

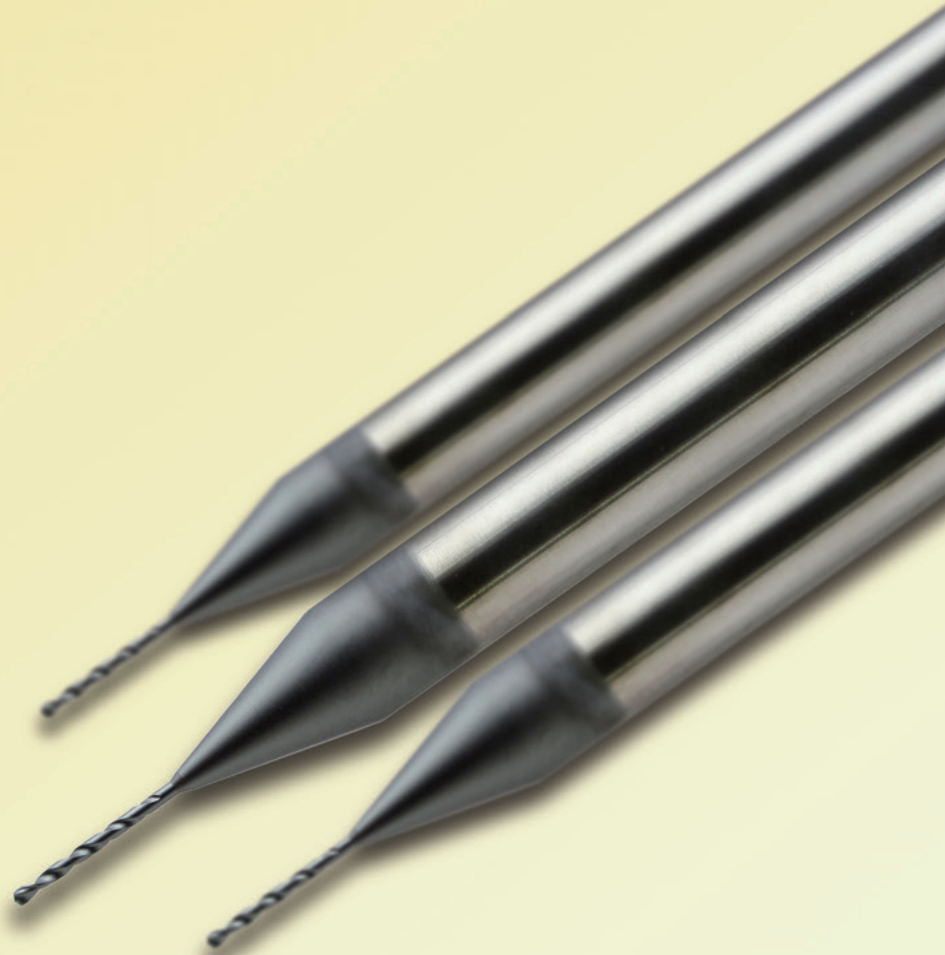
UNION TOOL

超硬エンドミルシリーズ

超硬合金・硬脆材加工用

UDCコート 2枚刃 ロング溝長ドリル

UDCLXY



UNION TOOL CO.

サイズ $\phi 0.3 \sim \phi 1.0$

UDCLXY



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
			~50HRC	~51HRC	~52HRC	~53HRC										
															★	●

※硬脆材：セラミックス（アルミナ、ジルコニアなど）ガラスなど

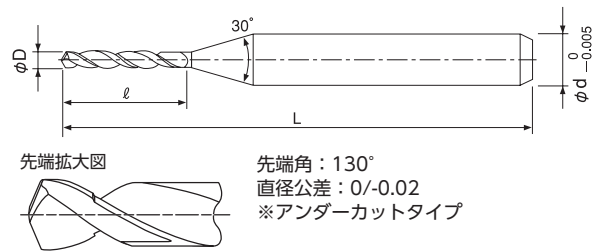
特長

超硬合金加工向けダイヤモンドコーティングの開発により、超硬合金への高能率な穴あけ加工が可能。
ドリル形状の最適化により、ヒット数と穴品質が大幅に向上。
メカニカルドリリングの世界を広げるリーズナブルな価格設定。

ラベルサンプル



ラベルに実測の直径を記載しております。



合計 8 型番

単位 (mm)

型番	直径 ϕD	溝長 l	全長 L	シャック径 ϕd
UDCLXY 2030-060	0.3	6	38	3
UDCLXY 2040-080	0.4	8	38	3
UDCLXY 2050-100	0.5	10	38	3
UDCLXY 2060-120	0.6	12	38	3
UDCLXY 2070-140	0.7	14	50	3
UDCLXY 2080-160	0.8	16	50	3
UDCLXY 2090-180	0.9	18	50	3
UDCLXY 2100-200	1	20	50	3

※特定代理店在庫



ユニマックス超硬エンドミル取扱上の注意

エンドミルをご使用いただく際には、切削条件の不適合、切りくずの巻き付きや堆積、工具の摩耗などにより発熱や発火、加工物の損傷など重大な事故を招くことがありますので、十分ご注意ください。超硬エンドミルは鋭利な刃物ですから、取扱に際しては十分ご注意ください。

- 切刃に直接触れると怪我をすることがありますので、ケースから抜き取る際は十分ご注意ください。
- エンドミルを落とす場合、飛散した刃先で怪我をすることがありますので、取扱にご注意ください。
- 工具への衝撃的負荷や工具損傷により切削抵抗が増し、工具が飛散することがありますので、安全カバーや保護めがね等の保護具をご使用ください。
- 切削条件表は切削条件の目安を示すものです。実際の加工では被削材の材種、加工形状、機械剛性、主軸などの加工環境により、加工条件の最適化が必要となる場合があります。
- 振れの小さい剛性の高い機械をご使用ください。小径工具 ($\phi 1$ 以下) においては振れ 管理値：5 μ m以下を推奨致します。
- 発火性の高い切削油の使用は避けてください。

ユニマックス超硬エンドミル再研磨時の注意

- 超硬合金の研磨塵が目に入らないよう必ず保護めがねを着用してください。研磨塵を吸い込まないよう必ずマスクをかけてください。

ユニオンツール株式会社

エンドミルの技術的なお問い合わせは下記まで

0120-60-2620

受付時間：9:30~12:00, 13:00~16:30 (土曜、日曜、祝日、弊社休日を除く)

<https://www.uniontool.co.jp>

本カタログ品の仕様は、予告なしに変更することがありますのでご了承ください。