	0.5	R0.03	0.5	30,000	190	90	0.02	0.4	190	0.02	0.4	180	0.25	0.01	190	0.02
2005-003010			1	30,000	190	90	0.02	0.4	190	0.02	0.4	180	0.125	0.01	190	0.02
2005-003015			1.5	30,000	140	65	0.015	0.3	140	0.015	0.3	130	0.125	0.007	140	0.015
2005-005005		R0.05	0.5	30,000	190	125	0.02	0.4	190	0.02	0.4	180	0.25	0.01	190	0.02
2005-005010			1	30,000	190	125	0.02	0.4	190	0.02	0.4	180	0.125	0.01	190	0.02
2005-005015			1.5	30,000	140	65	0.015	0.3	140	0.015	0.3	130	0.125	0.007	140	0.015
2008-003008	0.8	R0.03	0.8	30,000	190	90	0.02	0.6	190	0.02	0.6	300	0.4	0.016	190	0.02
2008-003016			1.6	30,000	190	90	0.02	0.6	190	0.02	0.6	300	0.2	0.01	190	0.02
2008-003024			2.4	30,000	175	80	0.018	0.5	175	0.018	0.5	275	0.2	0.007	175	0.018
2008-005008		R0.05	0.8	30,000	190	150	0.025	0.6	190	0.025	0.6	300	0.4	0.016	190	0.025
2008-005016			1.6	30,000	190	150	0.025	0.6	190	0.025	0.6	300	0.2	0.01	190	0.025
2008-005024			2.4	30,000	175	80	0.023	0.5	175	0.023	0.5	275	0.2	0.007	175	0.023
2008-010008	1	R0.1	0.8	30,000	190	150	0.03	0.6	190	0.03	0.6	300	0.4	0.016	190	0.03
2008-010016			1.6	30,000	190	150	0.03	0.6	190	0.03	0.6	300	0.2	0.01	190	0.03
2008-010024		2.4	30,000	175	80	0.028	0.5	175	0.028	0.5	275	0.2	0.007	175	0.028	
2010-003010		R0.03	1	30,000	190	90	0.02	0.8	190	0.02	0.8	375	0.5	0.02	190	0.02
2010-003020	2		30,000	190	90	0.02	0.8	190	0.02	0.8	375	0.25	0.01	190	0.02	
2010-003040	4		30,000	190	90	0.016	0.6	190	0.016	0.6	375	0.25	0.005	190	0.016	
2010-003060	6		25,000	155	75	0.01	0.5	155	0.01	0.5	300	0.25	0.005	155	0.01	
2010-005010	R0.05		1	30,000	190	185	0.025	0.8	190	0.025	0.8	375	0.5	0.02	190	0.025
2010-005020			2	30,000	190	185	0.025	0.8	190	0.025	0.8	375	0.25	0.01	190	0.025
2010-005040		4	30,000	190	185	0.02	0.6	190	0.02	0.6	375	0.25	0.005	190	0.02	
2010-005060		6	25,000	155	150	0.012	0.5	155	0.012	0.5	300	0.25	0.005	155	0.012	
2010-010010	R0.1	1	30,000	190	185	0.03	0.8	190	0.03	0.8	375	0.5	0.02	190	0.03	
2010-010020		2	30,000	190	185	0.03	0.8	190	0.03	0.8	375	0.25	0.01	190	0.03	
2010-010040		4	30,000	190	185	0.025	0.6	190	0.025	0.6	375	0.25	0.005	190	0.025	
2010-010060		6	25,000	155	150	0.015	0.5	155	0.015	0.5	300	0.25	0.005	155	0.015	

