

製品情報



対象被削材



技術資料 >> 1995

ISO13399記号 >> 1966

マークの見方 >> 670

エンドミル選定目安表 >> 674

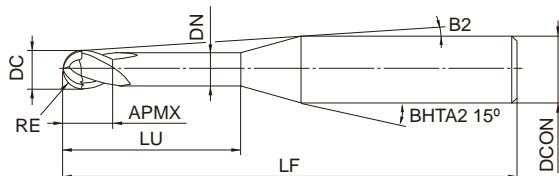


図1

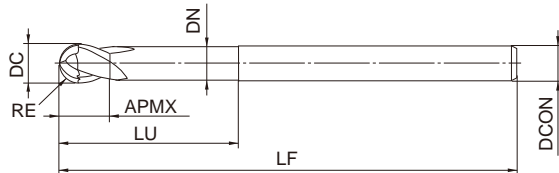
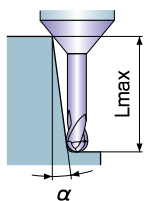


図2

	0.1 ≤ RE ≤ 3
	±0.005
	0.2 ≤ DC ≤ 6
	0 -0.020
	4 ≤ DCON ≤ 6
	0 -0.005

- α：ワーク勾配角度, Lmax：実有効首下長
- 下表右の実有効首下長は、「0:使用不可、空欄：干渉なし」を示します。

▲：将来新製品と置換予定, 単位:mm

呼び記号	RE	DC	APMX	LU	DN	B2	LF	DCON	刃数	在庫	插图	ワーク勾配角に対する実有効首下長			
												0.5°	1°	2°	3°
MS2XLB0010N005	0.1	0.2	0.2	0.5	0.17	14.1°	50	4	2	▲	1	0.5	0.5	0.6	0.6
MS2XLB0010N005S06	0.1	0.2	0.2	0.5	0.17	14.4°	50	6	2	▲	1	0.5	0.5	0.6	0.6
MS2XLB0010N008S06	0.1	0.2	0.2	0.8	0.17	14.1°	50	6	2	▲	1	0.8	0.8	0.9	1.0
MS2XLB0010N010	0.1	0.2	0.2	1	0.17	13.3°	50	4	2	▲	1	1.0	1.1	1.2	1.3
MS2XLB0010N010S06	0.1	0.2	0.2	1	0.17	13.8°	50	6	2	▲	1	1.0	1.1	1.2	1.3
MS2XLB0010N013	0.1	0.2	0.2	1.25	0.17	12.9°	50	4	2	▲	1	1.3	1.3	1.5	1.6
MS2XLB0010N013S06	0.1	0.2	0.2	1.25	0.17	13.6°	50	6	2	▲	1	1.3	1.3	1.5	1.6
MS2XLB0010N015	0.1	0.2	0.2	1.5	0.17	12.5°	50	4	2	▲	1	1.5	1.6	1.7	1.9
MS2XLB0010N015S06	0.1	0.2	0.2	1.5	0.17	13.3°	50	6	2	▲	1	1.5	1.6	1.7	1.9
MS2XLB0010N018	0.1	0.2	0.2	1.75	0.17	12.2°	50	4	2	▲	1	1.8	1.9	2.0	2.2
MS2XLB0010N018S06	0.1	0.2	0.2	1.75	0.17	13.1°	50	6	2	▲	1	1.8	1.9	2.0	2.2
MS2XLB0010N020	0.1	0.2	0.2	2	0.17	11.9°	50	4	2	▲	1	2.1	2.2	2.3	2.5
MS2XLB0010N020S06	0.1	0.2	0.2	2	0.17	12.8°	50	6	2	▲	1	2.1	2.2	2.3	2.5
MS2XLB0010N025	0.1	0.2	0.2	2.5	0.17	11.3°	50	4	2	▲	1	2.6	2.7	2.9	3.1
MS2XLB0010N030	0.1	0.2	0.2	3	0.17	10.7°	50	4	2	▲	1	3.1	3.2	3.5	3.7
MS2XLB0015N008S06	0.15	0.3	0.3	0.8	0.27	14.1°	50	6	2	▲	1	0.8	0.8	0.9	1.0
MS2XLB0015N010	0.15	0.3	0.3	1	0.27	13.3°	50	4	2	▲	1	1.0	1.1	1.2	1.3
MS2XLB0015N010S06	0.15	0.3	0.3	1	0.27	13.9°	50	6	2	▲	1	1.0	1.1	1.2	1.3
MS2XLB0015N012S06	0.15	0.3	0.3	1.2	0.27	13.7°	50	6	2	▲	1	1.2	1.3	1.4	1.5
MS2XLB0015N015	0.15	0.3	0.3	1.5	0.27	12.5°	50	4	2	▲	1	1.5	1.6	1.7	1.9
MS2XLB0015N015S06	0.15	0.3	0.3	1.5	0.27	13.3°	50	6	2	▲	1	1.5	1.6	1.7	1.9