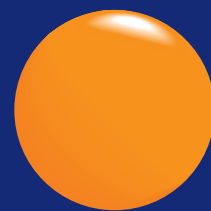


가  
**DC**

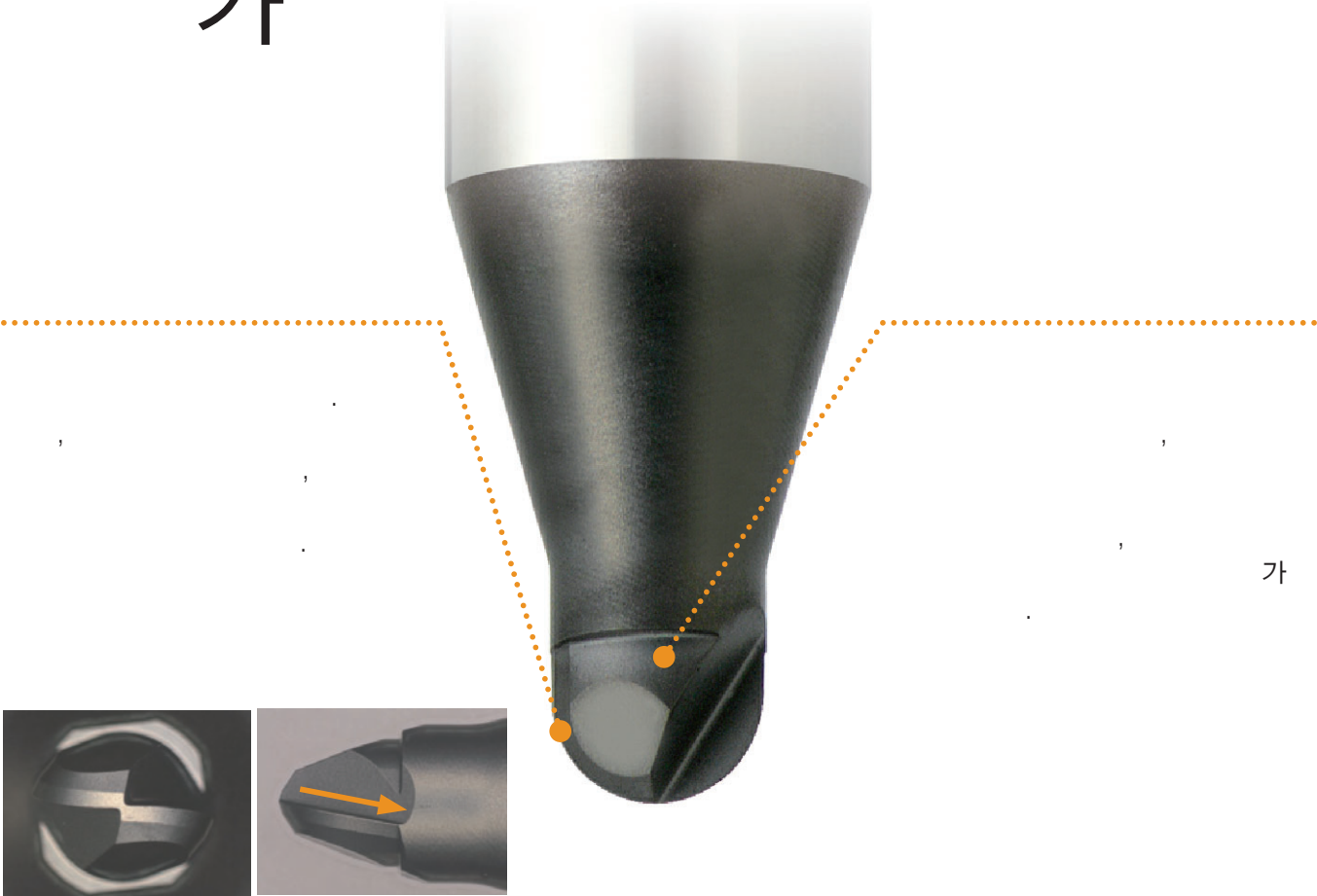


가



**DC25B**  
**DC2XLB**

가  
**DC**  
가



**DC25B**

가

/

**F** ■■■□□

**R** ■■■■□



**DC2XLB**

가

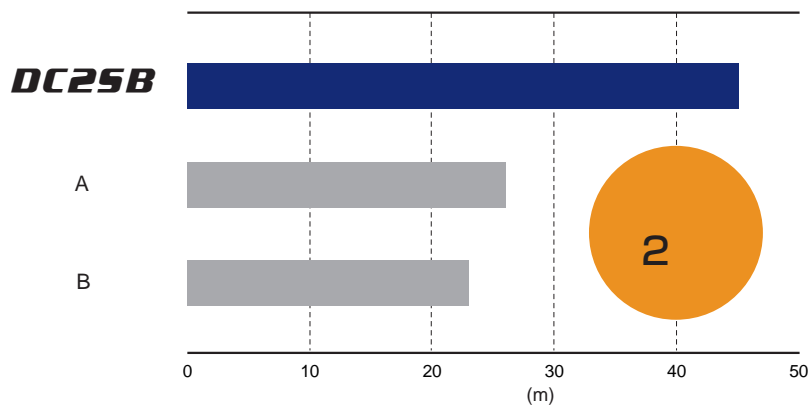
/

**F** ■■■□□

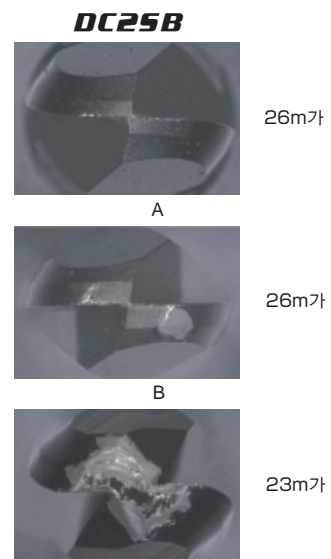
**R** ■■■■□



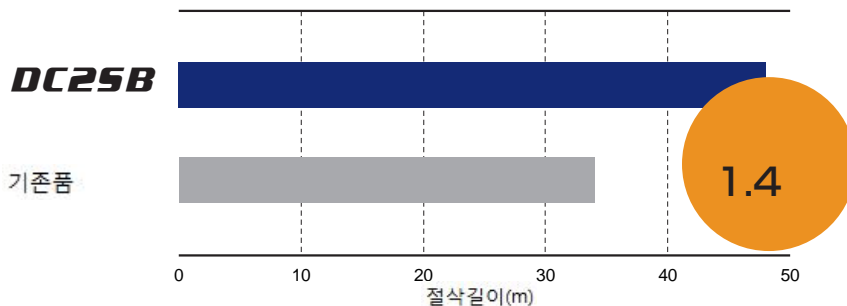
DRY가  
2



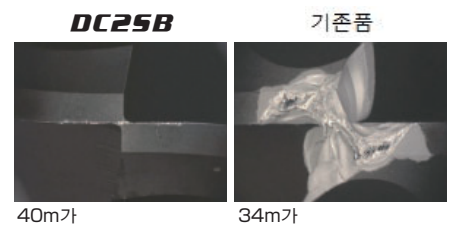
< >  
: HRA91.0 1 : 0.005 mm/t.  
: DC25BR0100 : ap 0.1 mm, ae 0.3 mm  
: 30,000 min<sup>-1</sup> 가 : ( 가 )  