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
ロングネック
スクエア

ラジラス
ロングネック
ラジラス
テーパネック
ラジラス

ボール
ロングネック
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

UDCLRSF 切削条件表

被削材				超硬合金 (<87 HRA)												
型番	外径 (mm)	コーナ 半径 (mm)	有効長 (mm)	回転速度 (min ⁻¹)	等高線加工				底面加工			側面加工			溝加工	
					送り速度 (mm/min)	※送り速度2 (mm/min)	a _p (mm)	a _e (mm)	送り速度 (mm/min)	a _p (mm)	a _e (mm)	送り速度 (mm/min)	a _p (mm)	a _e (mm)	送り速度 (mm/min)	a _p (mm)
20025-003X5	0.25	R0.03	0.5	24,000	300	50	0.014	0.2	300	0.014	0.2	200	0.063	0.003	300	0.014
20025-003X8			0.8	24,000	230	50	0.01	0.2	230	0.01	0.2	150	0.032	0.003	230	0.01
20025-005X5		R0.05	0.5	24,000	300	50	0.018	0.2	300	0.018	0.2	200	0.063	0.003	300	0.018
20025-005X8			0.8	24,000	230	50	0.012	0.2	230	0.012	0.2	150	0.032	0.003	230	0.012
2003-003006	0.3	R0.03	0.6	21,000	300	50	0.015	0.2	300	0.015	0.2	200	0.075	0.003	300	0.015
2003-003009			0.9	21,000	240	50	0.012	0.2	240	0.012	0.2	160	0.038	0.003	240	0.012
2003-005006		R0.05	0.6	21,000	300	50	0.02	0.2	300	0.02	0.2	200	0.075	0.003	300	0.02
2003-005009			0.9	21,000	240	50	0.014	0.2	240	0.014	0.2	160	0.038	0.003	240	0.014
2005-003005	0.5	R0.03	0.5	16,000	500	160	0.02	0.4	500	0.02	0.4	800	0.25	0.005	500	0.02
2005-003010			1	16,000	500	160	0.02	0.4	500	0.02	0.4	400	0.125	0.005	500	0.02
2005-003015			1.5	16,000	375	120	0.014	0.3	375	0.014	0.3	300	0.125	0.005	375	0.014
2005-005005		R0.05	0.5	16,000	500	160	0.025	0.4	500	0.025	0.4	800	0.25	0.005	500	0.025
2005-005010			1	16,000	500	160	0.025	0.4	500	0.025	0.4	400	0.125	0.005	500	0.025
2005-005015			1.5	16,000	375	120	0.017	0.3	375	0.017	0.3	300	0.125	0.005	375	0.017
2008-003008	0.8	R0.03	0.8	13,000	390	130	0.02	0.6	390	0.02	0.6	1,200	0.4	0.008	390	0.02
2008-003016			1.6	13,000	390	130	0.02	0.6	390	0.02	0.6	600	0.2	0.008	390	0.02
2008-003024			2.4	13,000	350	120	0.014	0.5	350	0.014	0.5	540	0.2	0.006	350	0.014
2008-005008			R0.05	0.8	13,000	390	130	0.025	0.6	390	0.025	0.6	1,200	0.4	0.008	390
2008-005016		1.6		13,000	390	130	0.025	0.6	390	0.025	0.6	600	0.2	0.008	390	0.025
2008-005024		2.4	13,000	350	120	0.017	0.5	350	0.017	0.5	540	0.2	0.006	350	0.017	
2008-010008		R0.1	0.8	13,000	390	130	0.03	0.6	390	0.03	0.6	1,200	0.4	0.008	390	0.03
2008-010016			1.6	13,000	390	130	0.03	0.6	390	0.03	0.6	600	0.2	0.008	390	0.03
2008-010024			2.4	13,000	350	120	0.02	0.5	350	0.02	0.5	540	0.2	0.006	350	0.02
2010-003010			1	R0.03	1	12,000	360	120	0.02	0.8	360	0.02	0.8	1,440	0.5	0.01
2010-003020	2	12,000			360	120	0.02	0.8	360	0.02	0.8	720	0.25	0.01	360	0.02
2010-003040	4	10,000			300	100	0.012	0.7	300	0.012	0.7	600	0.25	0.008	300	0.012
2010-003060	6	10,000			300	100	0.008	0.7	300	0.008	0.7	600	0.25	0.006	300	0.008
2010-005010	R0.05	1		12,000	360	120	0.025	0.8	360	0.025	0.8	1,440	0.5	0.01	360	0.025
2010-005020		2		12,000	360	120	0.025	0.8	360	0.025	0.8	720	0.25	0.01	360	0.025
2010-005040		4		10,000	300	100	0.015	0.7	300	0.015	0.7	600	0.25	0.008	300	0.015
2010-005060		6		10,000	300	100	0.01	0.7	300	0.01	0.7	600	0.25	0.006	300	0.01
2010-010010	R0.1	1		12,000	360	120	0.03	0.8	360	0.03	0.8	1,440	0.5	0.01	360	0.03
2010-010020		2		12,000	360	120	0.03	0.8	360	0.03	0.8	720	0.25	0.01	360	0.03
2010-010040		4		10,000	300	100	0.02	0.7	300	0.02	0.7	600	0.25	0.008	300	0.02
2010-010060		6		10,000	300	100	0.012	0.7	300	0.012	0.7	600	0.25	0.006	300	0.012

