

SLEML ロングスロッチングエンドミル

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>
20	100	155	16
21	100	175	20
22	100	175	20
23	100	180	20
24	100	180	20
25	100	180	20
26	100	180	25
27	100	180	25
28	100	180	25
29	100	180	25
30	100	180	25
31	100	180	25
32	100	180	32
35	100	180	32
36	100	200	32
38	100	200	32

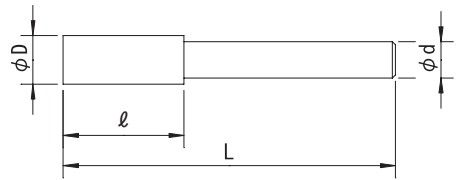
刃径 (ΦD)	刃長 (ℓ)	全長 (L)	シャンク径 (Φd)
<i>Dia.</i>	<i>Cut Length</i>	<i>Overall Length</i>	<i>Shank Dia.</i>
40	100	200	32
20	150	225	20
22	150	225	20
23	150	230	20
24	150	230	20
25	150	230	25
26	150	230	25
27	150	230	25
28	150	230	25
30	150	230	25
32	150	230	32
34	150	230	32
35	150	230	32
36	150	250	32
38	150	250	32
40	150	250	32

ハイス

SLEMLS

切削条件表
P348

ロングシャンクスロッチングエンドミル *Long Shank 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 SKH56
Straight Flute Number of Flute:2 HSS-Co.

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>
3	10	80	8
4	10	80	8
5	10	80	8
6	18	80	8
7	18	80	10
8	18	100	10
9	20	100	10
10	20	100	10
11	25	100	12
12	25	100	12
13	25	100	12
14	25	140	12
15	30	140	16
16	35	140	16
17	40	150	20
18	40	150	20
19	40	150	20
20	40	150	20
21	50	160	20

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>
22	50	160	20
23	50	160	20
24	50	160	20
25	60	165	25
26	60	165	25
27	60	180	25
28	60	180	25
29	60	180	25
30	60	180	25
31	60	180	25
32	60	180	32
33	60	180	32
34	60	180	32
35	60	180	32
36	60	180	32
37	60	180	32
38	60	180	32
39	60	180	32
40	60	180	32