: 82 m/min (ap 0.1 mm) : MC(HSK-E25)  
: 300 mm/min



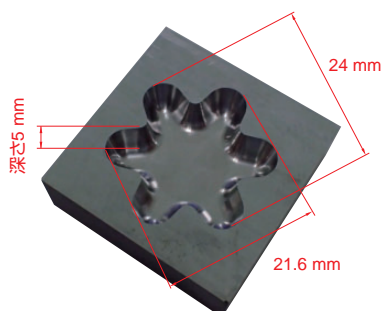
DRY가  
1.4



: HRA91.0 1 : 0.005 mm/t.  
: DC25BR0300 : ap 0.2 mm, ae 0.4 mm  
: 20,000 min<sup>-1</sup> 가 : ( 가 )  
: 135 m/min (ap 0.2mm) : MC(RS20)  
: 200 mm/min



가



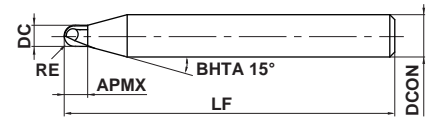
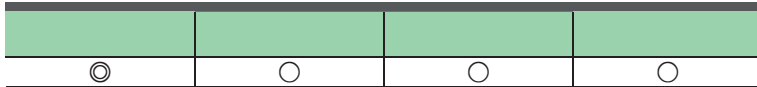
가		min <sup>-1</sup>	mm/min	ap mm	ae mm	mm	h:m:s	pcs
가	R2	24,000	240	0.2	0.4	0.1	2:12:24	2
가	R1	30,000	300	0.1	0.3	0.05	0:49:20	1
가	R1	30,000	300	0.1	0.1	0	0:37:30	1