φ3mmシャンク
Vシリーズ超硬加工用
UDC-PCDCBN
シリーズスクエア
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

ロングネック
ラジアステーパネック
ラジアス

ボール

ボール

ロングネック
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

UDCLRSF 切削条件表

被削材					超硬合金(≥87 HRA) / 硬脆材												
型番	外径 (mm)	コーナ 半径 (mm)	有効長 (mm)	回転速度 (min ⁻¹)	等高線加工				底面加工			側面加工			溝加工		
					送り速度 (mm/min)	※送り速度2 (mm/min)	a _p (mm)	a _e (mm)	送り速度 (mm/min)	a _p (mm)	a _e (mm)	送り速度 (mm/min)	a _p (mm)	a _e (mm)	送り速度 (mm/min)	a _p (mm)	
2015-003015	1.5	R0.03	1.5	25,000	190	90	0.03	1.3	190	0.03	1.3	375	0.75	0.02	190	0.03	
2015-003030			3	25,000	190	90	0.03	1.3	190	0.03	1.3	375	0.375	0.01	190	0.03	
2015-005015		R0.05	1.5	25,000	190	125	0.04	1.3	190	0.04	1.3	375	0.75	0.02	190	0.04	
2015-005030			3	25,000	190	125	0.04	1.3	190	0.04	1.3	375	0.375	0.01	190	0.04	
2015-010015		R0.1	1.5	25,000	190	150	0.045	1.3	190	0.045	1.3	375	0.75	0.02	190	0.045	
2015-010030			3	25,000	190	150	0.045	1.3	190	0.045	1.3	375	0.375	0.01	190	0.045	
2015-010040			4	25,000	190	150	0.043	1.2	190	0.043	1.2	350	0.375	0.008	190	0.043	
2015-010060			6	25,000	190	150	0.04	1	190	0.04	1	350	0.375	0.005	190	0.04	
2020-003020			2	R0.03	2	20,000	190	90	0.04	1.8	190	0.04	1.8	375	1	0.02	190
2020-003040		4			20,000	190	90	0.04	1.8	190	0.04	1.8	375	0.5	0.01	190	0.04
2020-003060	6	20,000			190	90	0.037	1.7	190	0.037	1.7	325	0.5	0.007	190	0.037	
2020-003080	8	20,000			190	90	0.03	1.5	190	0.03	1.5	325	0.5	0.005	190	0.03	
2020-003100	10	20,000		190	90	0.025	1.3	190	0.025	1.3	300	0.5	0.005	190	0.025		
2020-005020	R0.05	2		20,000	190	90	0.05	1.8	190	0.05	1.8	375	1	0.02	190	0.05	
2020-005040		4		20,000	190	90	0.05	1.8	190	0.05	1.8	375	0.5	0.01	190	0.05	
2020-005060		6		20,000	190	90	0.045	1.7	190	0.045	1.7	325	0.5	0.007	190	0.045	
2020-005080		8		20,000	190	90	0.04	1.5	190	0.04	1.5	325	0.5	0.005	190	0.04	
2020-005100		10		20,000	190	90	0.028	1.3	190	0.028	1.3	300	0.5	0.005	190	0.028	
2020-010020		R0.1	2	20,000	190	125	0.06	1.8	190	0.06	1.8	375	1	0.02	190	0.06	
2020-010040	4		20,000	190	125	0.06	1.8	190	0.06	1.8	375	0.5	0.01	190	0.06		
2020-010060	6		20,000	190	125	0.055	1.7	190	0.055	1.7	325	0.5	0.007	190	0.055		
2020-010080	8		20,000	190	125	0.045	1.5	190	0.045	1.5	325	0.5	0.005	190	0.045		
2020-010100	10		20,000	190	125	0.033	1.3	190	0.033	1.3	300	0.5	0.005	190	0.033		

