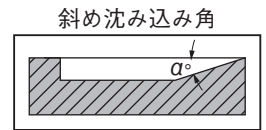
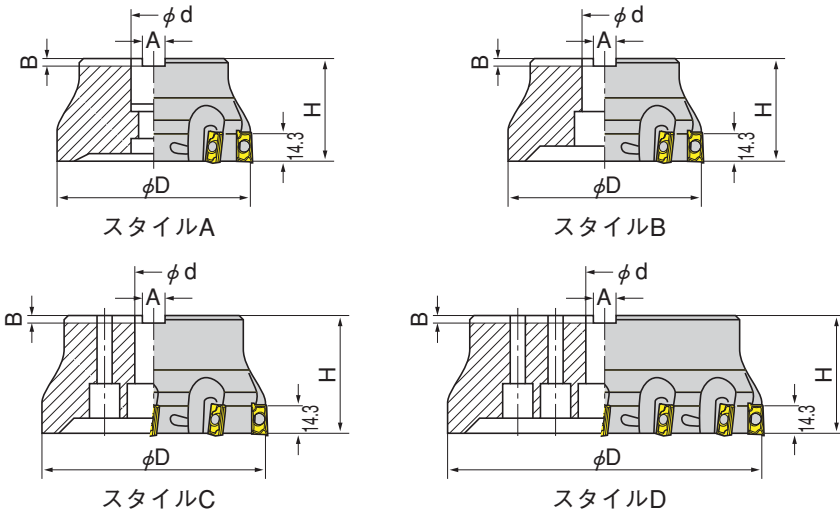


ヘリ2000
フェースミル(リード角90°)

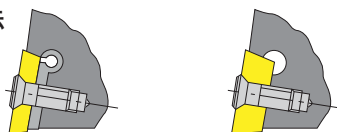


HM90 F90A (15mm切刃)

型番	在庫	刃数	寸法(mm)					α°	アーバー スタイル	スクリュー	トルクスプレッド + ハンドル	適合チップ		
			φD	H	φd	A	B							
HM90 F90A D40-3-16 ⁽¹⁾	●	3	40	40	16.000	8.4	5.6	4.0°	A	SR14-544/S	ヘリ2000 HM90 ADCR 1505... HM90 ADKT 1505... HM90 ADKW 1505...			
HM90 F90A D40-4-16 ⁽¹⁾	●	4	40	40	16.000	8.4	5.6	4.0°						
HM90 F90A D50-3-22 ⁽¹⁾	●	3	50	40	22.000	10.4	6.5	2.6°						
HM90 F90A D50-3-22.225 ⁽²⁾	●	3	50	40	22.225	8.4	5.2	2.6°						
HM90 F90A D50-5-22 ⁽¹⁾	●	5	50	40	22.000	10.4	6.5	2.6°						
HM90 F90A D50-5-22.225 ⁽²⁾	●	5	50	40	22.225	8.4	5.2	2.6°						
HM90 F90A D63-4-25.4 ⁽²⁾	●	4	63	50	25.400	9.5	6.0	2.0°						
HM90 F90A D63-6-25.4 ⁽²⁾	●	6	63	50	25.400	9.5	6.0	2.0°						
HM90 F90A D80-5-25.4 ⁽²⁾	●	5	80	50	25.400	9.5	6.0	0.8°						
HM90 F90A D80-7-25.4 ⁽²⁾	●	7	80	50	25.400	9.5	6.0	0.8°						
HM90 F90A D100-6-31.75 ⁽²⁾	●	6	100	60	31.750	12.9	8.0	0.7°				B	SR14-544	ヘリミル ADCA 1505... ADCR 1505... ADCT 1505... ADKR 1505... ADKT 1505... ADMT 1505... ADKW 1505...
HM90 F90A D100-8-31.75 ⁽²⁾	●	8	100	60	31.750	12.9	8.0	0.7°						
HM90 F90A D125-7-38.1 ⁽²⁾	●	7	125	60	38.100	16.1	10.0	0.5°						
HM90 F90A D125-9-38.1 ⁽²⁾	●	9	125	60	38.100	16.1	10.0	0.5°						
HM90 F90A D160-8-40 ⁽³⁾	○	8	160	63	40.000	16.4	9.0	0.4°				C	SR14-544	1503タイプ ADMM150308-88 ADMT1503PDR-HM ADKR1503PD-R ADCA/ADMA150308
HM90 F90A D160-10-50.8 ⁽²⁾	●	10	160	60	50.800	19.3	11.0	0.4°				B		
HM90 F90A D200-9-60 ⁽³⁾	○	9	200	63	60.000	25.7	14.0	0.3°	C					
HM90 F90A D200-12-60 ⁽³⁾	○	12	200	63	60.000	25.7	14.0	0.3°	C					
HM90 F90A D250-10-60 ⁽³⁾	○	10	250	63	60.000	25.7	14.0	0.3°	C					
HM90 F90A D315-12-60 ⁽³⁾	○	12	315	63	60.000	25.7	14.0	—	D					

(1) FMC (ミリ仕様) のアーバーをご使用下さい。 (2) FMA (インチ仕様) のアーバーをご使用下さい。 (3) FMB (ミリ仕様) のアーバーをご使用下さい。
 ※φ63とφ80は、市販の六角穴付ボルトを使用して下さい。
 低馬力の機械には少数刃のカッター、高馬力の機械には多数刃のカッターをご使用下さい。

TSP-15Rの使用方法



AD...1503⁽¹⁾
TSP-15R

AD...1505

(1) シートTSP-15Rの使用により、1503タイプの経済性の高いチップを使用出来ます。(I 29頁)
 (シートTSP-15Rは付属していません。別途ご購入下さい)
 大きなコーナー Rのチップ使用時は、カッターにコーナー R-0.5mm程度のRの追加工が必要です。
 切削条件はユーザーガイドの I 307頁をご参照下さい。(切削条件表 I 33頁)