

C-Coated Carbide End Mills "RIB-CUT Ball" 超硬Cコートエンドミル"リブカットボール"



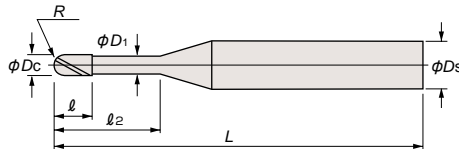
±0.01



0~-0.005

(mm)

2枚刃
2Flutes



DEB2○○○-○○-C



商品コード Item Code	在庫 Stock	寸法 Size (mm)						
		ボール半径 R	外径 Dc Mill Dia.	刃長 ℓ Flute Length	首径 D1 Neck Dia.	首下長 ℓ2 Under Neck Length	全長 L Overall Length	シャンク径 Ds Shank Dia.
DEB2006-6-C	<input type="checkbox"/>	0.3	0.6	1.2	0.58	6	55	4
DEB2008-6-C	<input type="checkbox"/>	0.4	0.8	1.2	0.77	6	55	4
DEB2008-8-C	<input type="checkbox"/>	0.4	0.8	1.2	0.77	8	55	4
DEB2010-8-C	<input type="checkbox"/>	0.5	1	1.5	0.95	8	55	4
DEB2010-12-C	<input type="checkbox"/>	0.5	1	1.5	0.95	12	55	4
DEB2012-8-C	<input type="checkbox"/>	0.6	1.2	1.6	1.15	8	55	4
DEB2012-12-C	<input type="checkbox"/>	0.6	1.2	1.6	1.15	12	55	4
DEB2014-12-C	<input type="checkbox"/>	0.7	1.4	1.6	1.34	12	55	4
DEB2015-8-C	<input type="checkbox"/>	0.75	1.5	1.8	1.44	8	55	4
DEB2015-12-C	<input type="checkbox"/>	0.75	1.5	1.8	1.44	12	55	4
DEB2015-16-C	<input type="checkbox"/>	0.75	1.5	1.8	1.44	16	55	4
DEB2016-16-C	<input type="checkbox"/>	0.8	1.6	1.8	1.54	16	55	4
DEB2018-16-C	<input type="checkbox"/>	0.9	1.8	2	1.73	16	55	4
DEB2020-8-C	<input type="checkbox"/>	1	2	2	1.92	8	55	4
DEB2020-12-C	<input type="checkbox"/>	1	2	2	1.92	12	55	4
DEB2020-16-C	<input type="checkbox"/>	1	2	2	1.92	16	55	4
DEB2020-20-C	<input type="checkbox"/>	1	2	2	1.92	20	55	4

印：特定代理店在庫です。弊社営業へお問合せください。
 : Stocked by specified distributor. Contact with our sales department.

標準切削条件表 Recommended cutting conditions

DEB-C	DES-C
リブカットボール Rib Cut Ball	リブカット Rib Cut

<溝切削> Slotting 被削材：一般構造用炭素鋼、合金鋼 Carbon steels, Alloy steels

ボール半径R × 外径Dc mm	切込み (ap) Depth of cut mm/pass	切削速度 (vc) 30~50m/min	
		回転数 (n) min ⁻¹	送り速度 (vf) mm/min
R0.3 × 0.6	0.01 ~ 0.02	16,000 ~ 26,000	150 ~ 300
R0.4 × 0.8	0.03 ~ 0.05	12,000 ~ 20,000	150 ~ 300
R0.5 × 1.0	0.05 ~ 0.08	9,500 ~ 16,000	150 ~ 300
R0.6 × 1.2	0.06 ~ 0.10	8,000 ~ 13,000	150 ~ 300
R0.7 × 1.4	0.07 ~ 0.12	7,000 ~ 11,000	150 ~ 300
R0.75 × 1.5	0.08 ~ 0.12	6,500 ~ 10,000	150 ~ 300
R0.8 × 1.6	0.10 ~ 0.15	6,000 ~ 10,000	150 ~ 300
R0.9 × 1.8	0.15 ~ 0.20	5,000 ~ 9,000	150 ~ 300
R1.0 × 2.0	0.15 ~ 0.30	5,000 ~ 8,000	150 ~ 300

- [注意]** ①被削材、加工形状に合わせて、適切なクーラントを使用してください。
 ②この標準切削条件表は切削条件の目安を示すものです。実際の加工では加工形状、目的、使用機械等により条件を調整してください。
- [Note]** ① Use the appropriate coolant for the work material and machining shape.
 ② These Recommended Cutting Conditions indicate only the rule of a thumb for the cutting conditions. In actual machining, the condition should be adjusted according to the machining shape, purpose and the machine type.