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

ロングネック
ラジアス

テーパネック
ラジアス

ボール

ロングネック
ボール

テーパネック
ボール

テーパ

バレル

面取り

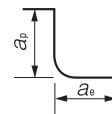
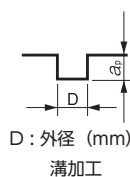
ドリル

技術資料

UDCLRSF 切削条件表

被削材				超硬合金 (<87 HRA)													
型番	外径 (mm)	コーナ 半径 (mm)	有効長 (mm)	回転速度 (min ⁻¹)	等高線加工				底面加工			側面加工			溝加工		
					送り速度 (mm/min)	※送り速度2 (mm/min)	a _p (mm)	a _e (mm)	送り速度 (mm/min)	a _p (mm)	a _e (mm)	送り速度 (mm/min)	a _p (mm)	a _e (mm)	送り速度 (mm/min)	a _p (mm)	
2015-003015	1.5	R0.03	1.5	11,000	330	110	0.03	1.3	330	0.03	1.3	1,440	0.75	0.01	330	0.03	
2015-003030			3	11,000	330	110	0.03	1.3	330	0.03	1.3	720	0.375	0.01	330	0.03	
2015-005015		R0.05	1.5	11,000	330	110	0.04	1.3	330	0.04	1.3	1,440	0.75	0.01	330	0.04	
2015-005030			3	11,000	330	110	0.04	1.3	330	0.04	1.3	720	0.375	0.01	330	0.04	
2015-010015		R0.1	1.5	11,000	330	110	0.045	1.3	330	0.045	1.3	1,440	0.75	0.01	330	0.045	
2015-010030			3	11,000	330	110	0.045	1.3	330	0.045	1.3	720	0.375	0.01	330	0.045	
2015-010040			4	11,000	330	110	0.045	1.1	330	0.045	1.1	720	0.375	0.01	330	0.045	
2015-010060			6	11,000	330	110	0.03	1.1	330	0.03	1.1	720	0.375	0.009	330	0.03	
2020-003020		2	R0.03	2	10,000	300	100	0.04	1.8	300	0.04	1.8	1,440	1	0.01	300	0.04
2020-003040				4	10,000	300	100	0.04	1.8	300	0.04	1.8	1,440	1	0.01	300	0.04
2020-003060	6			10,000	300	100	0.036	1.6	300	0.036	1.6	1,440	0.5	0.01	300	0.036	
2020-003080	8			10,000	300	100	0.023	1.6	300	0.023	1.6	1,440	0.5	0.009	300	0.023	
2020-003100	10			10,000	300	100	0.018	1.6	300	0.018	1.6	1,440	0.5	0.009	300	0.018	
2020-005020	R0.05		2	10,000	300	100	0.05	1.8	300	0.05	1.8	1,440	1	0.01	300	0.05	
2020-005040			4	10,000	300	100	0.05	1.8	300	0.05	1.8	1,440	1	0.01	300	0.05	
2020-005060			6	10,000	300	100	0.045	1.6	300	0.045	1.6	1,440	0.5	0.01	300	0.045	
2020-005080			8	10,000	300	100	0.028	1.6	300	0.028	1.6	1,440	0.5	0.009	300	0.028	
2020-005100			10	10,000	300	100	0.02	1.6	300	0.02	1.6	1,440	0.5	0.009	300	0.02	
2020-010020	R0.1	2	10,000	300	100	0.06	1.8	300	0.06	1.8	1,440	1	0.01	300	0.06		
2020-010040		4	10,000	300	100	0.06	1.8	300	0.06	1.8	1,440	1	0.01	300	0.06		
2020-010060		6	10,000	300	100	0.054	1.6	300	0.054	1.6	1,440	0.5	0.01	300	0.054		
2020-010080		8	10,000	300	100	0.034	1.6	300	0.034	1.6	1,440	0.5	0.009	300	0.034		
2020-010100		10	10,000	300	100	0.023	1.6	300	0.023	1.6	1,440	0.5	0.009	300	0.023		

※送り速度2：アプローチや接続移動時の送り速度

φ3mmシャンク
Vシリーズ超硬加工用
UDC-PCDCBN
シリーズ

スクエア

スクエア

ロングネック
スクエア

スクエア

ラジアス

ロングネック
ラジアス

ラジアス

テーパネック
ラジアス

ラジアス

ボール

ロングネック
ボール

ボール

テーパネック
ボール

ボール

テーパ

バレル

面取り

ドリル

技術資料