: 24x21.6x5 mm  
: CIS VM-20 (92HRA)  
: DC25B

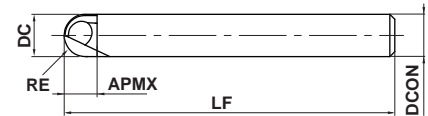
가 공 형 태 : AIR BLOW  
사 용 기 계 : MC(RS20)

가 : 219 min

: 4



1



2

R	$0.1 \leq RE \leq 3$				
	$\pm 0.01$				
h6	$4 \leq DCON \leq 6$				
	$\begin{matrix} 0 \\ -0.008 \end{matrix}$				

가

: mm

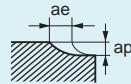
	RE	DC	APMX	LF	DCON	刃数	在庫	
DC2SBR0010	0.1	0.2	0.12	50	4	2	●	1
DC2SBR0020	0.2	0.4	0.24	50	4	2	●	1
DC2SBR0030	0.3	0.6	0.42	50	4	2	●	1
DC2SBR0040	0.4	0.8	0.56	50	4	2	●	1
DC2SBR0050	0.5	1	0.7	50	4	2	●	1
DC2SBR0075	0.75	1.5	1	50	4	2	●	1
DC2SBR0100	1	2	1.4	50	4	2	●	1
DC2SBR0150	1.5	3	2.1	60	6	2	●	1
DC2SBR0200	2	4	2.8	60	6	2	●	1
DC2SBR0250	2.5	5	3.5	60	6	2	●	1
DC2SBR0300	3	6	4.2	60	6	2	●	2

RE =  
DC =

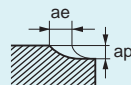
APMX =  
LF =

DCON =

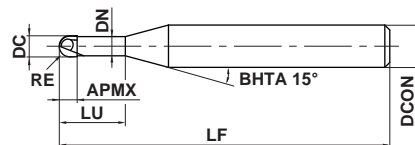
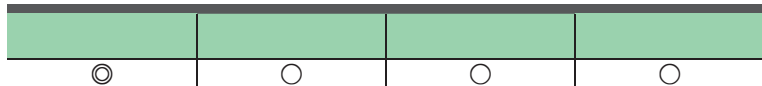
DC (mm)	RE (mm)	(min <sup>-1</sup> )	(mm/min)	ap (mm)	ae (mm)	(min <sup>-1</sup> )	(mm/min)	ap (mm)	ae (mm)
0.2	0.1	30000	100	0.01	0.01	30000	100	0.01	0.01
0.4	0.2	30000	150	0.02	0.08	30000	150	0.02	0.08
0.6	0.3	30000	200	0.03	0.14	30000	200	0.03	0.14
0.8	0.4	30000	250	0.04	0.19	30000	250	0.04	0.19
1	0.5	30000	300	0.05	0.25	30000	300	0.05	0.25
1.5	0.75	30000	300	0.075	0.275	30000	300	0.075	0.275
2	1	30000	300	0.1	0.3	30000	300	0.1	0.3
3	1.5	27500	275	0.125	0.33	27500	275	0.125	0.33
4	2	24000	240	0.15	0.35	24000	240	0.15	0.35
5	2.5	22000	220	0.175	0.37	22000	220	0.175	0.37
6	3	20000	200	0.2	0.4	20000	200	0.2	0.4



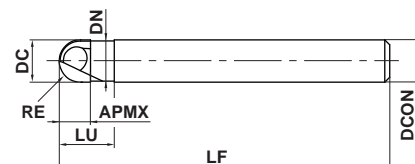
DC (mm)	RE (mm)	(min <sup>-1</sup> )	(mm/min)	ap (mm)	ae (mm)	(min <sup>-1</sup> )	(mm/min)	ap (mm)	ae (mm)
0.2	0.1	30000	50	0.005	0.005	30000	150	0.015	0.015
0.4	0.2	30000	75	0.01	0.04	30000	225	0.03	0.12
0.6	0.3	30000	100	0.015	0.07	30000	300	0.045	0.21
0.8	0.4	30000	125	0.02	0.095	30000	375	0.06	0.285
1	0.5	30000	150	0.025	0.125	30000	450	0.075	0.375
1.5	0.75	30000	150	0.038	0.138	30000	450	0.113	0.413
2	1	30000	150	0.05	0.15	30000	450	0.15	0.45
3	1.5	27500	138	0.063	0.165	27500	413	0.188	0.495
4	2	24000	120	0.075	0.175	24000	360	0.225	0.525
5	2.5	22000	110	0.088	0.185	22000	330	0.263	0.555
6	3	20000	100	0.1	0.2	20000	300	0.3	0.6



