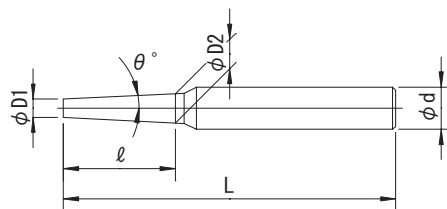


ハイス

TEL

切削条件表
P349~350

ロングテーパードミル Long Taper End Mill



公差 (Tolerance)	D1: $\begin{matrix} 0 \\ -0.05 \end{matrix}$	$\theta : \pm 5'$	d: $\begin{matrix} 0 \\ -0.02 \end{matrix}$
----------------	--	-------------------	---

右刃右ネジ 30° 刃数:2 SKH56
Helix Angle-Right 30° Number of Flute:2 HSS-Co.

小径 (φD1) <small>Minor Dia.</small>	片角 (θ) <small>Taper Angle</small>	刃長 (ℓ) <small>Cut Length</small>	大径 (φD2) <small>Diameter at Large End</small>	全長 (L) <small>Overall Length</small>	シャンク径 (φd) <small>Shank Dia.</small>
3	30'	20	3.35	55	6
	1°	20	3.7	55	6
	1° 30'	20	4.05	55	6
	2°	30	5.1	65	6
	2° 30'	30	5.62	65	6
	3°	30	6.14	65	6
	4°	30	7.2	65	8
	5°	40	10	80	8
	6°	40	11.41	80	10
	7°	40	12.82	80	12
	8°	50	17.05	100	16
10°	50	20.63	100	20	
4	30'	30	4.52	65	6
	1°	30	5.05	65	6
	1° 30'	30	5.57	65	6
	2°	40	6.79	80	6
	2° 30'	40	7.49	80	8
	3°	40	8.19	80	8
	4°	40	9.59	80	10
	5°	50	12.75	100	12
	6°	50	14.51	100	12
	7°	50	16.28	100	16
	8°	60	20.87	110	20
10°	60	25.16	110	25	

小径 (φD1) <small>Minor Dia.</small>	片角 (θ) <small>Taper Angle</small>	刃長 (ℓ) <small>Cut Length</small>	大径 (φD2) <small>Diameter at Large End</small>	全長 (L) <small>Overall Length</small>	シャンク径 (φd) <small>Shank Dia.</small>
5	30'	40	5.7	80	6
	1°	40	6.4	80	6
	1° 30'	40	7.09	80	8
	2°	50	8.49	100	8
	2° 30'	50	9.37	100	8
	3°	50	10.24	100	10
	4°	50	11.99	100	12
	5°	60	15.5	110	12
	6°	60	17.61	110	16
	7°	60	19.73	110	20
	8°	80	27.49	130	25
10°	80	33.21	130	32	