

# 2DSE

## ダイヤモンドスタブ

Diamond Coated Stub End Mills

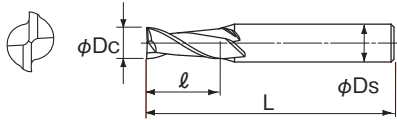
●アルミ合金、高シリコンアルミ合金の加工に最適で長寿命です。

This is the best end mill for Aluminum Alloys and High Si Aluminum Alloys.



**超硬** **DIA** **30°** **G** **h6** **1-20**

工具材料 コーティング ねじれ角 ギャッシュランド シャンク径公差 外径範囲



オーダ方法

切削条件 Milling Condition **▶B-182**

**2DSE** 外径

単位 (Unit) : mm / 円 (¥)

外径 Dc	刃長 l	全長 L	シャンク径 Ds	在庫 Stock
1	3	40	4	□
1.5	4			
2	6			
2.5	8	45	6	
3	10			
3.5	11			
4	13	50	8	
4.5	16			
5	19			
5.5	22	60	10	
6	26			
6.5	32			
7	38	70	16	
7.5	45			
8	50			
8.5	55	75	20	
9	60			
9.5	66			
10	70	80	25	
11	75			
12	80			
13	85	90	30	
14	90			
15	95			
16	100	100	35	
17	105			
18	110			
19	115	110	40	
20	120			
21	125			

□は特定代理店在庫品です。  
Available for Japan customers only.

外径 (mm) D	許容差 (mm) Tolerance
を超え Above	以下 Up to
3	3
6	6
10	10

低炭素鋼 軟鋼	炭素鋼 合金鋼	プレハードン鋼 高合金鋼	調質鋼	焼入鋼	
SS400, S10C ~ 150HB	S45C, SCM440 ~ 225HB	SUJ, NAK ~ 275HB	SKD, SKH 30 ~ 40HRC	Hardened Steels	
×	×	×	×	40 ~ 55HRC	55 ~ 65HRC
×	×	×	×	×	×
ステンレス鋼	耐熱合金	鋳鉄	アルミ合金	銅・銅合金	グラファイト
SUS304	Ti/Ni Alloys	FC/BCD	AC/ADC	Cu	Graphite
×	×	×	◎	○	◎

◎:最適 Excellent ○:適用 Good X:不適 Not Used 無印 (No mark):推奨しません Not recommended

# 2DCE

## ダイヤモンド2枚刃

Diamond Coated End Mills Two Flutes

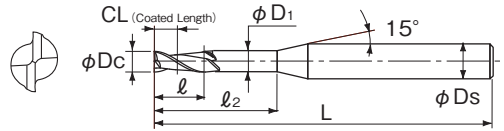
●グラファイト(電極)加工に最適で、超硬無処理品に比べ10倍以上の長寿命です。

This is the best end mill for graphite electrodes. The life is over 10 times of conventional carbide end mill.



**超硬** **DIA** **30°** **G** **h7** **0.5-12**

工具材料 コーティング ねじれ角 ギャッシュランド シャンク径公差 外径範囲



オーダ方法

切削条件 Milling Condition **▶B-182**

**2DCE** 外径

単位 (Unit) : mm / 円 (¥)

外径 Dc	刃長 l	首下長さ l2	全長 L	コーティング長 CL	シャンク径 Ds	在庫 Stock
0.5	1	2	40	1	3	□
0.6	2	3				
0.7	3	4				
0.8	4	5	75	2.5	4	
0.9	5	6				
1	6	7				
1.5	8	10	100	3	6	
2	10	16				
2.5	12	20				
3	15	30	125	8	8	
3.5	18	35				
4	20	40				
5	25	50	140	10	10	
6	30	60				
7	35	70				
8	40	80	150	13	12	
9	45	90				
10	50	100				
11	55	110	160	16	15	
12	60	120				
13	65	130				

□は特定代理店在庫品です。  
Available for Japan customers only.

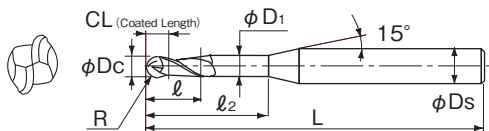
外径 (mm) Dc		許容差 (mm) Tolerance
を超え Above	以下 Up to	
3.5	3.5	0 ~ 0.020
6	6	0 ~ 0.022
10	10	0 ~ 0.025
12	12	0 ~ 0.030

低炭素鋼 軟鋼	炭素鋼 合金鋼	プレハードン鋼 高合金鋼	調質鋼	焼入鋼	
SS400, S10C ~ 150HB	S45C, SCM440 ~ 225HB	SUJ, NAK ~ 275HB	SKD, SKH 30 ~ 40HRC	Hardened Steels	
×	×	×	×	40 ~ 55HRC	55 ~ 65HRC
×	×	×	×	×	×
ステンレス鋼	耐熱合金	鋳鉄	アルミ合金	銅・銅合金	グラファイト
SUS304	Ti/Ni Alloys	FC/BCD	AC/ADC	Cu	Graphite
×	×	×	◎	○	◎

◎:最適 Excellent ○:適用 Good X:不適 Not Used 無印 (No mark):推奨しません Not recommended

● **グラファイト（電極）加工に最適で、超硬無処理品に比べ 10 倍以上の長寿命です。**

This is the best ball end mill for graphite electrodes. The life is over 10 times of conventional carbide end mill.



