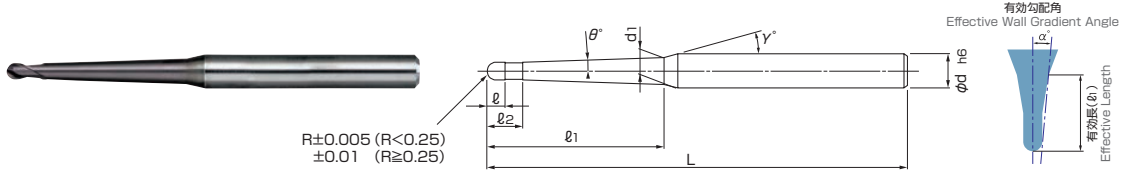


MUGEN-COATING 2-Flute Long Taper Neck Ball End Mill



R±0.005 (R<0.25)
±0.01 (R≥0.25)



- 首下部をテーパにし、工具剛性を向上。
- 従来品に比べ切り込み量を大きく取ることが可能。
- It is possible to increase rigidity with the neck taper.
- The volume of depth of cut will be more than conventional end mills.

超硬 MG 無限コート 2 ネスル角 30° ~55 HRC

被削材 Work Material									
炭素鋼 Carbon Steels	合金鋼・工具鋼 Alloy Steels・Tool Steels	プリハードン鋼・調質鋼 Prehardened Steels	焼き入れ鋼 Hardened Steels		ステンレス鋼 Stainless Steels	チタン合金 Titanium Alloy	アルミ合金 Aluminum	銅合金 Copper	樹脂 Plastic
			~55HRC	55HRC~					
◎	◎	◎	◎	◎	◎	○	◎	◎	◎

単位【寸法：mm / 価格：円】
Unit [size: mm / Retail Price: JPY]

コードNo. Code No.	(R)ボール半径 Radius	(θ)首角 Neck Taper Angle	(l1)有効長 Effective Length	(d1)首元径 Neck Dia.	(L)刃長 Length of Cut	(l2)首下長 Under Neck Taper Length	(γ)首角2 Neck Taper Angle 2	(a)有効勾配角 Effective Wall Gradient Angle	(d)シャンク径 Shank Dia.	(L)全長 Overall Length	標準価格 Retail Price
08-00570-01020	RO.1	30°	1	0.21	0.2	0.4	12°	0°19'	4	50	9,000
08-00570-01021			1.5	0.22	0.2	0.4	12°	0°23'	4	50	9,600
08-00570-01022			2	0.23	0.2	0.4	12°	0°25'	4	50	10,100
08-00570-01040		1°	1	0.22	0.2	0.4	12°	0°38'	4	50	9,000
08-00570-01041			1.5	0.24	0.2	0.4	12°	0°47'	4	50	9,600
08-00570-01042		2°	2	0.26	0.2	0.4	12°	0°51'	4	50	10,100
08-00570-01050			1	0.23	0.2	0.4	12°	0°57'	4	50	9,000
08-00570-01051		1°30'	1.5	0.26	0.2	0.4	12°	1°11'	4	50	9,600
08-00570-01052			2	0.28	0.2	0.4	12°	1°16'	4	50	10,100
08-00570-01060		2°	1	0.24	0.2	0.4	12°	1°16'	4	50	9,000
08-00570-01061			1.5	0.28	0.2	0.4	12°	1°35'	4	50	9,600
08-00570-01062		3°	2	0.31	0.2	0.4	12°	1°41'	4	50	10,100
08-00570-01080			1	0.26	0.2	0.4	12°	1°54'	4	50	9,000
08-00570-01081		5°	1.5	0.32	0.2	0.4	12°	2°21'	4	50	9,600
08-00570-01082			2	0.37	0.2	0.4	12°	2°32'	4	50	10,100
08-00570-01092		RO.15	30°	2	0.48	0.2	0.4	12°	4°13'	4	50
08-00570-01521	3			0.34	0.3	0.6	12°	0°25'	4	50	10,100
08-00570-01540	1°		2	0.35	0.3	0.6	12°	0°45'	4	50	9,600
08-00570-01541			3	0.38	0.3	0.6	12°	0°51'	4	50	10,100
08-00570-01550	1°30'		2	0.37	0.3	0.6	12°	1°08'	4	50	9,600
08-00570-01551			3	0.43	0.3	0.6	12°	1°16'	4	50	10,100
08-00570-01561	2°		3	0.47	0.3	0.6	12°	1°41'	4	50	10,100
08-00570-01581			3	0.55	0.3	0.6	12°	2°32'	4	50	10,100
08-00570-01591	5°	3	0.72	0.3	0.6	12°	4°13'	4	50	10,100	
08-00570-02021		RO.2	30°	2	0.42	0.4	0.8	12°	0°20'	4	50
08-00570-02023	3			0.44	0.4	0.8	12°	0°24'	4	50	7,400
08-00570-02022	4			0.46	0.4	0.8	12°	0°25'	4	50	7,400
08-00570-02041	1°		2	0.44	0.4	0.8	12°	0°40'	4	50	7,400
08-00570-02043			3	0.48	0.4	0.8	12°	0°47'	4	50	7,400
08-00570-02042	4		3	0.48	0.4	0.8	12°	0°51'	4	50	7,400
08-00570-02042			4	0.51	0.4	0.8	12°	0°51'	4	50	7,400

オーダー方法 MRBTN230 ボール半径寸法(R)×首角(θ)×有効長(l1)を指示して下さい。 ※(γ)は参考値です。
When you order, indicate MRBTN230 (R)×(θ)×(l1). ※(γ) is reference value.

- 切削条件表はP330に記載
- Recommended Milling Conditions are shown on page 330.

CBN
Cubic Boron Nitride

ダイヤモンド
Diamond

スクエア Square
ロングネックスクエア Long Neck Square

ボール Ball
ロングネックボール Long Neck Ball

テーパ Taper

テーパボール Taper Ball

ラジラス Corner R

ロングネックラジラス Long Neck Corner R

総型 Formed Cutter

ドリル Drill

その他 Others

技術資料 Technical Data

参考資料 Technical Guidance