

UDCLRSH

NEW



2 枚刃 超硬合金・硬脆材加工用ハイスピードロングネックラジアスエンドミル

2 Flute High-speed Long Neck Radius End Mills for Cemented Carbide and Hard Brittle Materials

φ0.5~φ2



対応被削材表 (★●○の順に推奨) Material Applications (★ Highly Recommended ● Recommended ○ Suggested)

被 削 材 Work Material																	
炭素鋼 CARBON STEELS S45C S55C	合金鋼 ALLOY STEELS SK / SCM SUS	プリハードン鋼 PREHARDENED STEELS NAK HPM	焼入れ鋼 HARDENED STEELS					鋳鉄 CAST IRON	アルミ合金 ALUMINUM ALLOYS	グラファイト GRAPHITE	銅 COPPER	樹脂 PLASTICS	ガラス入り樹脂 GLASS FILLED PLASTICS	チタン合金 TITANIUM ALLOYS	超耐熱合金 HEAT RESISTANT ALLOYS	超硬合金 CEMENTED CARBIDE	硬脆材 HARD BRITTLE (NON- METALLIC) MATERIALS
			～ 50 HRC	～ 55 HRC	～ 60 HRC	～ 65 HRC	～ 70 HRC										
													○			★	● ※

※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

Hard Brittle (Non-Metallic) Materials: Ceramics (Alumina, Zirconia, etc.), Glasses and etc.



シリーズ
Series

高能率な荒・中仕上げに！

For high efficiency roughing and semi-finishing

ラベルサンプル Label Sample

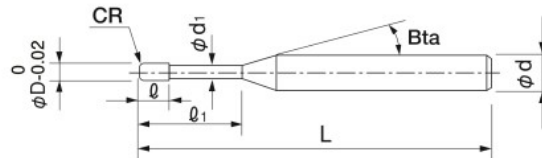


#001 φD1.993 R0.000/-0.001

ラベルに実測の外径とコーナR精度を記載しております。

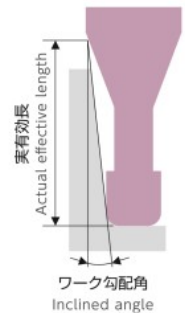
高精度加工にお役立てください。

Diameter and Corner R accuracy measurements are printed on the label to support High Precision milling.



シャンクテーパ角は目安です。

The shank taper angle shown is not an exact value.



合計 38 型番 Total 38 models

単位 Unit (mm)

型番 Model Number	外径 Outside Diameter φD	コーナー半径 Corner Radius CR	有効長 Effective Length ℓ ₁	刃長 Length of Cut ℓ	首径 Neck Diameter φd ₁	シャンクテーパ角 Shank Taper Angle Bta	全長 Overall Length L	シャンク径 Shank Diameter φd	希望小売価格 Suggested Retail Price ¥	ワーク勾配角に対する実有効長 Effective Length by Inclined Angles									
										30°	1°	1°30'	2°	3°					
UDCLRSH 2005-003005	0.5	R0.03	0.5	0.25	0.46	16°	50	4	54,600	0.55	0.56	0.58	0.60	0.64					
UDCLRSH 2005-003010			1				50	4	54,600	1.06	1.10	1.13	1.17	1.25					
UDCLRSH 2005-003015			1.5				50	4	54,600	1.58	1.63	1.68	1.74	1.87					
UDCLRSH 2005-005005		R0.05	0.5				50	4	54,600	0.55	0.56	0.58	0.60	0.64					
UDCLRSH 2005-005010			1				50	4	54,600	1.06	1.09	1.13	1.17	1.25					
UDCLRSH 2005-005015			1.5				50	4	54,600	1.58	1.63	1.68	1.74	1.86					
UDCLRSH 2008-003010	0.8	R0.03	1	0.4	0.76	16°	50	4	49,040	1.06	1.10	1.13	1.17	1.25					
UDCLRSH 2008-003020			2				50	4	49,040	2.09	2.16	2.23	2.31	2.48					
UDCLRSH 2008-005010		R0.05	1				50	4	49,040	1.06	1.09	1.13	1.17	1.25					
UDCLRSH 2008-005020			2				50	4	49,040	2.09	2.16	2.23	2.31	2.47					
UDCLRSH 2008-010010		R0.1	1				50	4	49,040	1.06	1.09	1.12	1.16	1.24					
UDCLRSH 2008-010020			2				50	4	49,040	2.09	2.16	2.22	2.30	2.46					
UDCLRSH 2010-003010	1	R0.03	1	0.5	0.96	16°	50	4	49,040	1.06	1.10	1.13	1.17	1.25					
UDCLRSH 2010-003020			2				50	4	49,040	2.09	2.16	2.23	2.31	2.48					
UDCLRSH 2010-003040			4				50	4	49,040	4.16	4.29	4.43	4.59	4.93					
UDCLRSH 2010-005010		R0.05	1				50	4	49,040	1.06	1.09	1.13	1.17	1.25					
UDCLRSH 2010-005020			2				50	4	49,040	2.09	2.16	2.23	2.31	2.47					
UDCLRSH 2010-005040			4				50	4	49,040	4.15	4.29	4.43	4.58	4.92					
UDCLRSH 2010-010010		R0.1	1				50	4	49,040	1.06	1.09	1.12	1.16	1.24					
UDCLRSH 2010-010020			2				50	4	49,040	2.09	2.16	2.22	2.30	2.46					
UDCLRSH 2010-010040			4				50	4	49,040	4.15	4.28	4.43	4.58	4.91					