- 1) CIS VM-40(90HRA) 가
- 2) AIR BLOW 가
- 3) , 가 , 가 , 가
- 4) 가 가
- 5) , ,
- 6) 가 가 ,



1



2

R	$0.1 \leq RE \leq 3$				
	$\pm 0.01$				
h6	$4 \leq DCON \leq 6$				
	$\begin{matrix} 0 \\ -0.008 \end{matrix}$				

가

: mm

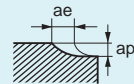
	RE	DC	APMX	LU	DN	LF	DCON	刃数	在庫	
DC2XLB0010N005	0.1	0.2	0.12	0.5	0.18	50	4	2	●	1
DC2XLB0020N010	0.2	0.4	0.24	1	0.36	50	4	2	●	1
DC2XLB0030N015	0.3	0.6	0.36	1.5	0.56	50	4	2	●	1
DC2XLB0040N020	0.4	0.8	0.48	2	0.76	50	4	2	●	1
DC2XLB0050N025	0.5	1	0.6	2.5	0.96	50	4	2	●	1
DC2XLB0050N050	0.5	1	0.6	5	0.96	50	4	2	●	1
DC2XLB0075N038	0.75	1.5	0.9	3.8	1.44	50	4	2	●	1
DC2XLB0100N060	1	2	1.2	6	1.94	50	4	2	●	1
DC2XLB0100N100	1	2	1.2	10	1.94	50	4	2	●	1
DC2XLB0150N080	1.5	3	1.8	8	2.9	60	6	2	●	1
DC2XLB0200N100	2	4	2.4	10	3.9	60	6	2	●	1
DC2XLB0250N100	2.5	5	3	10	4.9	60	6	2	●	1
DC2XLB0300N100	3	6	3.6	10	5.85	60	6	2	●	2

RE =  
DC =  
APMX =

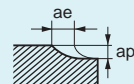
LU =  
DN =  
LF =

DCON =

DC (mm)	RE (mm)	LU (mm)	(min <sup>-1</sup> )	(mm/min)	ap (mm)	ae (mm)	(min <sup>-1</sup> )	(mm/min)	ap (mm)	ae (mm)
0.2	0.1	0.5	30000	30	0.005	0.01	30000	30	0.005	0.01
0.4	0.2	1	30000	100	0.015	0.08	30000	100	0.015	0.08
0.6	0.3	1.5	30000	200	0.03	0.14	30000	200	0.03	0.14
0.8	0.4	2	30000	250	0.04	0.19	30000	250	0.04	0.19
1	0.5	2.5	30000	300	0.05	0.25	30000	300	0.05	0.25
1	0.5	5	30000	300	0.05	0.25	30000	300	0.05	0.25
1.5	0.75	3.8	30000	300	0.075	0.275	30000	300	0.075	0.275
2	1	6	30000	300	0.1	0.3	30000	300	0.1	0.3
2	1	10	30000	300	0.1	0.3	30000	300	0.1	0.3
3	1.5	8	27500	275	0.125	0.33	27500	275	0.125	0.33
4	2	10	24000	240	0.15	0.35	24000	240	0.15	0.35
5	2.5	10	22000	220	0.175	0.37	22000	220	0.175	0.37
6	3	10	20000	200	0.2	0.4	20000	200	0.2	0.4



DC (mm)	RE (mm)	LU (mm)	(min <sup>-1</sup> )	(mm/min)	ap (mm)	ae (mm)	(min <sup>-1</sup> )	(mm/min)	ap (mm)	ae (mm)
0.2	0.1	0.5	30000	15	0.003	0.005	30000	45	0.008	0.015
0.4	0.2	1	30000	50	0.008	0.04	30000	150	0.023	0.12
0.6	0.3	1.5	30000	100	0.015	0.07	30000	300	0.045	0.21
0.8	0.4	2	30000	125	0.02	0.095	30000	375	0.06	0.285
1	0.5	2.5	30000	150	0.025	0.125	30000	450	0.075	0.375
1	0.5	5	30000	150	0.025	0.125	30000	450	0.075	0.375
1.5	0.75	3.8	30000	150	0.038	0.138	30000	450	0.113	0.413
2	1	6	30000	150	0.05	0.15	30000	450	0.15	0.45
2	1	10	30000	150	0.05	0.15	30000	450	0.15	0.45
3	1.5	8	27500	138	0.063	0.165	27500	413	0.188	0.495
4	2	10	24000	120	0.075	0.175	24000	360	0.225	0.525
5	2.5	10	22000	110	0.088	0.185	22000	330	0.263	0.555
6	3	10	20000	100	0.1	0.2	20000	300	0.3	0.6



