



サイズ R0.05~R3

HSLB

Super
MG

HARD
MAX

シャンク径
0/-0.005

外周
バックテーパ

~R0.45 $\ell_1/D \leq 10$ は外周バックテーパ形状ではありません。

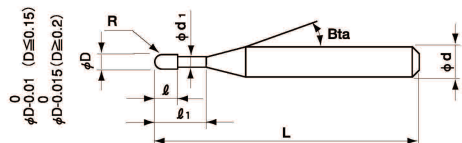
追加109型番

対応被削材表 (☆○○の順に推奨)

		被 削 材													
炭素鋼 S45C S55C	合金鋼 SK/SCM SUS	プリハードン鋼 NAK HPM	焼入れ鋼			鋳鉄	アルミ合金	グラファイト	銅	樹脂	ガラス入り樹脂	チタン合金	超耐熱合金	超硬合金	硬脆材
			~55HRC	~60HRC	~70HRC										
○	○	◎	◎	◎	◎	○							○		

特 長

40HRC 以上の高硬度金型材加工で、従来以上の加工能率・長寿命・高品位の加工面を実現。
膜硬度を維持しつつ、耐酸化性を改善した新 HARDMAX コートを採用。
水溶性・油性切削油、オイルミスト、エアブローのいずれにおいても安定した加工が可能。
ボール先端部のすくい角をネガティブに設定し、耐摩耗性能を向上させて加工寸法を改善。
ボール外周側のすくい角を弱ネガティブに設定し、切れ味を確保して良好な加工面と倒れを防止。



シャンクテーパ角は目安です。
ワークとの干渉が心配な場合は必ず実測して確認してください。
シャンク部とワークの接触にご注意ください。

ボール半径	外径公差	R 精度	ネジレ角
R0.05 ~ R0.075	0/-0.01	R ±0.003	0°
R0.1 ~ R3	0/-0.015	R ±0.005	30°

合計 292 型番

単位 (mm)

型番	ボール半径 R	有効長 ℓ_1	刃長 ℓ	首径 ϕd_1	シャンクテーパ角 Btα	全長 L	シャンク径 ϕd	定価 (¥)	ワーク勾配角に対する実有効長				
									30°	1°	1°30'	2°	3°
HSLB 2001-003	R0.05	0.3	0.08	0.095	11°	45	4	11,630	0.32	0.35	0.37	0.40	0.45
HSLB 2001-005		0.5											
HSLB 20015-003	R0.075	0.3	0.12	0.135	11°	45	4	13,450	0.36	0.38	0.40	0.42	0.47
HSLB 20015-005		0.5											
※ HSLB 20015-010		1				45	4	14,820	1.10	1.15	1.21	1.27	1.43
HSLB 2002-003	R0.1	0.3	0.16	0.19	16°	45	4	8,090	0.39	0.42	0.44	0.46	0.50
HSLB 2002-005		0.5											
※ HSLB 2002-005-6		0.5											
HSLB 2002-0075		0.75											
HSLB 2002-010		1											
HSLB 2002-010-6		1											
HSLB 2002-015		1.5											
HSLB 2002-020		2											
HSLB 2002-025		2.5											
HSLB 2002-030		3											

※追加型番

Next Page →