

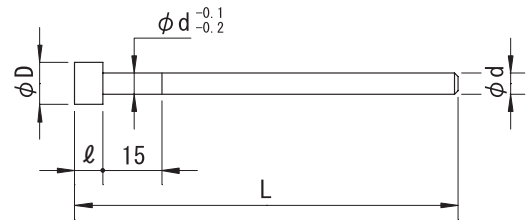
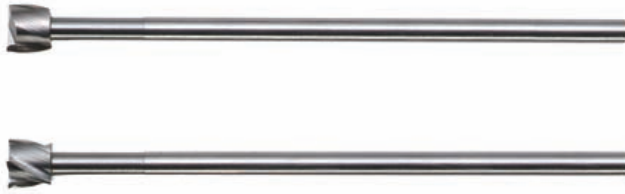
超硬

## CSME2/CSME4

切削条件表

P256

超硬スーパーミニエンドミル Carbide Solid Super Mini End Mill



公差 (Tolerance)	D: $\begin{matrix} 0 \\ -0.02 \end{matrix}$	$\ell$ : $\pm 0.05$	d: $\begin{matrix} 0 \\ -0.012 \end{matrix}$
----------------	---	---------------------	--

《CSME2》 右刃右ネジレ30° 超微粒子  
Helix Angle-Right30° Ultra Micro Grain Carbide

刃径 ( $\phi D$ )	刃長 ( $\ell$ )	全長 (L)	シャンク径 ( $\phi d$ )	刃数 (N)
Dia.	Length of Cut	Overall Length	Shank Dia.	Number of Flutes
6	2	80	3	2
	2.5	80	3	2
	3	80	3	2
	3.5	80	3	2
	4	80	3	2
	5	80	3	2
	6	80	3	2
	7	80	3	2
8	8	80	3	2
	2	100	4	2
	2.5	100	4	2
	3	100	4	2
	3.5	100	4	2
	4	100	4	2
	5	100	4	2
	6	100	4	2
10	7	100	4	2
	8	100	4	2
	2	120	6	2
	2.5	120	6	2
	3	120	6	2
	3.5	120	6	2
	4	120	6	2
	5	120	6	2
12	6	120	6	2
	7	120	6	2
	8	120	6	2
	2	150	6	2
	2.5	150	6	2
	3	150	6	2
	3.5	150	6	2
	4	150	6	2
12	5	150	6	2
	6	150	6	2
	7	150	6	2
	8	150	6	2

公差 (Tolerance)	D: $\begin{matrix} 0 \\ -0.02 \end{matrix}$	$\ell$ : $\pm 0.05$	d: $\begin{matrix} 0 \\ -0.012 \end{matrix}$
----------------	---	---------------------	--

《CSME4》 右刃右ネジレ30° 超微粒子  
Helix Angle-Right30° Ultra Micro Grain Carbide

刃径 ( $\phi D$ )	刃長 ( $\ell$ )	全長 (L)	シャンク径 ( $\phi d$ )	刃数 (N)
Dia.	Length of Cut	Overall Length	Shank Dia.	Number of Flutes
6	2	80	3	4
	2.5	80	3	4
	3	80	3	4
	3.5	80	3	4
	4	80	3	4
	5	80	3	4
	6	80	3	4
	7	80	3	4
8	8	80	3	4
	2	100	4	4
	2.5	100	4	4
	3	100	4	4
	3.5	100	4	4
	4	100	4	4
	5	100	4	4
	6	100	4	4
10	7	100	4	4
	8	100	4	4
	2	120	6	4
	2.5	120	6	4
	3	120	6	4
	3.5	120	6	4
	4	120	6	4
	5	120	6	4
12	6	120	6	4
	7	120	6	4
	8	120	6	4
	2	150	6	4
	2.5	150	6	4
	3	150	6	4
	3.5	150	6	4
	4	150	6	4
12	5	150	6	4
	6	150	6	4
	7	150	6	4
	8	150	6	4