



サイズ $\phi 0.4 \sim \phi 6$

DCLS

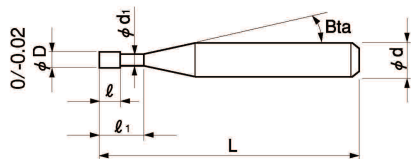


対応被削材表 (☆○○の順に推奨)

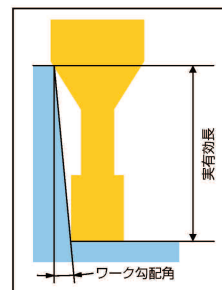
被削材															
炭素鋼 S45C S55C	合金鋼 SK / SCM SUS	プリハードン鋼 NAK HPM	焼入れ鋼			鋳鉄	アルミ合金	グラファイト	銅	樹脂	ガラス入り樹脂	チタン合金	超耐熱合金	超硬合金	硬脆材
			~55HRC	~60HRC	~70HRC										
							○	☆	○	○	◎				○

特長

グラファイト電極加工用 2 枚刃ダイヤモンドコーティングロングネックスクエアエンドミル。
新開発のダイヤモンドコーティング膜により、抜群の耐摩耗性を実現。
密着性に優れたコーティング膜で長寿命。



シャンクテーパ角は目安です。
ワークとの干渉が心配な場合は必ず実測して確認してください。
シャンク部とワークの接触にご注意ください。



首径の値を変更致しました。
変更時期：2012年11月生産分より

合計 33 型番

単位 (mm)

型番	外径 ϕD	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	定価 (¥)	ワーク勾配角に対する実有効長				
									30'	1°	1° 30'	2°	3°
DCLS 2004-020	0.4	2	0.8	0.37	16°	45	4	16,000	2.26	2.43	2.57	2.68	2.89
DCLS 2004-040		4							4.40	4.63	4.80	4.97	5.34
DCLS 2004-060		6							6.51	6.77	7.00	7.24	7.79
DCLS 2005-020	0.5	2	1	0.47	16°	45	4	16,000	2.32	2.52	2.68	2.82	3.07
DCLS 2005-040		4							4.48	4.74	4.95	5.13	5.51
DCLS 2005-060		6							6.60	6.91	7.15	7.40	7.96
DCLS 2006-020	0.6	2	1.2	0.57	16°	45	4	16,000	2.36	2.60	2.78	2.95	3.23
DCLS 2006-040		4							4.55	4.85	5.08	5.29	5.68
DCLS 2006-060		6							6.69	7.04	7.31	7.56	8.13
DCLS 2006-080		8							8.80	9.19	9.51	9.84	10.58
DCLS 2006-100		10							10.90	11.33	11.71	12.12	13.03