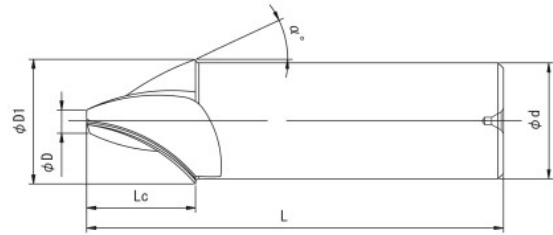


2TE

2枚刃テーパードエンドミル ショート刃

2-Flutes Taper End Mill Short



SKH56 右ネジレ25° センターカット

先端径許容差 (ϕD) $\begin{matrix} 0 \\ -0.05 \end{matrix}$

角度許容差 (α°) $\pm 10'$

| 片角 α° | 先端径 ϕD | 大端径 ϕD_1 | 刃長 L_c | 全長 L | 柄径 ϕd | 刃数 |
|----------------------|-----------------|-------------------|-------------|-----------|----------------|----|
| 15° | 3 | 16.39 | 25 | 85 | 16 | 2 |
| 15° | 4 | 20.07 | 30 | 90 | 16 | 2 |
| 15° | 5 | 23.76 | 35 | 110 | 20 | 2 |
| 15° | 6 | 27.43 | 40 | 120 | 25 | 2 |
| 20° | 3 | 21.19 | 25 | 85 | 16 | 2 |
| 20° | 4 | 25.83 | 30 | 90 | 20 | 2 |
| 20° | 5 | 30.47 | 35 | 110 | 25 | 2 |
| 20° | 6 | 35.11 | 40 | 120 | 25 | 2 |
| 30° | 3 | 26.09 | 20 | 100 | 25 | 2 |
| 30° | 4 | 27.09 | 20 | 100 | 25 | 2 |
| 30° | 5 | 28.09 | 20 | 100 | 25 | 2 |
| 30° | 6 | 34.87 | 25 | 110 | 32 | 2 |

| 被削材種 型番 | 鋳物 | 炭素鋼 | 合金鋼 | 工具鋼 | 調質鋼 | ステンレス鋼 | アルミ合金 | 銅合金 | チタン合金 | 耐熱合金 |
|------------|---------|--------|--------|--------|----------|--------|-------|-----|---------|-------|
| | FC, FCD | S45C | SCM | SKD | NAK, HPM | SUS | Al | Cu | Ti6Al4V | インコネル |
| 硬度 | ~300HB | ~200HB | ~250HB | ~35HRC | ~45HRC | ~35HRC | | | | |
| 2TE | ○ | ○ | ○ | ○ | | | ○ | ○ | | |

切削条件 P.298