

G234DC / G244DC 超微粒鎢鋼鑽石塗層石墨用圓頭立銑刀

Ball Nose End Mills For Graphite

MG Carbide
Diamond DC



Type of Operation



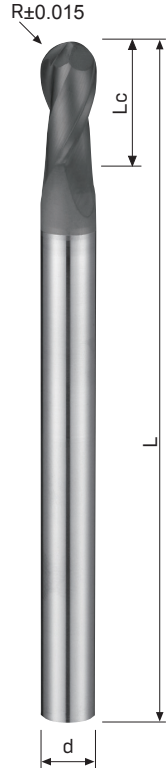
Work Material

P	H	M	K	N	S
				●	

N 石墨
Graphite

Feature of product:

石墨用加長球頭立銑刀
搭配超高硬度鑽石塗層具有極高的耐磨性，且可以在高速狀態下保持磨耗程度。
適用於石墨曲面或圓溝加工。



Code No. G234DC-Dc					
Dc	R	Lc	L	d	Diamond
$\begin{matrix} 0 \\ -0.03 \end{matrix}$	±0.015	mm	mm	h6	G234DC
4	2R	8	80	4	●
6	3R	12	80	6	●
8	4R	16	100	8	●
10	5R	20	100	10	●
12	6R	24	110	12	●




Code No. G244DC-Dc					
Dc	R	Lc	L	d	Diamond
$\begin{matrix} 0 \\ -0.03 \end{matrix}$	±0.015	mm	mm	h6	G244DC
4	2R	20	120	4	●
6	3R	30	120	6	●
8	4R	40	160	8	●
10	5R	50	180	10	●
12	6R	60	200	12	●

G234DC / G244DC 切削條件參考表

Recommended Milling Conditions


Roughing 粗加工

被削材 Work Material		GR.14 石墨 Graphite		
型號 Code No.	刃徑 Dc	RPM 迴轉速度 [min-1]	Feed 進給速度 [mm/min]	AP 切削深度 (mm)
G234DC/G244DC-R2	4	19000~11000	2900~1800	0.40
G234DC/G244DC-R3	6	19000~9600	4000~2100	0.60
G234DC/G244DC-R4	8	15200~7200	3700~1800	0.80
G234DC/G244DC-R5	10	11875~5700	2750~1350	1.00
G234DC/G244DC-R6	12	9975~4800	2400~1100	1.20



Finishing 精加工

被削材 Work Material		GR.14 石墨 Graphite		
型號 Code No.	刃徑 Dc	RPM 迴轉速度 [min-1]	Feed 進給速度 [mm/min]	AP 切削深度 (mm)
G234DC/G244DC-R2	4	19000~11000	1900~1200	0.12
G234DC/G244DC-R3	6	19000~9600	2800~1400	0.18
G234DC/G244DC-R4	8	15200~7200	2400~1200	0.22
G234DC/G244DC-R5	10	11875~5700	1800~900	0.25
G234DC/G244DC-R6	12	9975~4800	1600~750	0.30



※ Notice: G244DC is Long Length series End Mills. Please adjust the parameter according.

1. Please work with good rigidity / high precision facilities and collet chuck.
2. Please choose proper cutting fluid.
3. The cutting data is reference value only. Please adjust it according to your real working conditions.
4. If RPM is lower the reference value, the Feed rate [fz] and RPM should be reduced by the same proportion.
5. If vibration occurs during cutting, please reduce cutting parameter.

※ 注意G244DC為加長柄系列銑刀，請按照適當的伸出長度調整刀具的參數。

1. 請使用剛性好、精度高的設備和夾具。
2. 請選擇適用於工件材料的切削液。
3. 此切削條件表中的數值為切削條件的基準值，實際加工時，請考慮加工形狀、目的、使用機台等因素，對切削條件進行調整。
4. 如果機台轉速低於表中所列數值，則進給速度應與轉速按同一比例降低。
5. 切削加工時如果發生振顫，請降低切削條件。