

DCHR230

规格
Size $\phi 0.5 \sim \phi 6$

DIA ≤ 92.5
HRA

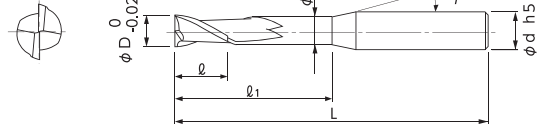
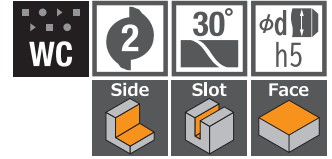
钻石涂层 2刃长颈平底铣刀

DIAMOND COATING 2-Flute Long Neck End Mill

共有19种规格
Total 19 sizes

可对应石墨和复合材料加工的
钻石涂层长颈平底铣刀

Long neck square end mill with diamond coating suitable for graphite and composite material



- 采用独创的钻石涂层，在加工石墨或高硅铝合金时可提高刀具的寿命。
- 适用于深沟加工的长颈避空型。
- Original DIAMOND COATING realized a long tool life for the machining of graphite, silicon-aluminium alloy and brittle materials.
- Long neck design is suited for the machining of narrow and deep area.

单位 [规格:mm / 价格:日元]
Unit [Size : mm / Retail Price : JPY]

产品代码 Code No.	(D)外径 Dia.	(L ₁)颈长 Under Neck Length	(L)刃长 Length of Cut	(d ₂)颈径 Neck Dia.	(γ)颈角 Neck Taper Angle	(d)柄径 Shank Dia.	(L)全长 Overall Length	定价(日元) Retail Price
05-00200-00502	0.5	2	1	0.46	12°	4	45	18,900
05-00200-00504		4	1	0.46	12°	4	45	18,900
05-00200-00506		6	1	0.46	12°	4	45	18,900
05-00200-01004	1	4	2	0.95	12°	4	50	18,900
05-00200-01006		6	2	0.95	12°	4	50	18,900
05-00200-01008		8	2	0.95	12°	4	50	18,900
05-00200-01010		10	2	0.95	12°	4	50	18,900
05-00200-01506	1.5	6	3	1.45	12°	4	50	18,900
05-00200-01512		12	3	1.45	12°	4	50	18,900
05-00200-01520		20	3	1.45	12°	4	60	18,900
05-00200-02006	2	6	4	1.94	12°	4	50	18,900
05-00200-02010		10	4	1.94	12°	4	50	18,900
05-00200-02016		16	4	1.94	12°	4	60	18,900
05-00200-02020		20	4	1.94	12°	4	60	18,900
05-00200-03016	3	16	6	2.85	12°	6	60	24,300
05-00200-03030		30	6	2.85	12°	6	70	27,900
05-00200-04020	4	20	8	3.8	12°	6	60	27,000
05-00200-04040		40	8	3.8	12°	6	90	30,400
05-00200-06030	6	30	12	5.8	-	6	90	27,900

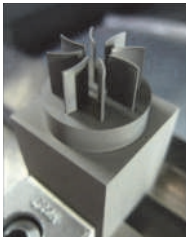
订购方法
How to Order

请指定DCHR230 外径(D)×颈长(L₁)。 ※(γ)为参考值。
When you order, indicate DCHR230 (D)×(L₁). ※(γ) is reference value.

加工案例
Machining Case

M-040

加工案例 1 Machining Case 1



螺旋叶轮 Propeller

- 加工材料：石墨 (TTK-5)
Work material : Graphite (TTK-5)
- 总加工时间：1小时20分钟
Total machining time : 1hr 20min
- 冷却方式：吹气
Coolant : Air blow
- 工件尺寸：φ14mm (叶片高度：6mm)
Work size : φ14mm (Height of blade : 6mm)

加工工程 Process	圆柱部粗加工 Roughing (Cylinder)	粗加工 Roughing	中精加工 Semi-finishing	精加工 Finishing
使用刀具 Tool	DCSE235 φ6	DCHR230 φ1×10		
主轴转速 [min ⁻¹] Spindle speed	8,000	20,000		
进给速度 [mm/min] Feed	600	2,000	1,000	800
切深量 ap×ae[mm] Depth of cut	8×0.5	0.2×0.6	0.05×0.2	
加工长度 [m] Machining length	7	67		18
加工时间 Machining time	5分钟 5min	1小时5分钟 1hr 5min		10分钟 10min

平底
Long Neck
Square
涂层
Coating

石墨
Graphite

石墨加工
Graphite Milling