- 1) CIS VM-40(90HRA) 가
- 2) 가 AIR BLOW 가
- 3) 가 , 가
- 4) 가 가
- 5)
- 6) 가 가



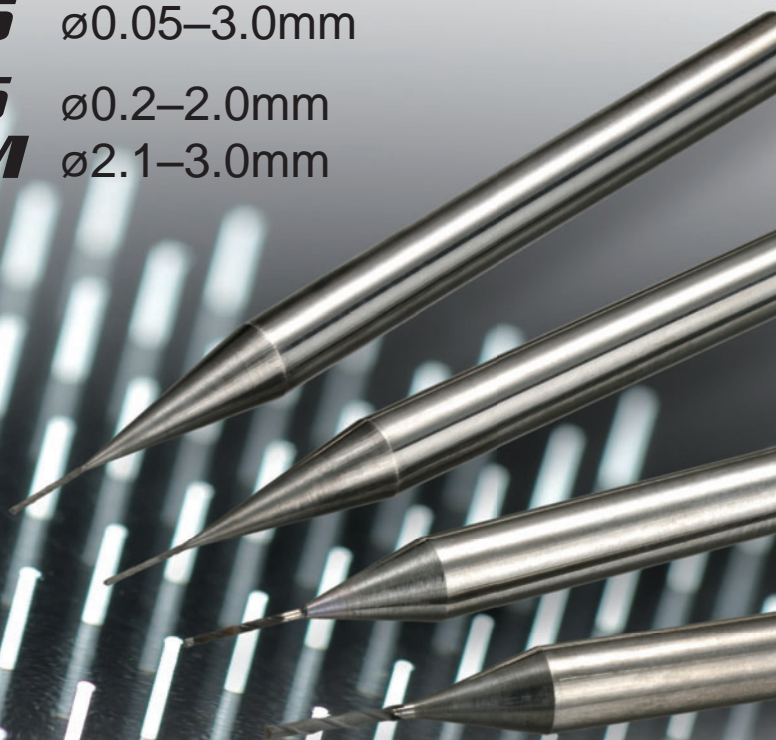
が

が  
が

**DC-BSS**     $\phi 0.05-3.0\text{mm}$

**DC-SSS**     $\phi 0.2-2.0\text{mm}$

**DC-SSM**     $\phi 2.1-3.0\text{mm}$



TOOLS NEWS



・  
が

**安全について**

●切れ刃や切りくずには直接手で触らないでください。●推奨条件の範囲内で使用し、工具交換は早めに行ってください。●高温の切りくずが飛散したり、長く伸びた切りくずが排出されることがあります。安全カバーや保護めがねなどの保護具を使用してください。●不溶性切削油剤を使用する場合は、防火対策を必ず行ってください。●インサートや部品の取付けは、付属のレンチやドライバーを用いて確実に取り付けてください。●工具を回転して使用する場合、必ず試運転を実施し振れ、振動、異常音がないことを確認してください。

**三菱マテリアル株式会社** 加工事業カンパニー

**営業本部**

流通営業部 03-5819-5251 仙台営業所 022-221-3230 新潟営業所 025-247-0155 南関東営業所 045-332-6925  
直需営業部 03-5819-5241 北関東営業所 0285-25-8380 上田営業所 0268-23-7788 富士営業所 0545-65-8817  
苫小牧営業所 0144-57-7007 営業企画部 03-5819-8770 丸・孔・7加工 03-5819-7057

**名古屋支店**

流通営業課 052-684-5536 直需営業課 052-684-5535 三河営業所 0566-77-3411 浜松営業所 053-450-2030

**大阪支店**

流通営業課 06-6355-1051 京滋営業所 077-554-8570 広島営業所 082-221-4457 九州営業所 092-436-4664  
直需営業課 06-6355-1050 明石営業所 078-934-6815

<http://carbide.mmc.co.jp/>

●電話技術相談室(携帯電話からも通話可能です)

ヨ イ 工 具



**0120-34-4159**



あなたの、  
世界の、  
総合工具工房  
YOUR GLOBAL CRAFTSMAN STUDIO

(仕様はお断りせずに変更する場合がありますのでご了承ください)

EXP-16-E004  
2016.4.E(1.2C)