● **SL 形**

SL Type

オーダ方法

**DCRESL** ボール半径 単位 (Unit) : mm

ボール半径 R	首下長さ ℓ <sub>2</sub>	刃長 ℓ	全長 L	シャンク径 D <sub>s</sub>	在庫 Stock
1	20	4	100	6	□
* 1	40				
1.5	30				
* 1.5	60				
2	40				
* 2	60				
2.5	50	10	125	8	
* 2.5	60				
3	60	12	140	10	
3.5	70				
4	80	16	150	12	
4.5		18			
5		20			
5.5		22			
6		24			

\*印商品のオーダ方法 DCRESLN ボール半径

● **NL 形**

NL Type

オーダ方法

**DCRENL** ボール半径 単位 (Unit) : mm

ボール半径 R	首下長さ ℓ <sub>2</sub>	刃長 ℓ	全長 L	シャンク径 D <sub>s</sub>	在庫 Stock		
0.5	8	4	75	6	□		
0.55							
0.6	12	6					
0.65							
0.7							
0.75							
0.8							
0.85							
0.9	16	8					
0.95							
1						20	10
1.25							
1.5							
1.75							
2	30	15					
2.25							
2.5			40	20			
2.75							
3					50	25	
3.25							
3.5	60	30					
3.75							
4			70	35			
4.25							
4.5					80	40	
4.75							
5	45	45					
5.25							
5.5			50	50			
5.75							
6					55	55	
							10
	8						
		10					
			8				
				12			

● **NX 形**

NX Type

オーダ方法

**DCRENX** ボール半径 単位 (Unit) : mm

ボール半径 R	首下長さ ℓ <sub>2</sub>	刃長 ℓ	全長 L	シャンク径 D <sub>s</sub>	在庫 Stock
1	20	10	125	6	□
* 1	40				
1.5	30				
* 1.5	60				
2	40				
* 2	80				
2.5	50	25	150	8	
* 2.5	85				
3	60	30	175	10	
3.5	70				
4	80	40	200	12	
4.5	90				
5	100	50	200	12	
5.5	110				
6		55			

\*印商品のオーダ方法 DCRENXN ボール半径

□は特定代理店在庫品です。

Available for Japan customers only.

● **SL 形、NX 形、NL 形共通**

許容差 (mm) Tolerance	
外径 D <sub>c</sub>	R
+ 0.015 ~ - 0.01	+ 0.02 ~ - 0.01

単位 (Unit) : mm

ボール半径 (mm) R		コーティング長 CL (以上)
を越え Above	以下 Up to	
	1	2
1	2	3
2	3	4
3	4	5
4	5	6
5	6	7

## 前頁

## ●レギュラタイプ

Regular Type

オーダ方法

DCRER **ボール半径** 単位 (Unit) : mm

ボール半径 R	首下長さ ℓ <sub>e</sub>	刃長 ℓ	全長 L	シャンク径 Ds	在庫 Stock
0.5	10	3	60	4	□
0.55					
0.6					
0.65					
0.7					
0.75	15	4.5	70		
0.8					
0.85					
0.9					
0.95					
1	20	6	80		
1.25					
1.5					
1.75	40	12	100		
2					
2.25					
2.5	50	15	110		
2.75					
3					
3.5	60	21	120		
4					
4.5					
5	80	30	130		
5.5					
6					
6	85	36	135	8	
	70	27	140	10	
	80	33	150	12	

□は特定代理店在庫品です。  
Available for Japan customers only.

許容差 (mm) Tolerance	
外径 Dc	R
+0.01 ~ -0.015	+0.02 ~ -0.01

## ●ロングシャンクタイプ

Long Shank Type

オーダ方法

DCREL **ボール半径** 単位 (Unit) : mm

ボール半径 R	首下長さ ℓ <sub>e</sub>	刃長 ℓ	全長 L	シャンク径 Ds	在庫 Stock
1	25	10	100	4	□
1.25					
1.50					
1.75	40	15			
2					
2.25	60	20	140	6	
2.5					
2.75					
3	80	30	160	8	
3.5					
4					
4.5	100	35	180	10	
5					
5.5					
6	120	40	200	12	
	130	45			
	150	50			
	160	55			
	170	60			

□は特定代理店在庫品です。  
Available for Japan customers only.

許容差 (mm) Tolerance	
外径 Dc	R
+0.01 ~ -0.015	+0.02 ~ -0.01

## ●レギュラタイプ、ロングシャンクタイプ共通

単位 (Unit) : mm

ボール半径 (mm) R		コーティング長 CL (以上)
を越え Above	以下 Up to	
0.7	0.7	2
1	1	3
1.25	1.25	4
1.5	1.5	5
1.75	1.75	6
2.25	2.25	8
2.75	2.75	9
3	3	10
4	4	12
5	5	15
6	6	18

低炭素鋼 軟鋼 SS400, S10C ~150HB	炭素鋼 合金鋼 S45C, SCM440 ~225HB	プレハードン鋼 高合金鋼 SUJ, NAK ~275HB	調質鋼 SKD, SKH 30~40HRC	焼入鋼 Hardened Steels	
				40~55HRC	55~65HRC
×	×	×	×	×	×
ステンレス鋼 SUS304	耐熱合金 Ti/Ni Alloys	鋳鉄 FC/FCD	アルミ合金 AC/ADC	銅・銅合金 Cu	グラファイト Graphite
×	×	×	○	○	◎

◎:最適 Excellent ○:適用 Good ×:不適 Not Used 無印 (No mark):推奨しません Not recommended