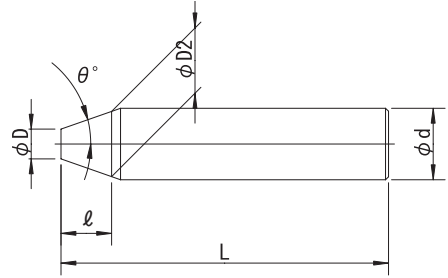


超硬

CRM-P

切削条件表
P342~344

超硬ソリッド台形ランナーエンドミル(Pコーティング) P-Coated Carbide Solid Taper End Mill For Runner



公差(Tolerance)	$\theta \leq 30^\circ$	$\theta \geq 35^\circ$	$\theta : \pm 7'$	d : h6
	D1 : $\begin{matrix} -0.01 \\ -0.08 \end{matrix}$	D1 : $\begin{matrix} 0 \\ -0.1 \end{matrix}$		

片角15°以下:右刃右ネジレ30° 片角20°以上:右刃右ネジレ20° Pコーティング 刃数:2 超微粒子
Helix Angle-Right 30° for Taper Angle 15° and less. Helix Angle-Right 20° for Taper Angle 20° and over.
Number of Flute:2 P-Coating Ultra Micro Grain Carbide

小径 (φD1)	片角 (θ)	刃長 (ℓ)	大径 (φD2)	全長 (L)	シャンク径 (φd)
Minor Dia.	Taper Angle	Cut Length	Diameter at Large End	Overall Length	Shank Dia.
1	5°	3	1.52	35	3
1.5		4	2.2	35	3
2		5	2.87	50	4
2.5		6	3.55	50	4
3		7	4.22	60	6
3.5		7	4.72	60	6
4		8	5.4	60	6
5		10	6.75	60	8
6		12	8.1	70	10
1		7°	3	1.74	35
1.5	4		2.48	35	3
2	5		3.23	50	4
2.5	6		3.97	50	4
3	7		4.72	60	6
3.5	7		5.22	60	6
4	8		5.96	60	6
5	10		7.46	60	8
6	12		8.95	70	10
1	10°		3	2.06	35
1.5		4	2.91	35	3
2		5	3.76	50	4
2.5		6	4.62	50	6
3		7	5.47	60	6
3.5		7	5.97	60	6
4		8	6.82	60	8
5		10	8.53	60	10
6		12	10.23	70	10
1		15°	3	2.61	35
1.5	4		3.64	50	4
2	5		4.68	60	6
2.5	6		5.72	60	6
3	7		6.75	60	6
3.5	7		7.25	60	8
4	8		8.29	60	8
5	10		10.36	70	10
6	12		12.43	80	12

小径 (φD1)	片角 (θ)	刃長 (ℓ)	大径 (φD2)	全長 (L)	シャンク径 (φd)
Minor Dia.	Taper Angle	Cut Length	Diameter at Large End	Overall Length	Shank Dia.
3	20°	7	8.1	60	8
3.5		7	8.6	60	10
4		8	9.82	60	10
5		10	12.28	70	12
6		12	14.74	80	12
3		25°	7	9.53	60
3.5	7		10.03	60	10
4	8		11.46	60	10
5	10		14.33	70	12
6	12		17.19	80	16
3	30°		7	11.08	70
3.5		7	11.58	70	12
4		8	13.24	70	12
5		10	16.55	70	16
6		12	19.86	80	20
3		35°	7	12.8	70
3.5	7		13.3	70	12
4	8		15.2	70	16
5	10		19	70	20
6	12		22.8	80	20
3	40°		7	14.75	70
3.5		7	15.25	70	16
4		8	17.43	70	16
5		10	21.78	70	20
6		12	26.14	80	25
3		45°	7	17	70
3.5	7		17.5	70	16
4	8		20	70	20
5	10		25	70	25
6	12		30	80	25