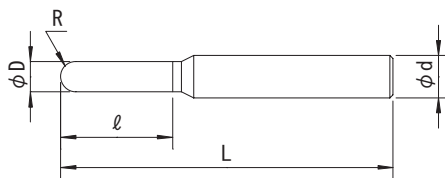


HPBE

切削条件表

P346

HPMボールエンドミル HPM Ball End Mill



公差 (Tolerance)	R			D	d
	0.5~1.25 ±0.01	1.3~16.5 ±0.02	17~20 ±0.05	±0.01	h7

右刃右ネジレ35° 刃数:2 粉末ハイス
Helix Angle-Right35° Number of Flute:2 Powder Metallurgy

寸法 R	刃径 (ΦD) Dia.	刃長 (ℓ) Cut Length	全長 (L) Overall Length	シャンク径 (Φd) Shank Dia.
0.5	1	2.5	70	6
0.55	1.1	2.5	70	6
0.6	1.2	2.5	70	6
0.65	1.3	2.5	70	6
0.7	1.4	4	70	6
0.75	1.5	4	70	6
0.8	1.6	4	70	6
0.85	1.7	4	70	6
0.9	1.8	5	70	6
0.95	1.9	5	70	6
1	2	5	70	6
1.1	2.2	7	80	6
1.2	2.4	7	80	6
1.25	2.5	7	80	6
1.3	2.6	7	80	6
1.4	2.8	7	80	6
1.5	3	7	80	6
1.6	3.2	8	90	6
1.7	3.4	8	90	6
1.75	3.5	8	90	6
1.8	3.6	8	90	6
1.9	3.8	8	90	6
2	4	8	90	6
2.1	4.2	10	100	6
2.2	4.4	10	100	6
2.25	4.5	10	100	6
2.3	4.6	10	100	6
2.4	4.8	10	100	6
2.5	5	10	100	6
2.6	5.2	12	100	6
2.7	5.4	12	100	6
2.75	5.5	12	100	6
2.8	5.6	12	100	6
2.9	5.8	12	100	6
3	6	12	100	6
3.1	6.2	16	120	8
3.2	6.4	16	120	8
3.25	6.5	16	120	8
3.3	6.6	16	120	8
3.4	6.8	16	120	8
3.5	7	16	120	8
3.6	7.2	16	120	8
3.7	7.4	16	120	8
3.75	7.5	16	120	8

寸法 R	刃径 (ΦD) Dia.	刃長 (ℓ) Cut Length	全長 (L) Overall Length	シャンク径 (Φd) Shank Dia.
3.8	7.6	16	120	8
3.9	7.8	16	120	8
4	8	16	120	8
4.1	8.2	20	120	10
4.2	8.4	20	120	10
4.25	8.5	20	120	10
4.3	8.6	20	120	10
4.4	8.8	20	120	10
4.5	9	20	120	10
4.6	9.2	20	130	10
4.7	9.4	20	130	10
4.75	9.5	20	130	10
4.8	9.6	20	130	10
4.9	9.8	20	130	10
5	10	20	130	10
5.1	10.2	22	130	12
5.2	10.4	22	130	12
5.25	10.5	22	130	12
5.3	10.6	22	130	12
5.4	10.8	22	130	12
5.5	11	22	130	12
5.6	11.2	24	140	12
5.7	11.4	24	140	12
5.75	11.5	24	140	12
5.8	11.6	24	140	12
5.9	11.8	24	140	12
6	12	24	140	12
6.1	12.2	26	150	12
6.2	12.4	26	150	12
6.25	12.5	26	150	12
6.3	12.6	26	150	12
6.4	12.8	26	150	12
6.5	13	26	150	12
6.6	13.2	26	150	12
6.7	13.4	26	150	12
6.75	13.5	26	150	12
6.8	13.6	26	150	12
6.9	13.8	26	150	12
7	14	26	150	12
7.1	14.2	28	150	12
7.2	14.4	28	150	12
7.25	14.5	28	150	12
7.3	14.6	28	150	12
7.4	14.8	28	150	12