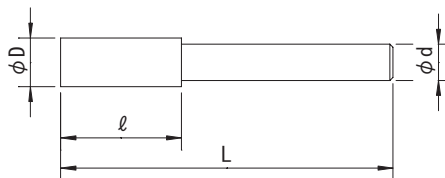


# SLEML

切削条件表

P348

## ロングスロットングエンドミル Long Slotting End Mill



公差 (Tolerance)

D:  $\begin{matrix} 0 \\ -0.05 \end{matrix}$

d: h7

右刃ストレート 刃数:2 SKH51

Straight Flute Number of Flute:2 HSS

刃径 (ΦD)	刃長 (ℓ)	全長 (L)	シャンク径 (Φd)
<i>Dia.</i>	<i>Cut Length</i>	<i>Overall Length</i>	<i>Shank Dia.</i>
2	20	46	3
2.5	20	50	4
3	30	60	6
3.5	30	60	6
4	30	60	6
4.5	30	63	6
5	30	63	6
5.5	30	63	6
6	30	63	6
6.5	30	67	8
7	30	67	8
7.5	30	67	8
8	30	67	8
8.5	30	70	10
9	30	70	10
9.5	30	70	10
10	30	70	10
3	40	70	6
3.5	40	70	6
4	40	70	6
4.5	40	73	6
5	40	73	6
5.5	40	73	6
6	40	73	6
6.5	40	77	8
7	40	77	8
7.5	40	77	8
8	40	77	8
8.5	40	80	10
9	40	80	10
9.5	40	80	10
10	40	80	10
10.5	40	83	10
11	40	83	10
11.5	40	83	12
12	40	83	12
12.5	40	83	12
13	40	85	12
14	40	85	12
15	40	100	12
16	40	100	16
5	60	93	6
6	60	93	6
7	60	97	8
8	60	97	8
9	60	100	10
10	60	100	10

刃径 (ΦD)	刃長 (ℓ)	全長 (L)	シャンク径 (Φd)
<i>Dia.</i>	<i>Cut Length</i>	<i>Overall Length</i>	<i>Shank Dia.</i>
11	60	103	10
12	60	103	12
13	60	105	12
14	60	105	12
15	60	110	12
16	60	110	16
17	60	112	16
18	60	112	16
19	60	115	16
20	60	115	16
21	60	120	20
22	60	120	20
24	60	120	20
25	60	120	20
8	80	120	8
9	80	120	10
10	80	120	10
11	80	123	10
12	80	123	12
13	80	125	12
14	80	125	16
15	80	130	16
16	80	130	16
17	80	130	16
18	80	132	16
19	80	135	16
20	80	135	16
21	80	140	20
22	80	140	20
23	80	140	20
24	80	140	20
25	80	140	20
26	80	140	25
27	80	145	25
28	80	145	25
29	80	145	25
30	80	145	25
10	100	150	10
11	100	150	10
12	100	150	12
13	100	150	12
14	100	150	16
15	100	150	16
16	100	150	16
17	100	150	16
18	100	150	16
19	100	150	16