



サイズ R0.1~R2

ショートシャンクシリーズ

HSB-S

Super
MGHARD
MAX

30°

R
±0.003シャンク径
0/-0.004

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			鑄鉄	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

高精度焼ばめホルダ対応のショートシャンクボール。

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。

耐熱性・靱性・潤滑性を高いレベルで維持した 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。

更なる高精度化！外径公差・R精度・シャンク径公差

HSB / HSLB 公差

ボール半径	外径公差	R 精度	シャンク径公差
R0.1 ~ R3	0/-0.015	±0.005	0/-0.005 (h5)

HSB-S / HSLB-S 公差

ボール半径	外径公差	R 精度	シャンク径公差
R0.1 ～ R1	0/-0.008	±0.003	0/-0.004 (h4)
R1.5 ～ R2	0/-0.01		
R3			

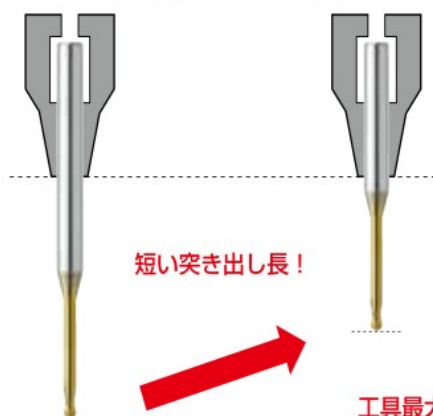
h4 公差対応！

短い突き出し長で加工可能！

従来エンドミル

New

ショートシャンクシリーズ

短い突き出し長により
工具先端の振れを抑制

高精度加工実現

加工面のビビリ減少

工具長寿命化

工具最大挿入長が短い小型 MC 用ホルダに最適！