

UPDLRS



1 枚刃 超硬合金・硬脆材仕上げ加工用バインドレス PCD ロングネックラジアスエンドミル

φ0.2~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										
																★	●

特長

バインドレス PCD

シャープな切れ刃と最適刃先処理により優れた加工面品位を実現。

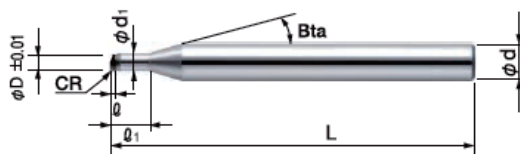
切れ刃の高い輪郭精度と、ダイヤモンドによる高い耐摩耗性により、優れた寸法精度を長時間持続。

ラベルサンプル



#001 φD0.499 R0.049/0.048

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。



勾配が付いているワークとシャンク部との干渉は必ず実測で確認してください。

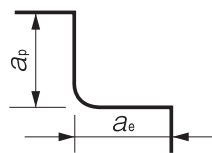
合計 12 型番

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 ¥
UPDLRS 1002-002-006	0.2	R0.02	0.6	0.1	0.175	16°	40	4	オープンプライス
UPDLRS 1002-005-006		R0.05							オープンプライス
UPDLRS 1003-002-010	0.3	R0.02	1	0.15	0.27	16°	40	4	オープンプライス
UPDLRS 1003-005-010		R0.05							オープンプライス
UPDLRS 1005-005-015	0.5	R0.05	1.5	0.25	0.47	16°	40	4	オープンプライス
UPDLRS 1005-010-015		R0.1							オープンプライス
UPDLRS 1010-005-030	1	R0.05	3	0.55	0.95	16°	40	4	オープンプライス
UPDLRS 1010-010-030		R0.1							オープンプライス
UPDLRS 1010-020-030		R0.2							オープンプライス
UPDLRS 1020-005-040	2	R0.05	4	0.55	1.95	16°	40	4	オープンプライス
UPDLRS 1020-010-040		R0.1							オープンプライス
UPDLRS 1020-020-040		R0.2							オープンプライス

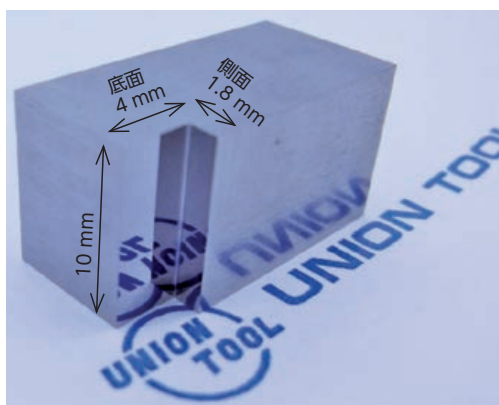
UPDLRS 切削条件表

被削材			超硬合金			
型番	外径 (mm)	有効長 (mm)	回転速度 (min ⁻¹)	送り速度 (mm/min)	a _p (mm)	a _e (mm)
1002-002-006	0.2	0.6	40,000	100	0.001	0.001
1002-005-006			40,000	100	0.001	0.001
1003-002-010	0.3	1	40,000	150	0.002	0.001
1003-005-010			40,000	150	0.002	0.001
1005-005-015	0.5	1.5	40,000	200	0.003	0.001
1005-010-015			40,000	200	0.003	0.001
1010-005-030	1	3	40,000	400	0.005	0.003
1010-010-030			40,000	400	0.005	0.003
1010-020-030			40,000	400	0.005	0.003
1020-005-040	2	4	40,000	600	0.01	0.005
1020-010-040			40,000	600	0.01	0.005
1020-020-040			40,000	600	0.01	0.005



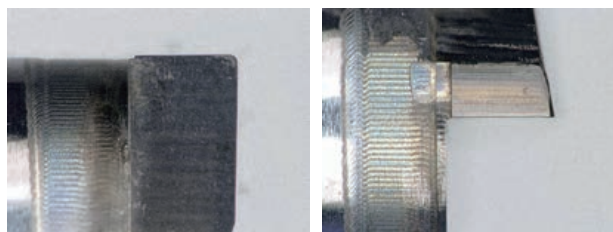
- 備考：
- 安定した切削を行うため、精密加工機をご使用ください。
 - 切削油は不水溶性を用い、ミストまたは外部給油での使用を推奨致します。
 - ご使用の際は、加工時に発生する火花や工具破損による火災発生の危険がありますので、防火対策を必ず施してください。
 - 工具の突き出し長は最低限としてください。
 - 設備性能等により条件が異なる事がありますので、その都度条件を調整してください。
 - 条件表の値は、目安を示しております。必要とする加工面品位に応じて切削条件を調整してください。

仕上げ加工事例 UDCLRSF / UPDLRS φ2 超硬合金 VF-20 (92.5 HRA)



加工領域：4 × 10 × 深さ 1.8 mm
Work Size：10 × 10 × 20 mm

仕上げ加工後



工程名	使用工具	回転速度 (min ⁻¹)	送り速度 (mm/min)	a _p (mm)	a _e (mm)	仕上げ代 (mm)	クーラント	加工時間
荒	UDCLRSF 2020-005020 (φ2 × CR0.05 × EL2)	20,000	400	0.9 × 2回	0.01	0.005	エアブロー	54 min
仕上げ(底面)	UPDLRS 1020-005-040 (φ2 × CR0.05 × EL4)	40,000	600	0.01	0.005	0		45 min
仕上げ(側面)		40,000	400	0.002	0.01	0		52 min

- 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