



サイズ $\phi 0.1 \sim \phi 6$

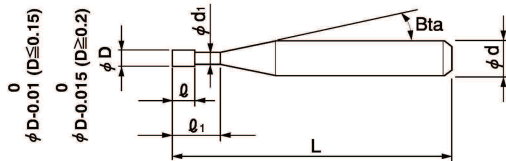
HLS2000



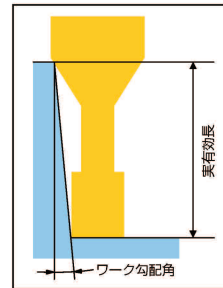
対応被削材表 (☆○○の順に推奨)

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
			~55HRC	~60HRC	~70HRC										
○	○	◎	◎	○		○			○			○	○		

特長 抜群の耐熱温度と潤滑性を実現した HARDMAX コート採用で高硬度材の深リブ加工が可能。
 高精度：外径公差：0/-0.01 (D ≤ 0.15)、0/-0.015 (D ≥ 0.2)
 精錬された形状で耐欠損性が向上、HARDMAX コートとの相乗効果で長寿命。
 4 枚刃は B-37 に掲載。



シャンクテーパ角は目安です。
 ワークとの干渉が心配な場合は必ず実測して確認してください。



合計 184 型番

単位 (mm)

型番	外径 φD	有効長 ℓ ₁	刃長 ℓ	首径 φd ₁	シャンクテーパ角 Bta	全長 L	シャンク径 φd	定価 (¥)	ワーク勾配角に対する実有効長				
									30'	1°	1° 30'	2°	3°
HLS 2001-003	0.1	0.3	0.1	0.088	11°	45	4	11,160	0.33	0.36	0.38	0.40	0.45
HLS 2001-005		0.5				45	4	12,240	0.54	0.58	0.61	0.64	0.69
HLS 20015-005	0.15	0.5	0.15	0.128	11°	45	4	11,400	0.58	0.61	0.63	0.66	0.71
HLS 20015-0075		0.75				45	4	12,600	0.84	0.88	0.91	0.94	1.02
HLS 20015-010	0.2	1	0.3	0.18	16°	45	4	7,320	0.65	0.70	0.74	0.78	0.85
HLS 2002-005		0.5				45	4	7,920	1.18	1.25	1.31	1.36	1.45
HLS 2002-010	0.2	1	0.3	0.18	16°	45	4	7,920	1.18	1.25	1.31	1.36	1.45
HLS 2002-015		1.5				45	4	9,600	1.67	1.76	1.84	1.90	2.01
HLS 2003-010	0.3	1	0.4	0.28	16°	45	4	6,480	1.22	1.30	1.37	1.43	1.55
HLS 2003-015		1.5				45	4	6,480	1.71	1.82	1.91	1.98	2.12
HLS 2003-020	0.3	2	0.4	0.28	16°	45	4	7,920	2.24	2.36	2.46	2.55	2.70
HLS 2003-025		2.5				45	4	8,280	2.77	2.91	3.02	3.11	3.27
HLS 2003-030	0.3	3	0.4	0.28	16°	45	4	8,280	3.30	3.45	3.56	3.66	3.83
HLS 2003-040		4				45	4	9,480	4.35	4.51	4.64	4.75	4.94
HLS 2003-060	0.3	6	0.4	0.28	16°	45	4	10,560	6.43	6.63	6.78	6.91	7.12
HLS 2003-090		9				45	4	11,160	9.53	9.76	9.94	10.09	10.32