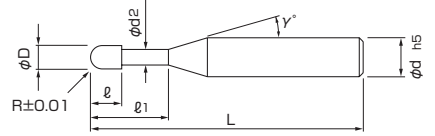


Diamond Coating Long Neck Ball End Mill

CBN
Cubic Boron
Nitride

ダイヤモンド
Diamond



技術資料 P.501

- 独自のダイヤモンドコーティングの採用で、グラファイトや高シリコンアルミニウム合金の加工に対して高い耐久性を發揮。
- 狭くて深い加工に適した首逃げタイプ。
- Original Diamond Coating realized a long tool life for the machining of Graphite, silicon-aluminum alloy and brittle materials.
- Long neck design is suited for the machining of narrow and deep area.



被削材 Work Material		
グラファイト Graphite	繊維入り樹脂 Fiber Reinforced Plastics (FRP)	高 Si アルミニウム High Silicon Aluminum Alloy
◎	○	○

単位 [寸法: mm / 価格: 円]
Unit [size: mm / Retail Price: JPY]

コードNo. Code No.	(R)ボール半径 Radius	(ℓ_1)有効長 Effective Length	(ℓ)刃長 Length of Cut	(D)刃径 Dia.	(d2)首下径 Neck Dia.	(γ)首角 Neck Taper Angle	(d)シャンク径 Shank Dia.	(L)全長 Overall Length	標準価格 Retail Price
05-00520-00201	R0.2	1	0.3	0.4	0.37	12°	4	45	14,900
05-00520-00202		2	0.3	0.4	0.37	12°	4	45	14,900
05-00520-00204		4	0.3	0.4	0.37	12°	4	45	14,900
05-00520-00206	R0.3	6	0.3	0.4	0.37	12°	4	45	14,900
05-00520-00303		3	0.45	0.6	0.56	12°	4	45	14,900
05-00520-00306		6	0.45	0.6	0.56	12°	4	45	14,900
05-00520-00309	R0.5	9	0.45	0.6	0.56	12°	4	45	14,900
05-00520-00312		12	0.45	0.6	0.56	12°	4	45	14,900
05-00520-00504		4	0.75	1	0.95	12°	4	45	14,900
05-00520-00506	R0.5	6	0.75	1	0.95	12°	4	45	14,900
05-00520-00510		10	0.75	1	0.95	12°	4	50	14,900
05-00520-00516		16	0.75	1	0.95	12°	4	50	14,900
05-00520-00520	R1	20	0.75	1	0.95	12°	4	55	14,900
05-00520-01006		6	1.5	2	1.94	12°	4	45	14,900
05-00520-01010		10	1.5	2	1.94	12°	4	45	14,900
05-00520-01016	R1.5	16	1.5	2	1.94	12°	4	50	14,900
05-00520-01020		20	1.5	2	1.94	12°	4	70	14,900
05-00520-01030		30	1.5	2	1.94	12°	4	70	14,900
05-00520-01520	R2	20	2.5	3	2.85	12°	6	65	21,100
05-00520-01540		40	2.5	3	2.85	12°	6	90	22,900
05-00520-02015	R3	15	3	4	3.8	12°	6	65	20,400
05-00520-02030		30	3	4	3.8	12°	6	70	20,400
05-00520-02040		40	3	4	3.8	12°	6	90	22,900
05-00520-03030	R3	30	6	6	5.8	—	6	80	21,100
05-00520-03060		60	6	6	5.8	—	6	120	24,500

オーダー方法 DCRB230 ボール半径(R) × 有効長(ℓ_1)を指示して下さい。
When you order, indicate DCRB230 (R) × (ℓ_1).

※(γ)は参考値です。
※(γ) is reference value.

- 切削条件表はP339に記載
- Recommended Milling Conditions are shown on page 339.

技術資料
Technical Data

参考資料
Technical Guidance