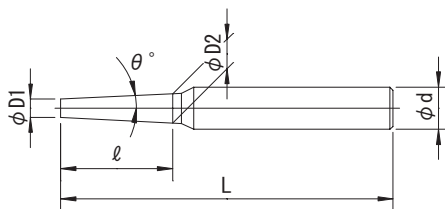


TE-2

切削条件表
P349~350

テーパエンドミル Taper End Mill



公差 (Tolerance)	D1: $\begin{matrix} -0.01 \\ -0.05 \end{matrix}$	θ : $\pm 5'$	d: h7
----------------	--	---------------------	-------

右刃右ネジレ30° 刃数:2 粉末ハイス *SKH56
Helix Angle-Right30° Number of Flute:2 Powder Metallurgy *HSS-Co.

小径 (φD1)	片角 (θ)	刃長 (ℓ)	大径 (φD2)	全長 (L)	シャンク径 (φd)
Minor Dia.	Taper Angle	Cut Length	Diameter at Large End	Overall Length	Shank Dia.
1	30'	4	1.07	47	6
	1°	4	1.14	47	6
	1° 30'	4	1.21	47	6
	2°	4	1.28	47	6
	2° 30'	4	1.35	47	6
	3°	4	1.42	47	6
	4°	4	1.56	47	6
1.5	30'	5	1.59	47	6
	1°	5	1.67	47	6
	1° 30'	5	1.76	47	6
	2°	5	1.85	47	6
	2° 30'	5	1.93	47	6
	3°	5	2.02	47	6
	4°	5	2.2	47	6
2	30'	6	2.1	47	6
	1°	6	2.21	47	6
	1° 30'	6	2.31	47	6
	2°	6	2.41	47	6
	2° 30'	6	2.52	47	6
	3°	6	2.62	47	6
	4°	6	2.84	52	6
	5°	6	3.05	52	6
	6°	6	3.26	52	6
	7°	6	3.47	52	6
2.5	30'	8	2.64	47	6
	1°	8	2.78	47	6
	1° 30'	8	2.91	47	6
	2°	8	3.05	47	6
	2° 30'	8	3.2	47	6
	3°	8	3.33	47	6
	4°	8	3.62	52	6
	5°	8	3.9	52	6
	6°	8	4.18	52	6
	7°	8	4.46	52	6
3	30'	10	3.17	47	6
	1°	10	3.35	47	6
	1° 30'	10	3.52	47	6
	2°	10	3.69	47	6
	2° 30'	10	3.87	47	6
	3°	10	4.05	47	6

3	4°	10	4.4	52	6
	5°	10	4.75	52	6
	6°	10	5.1	52	6
	7°	10	5.45	52	6
	8°	10	5.81	52	6
	10°	10	6.53	52	6
	4	30'	15	4.26	52
1°		15	4.52	52	6
1° 30'		15	4.79	52	6
2°		15	5.04	52	6
2° 30'		15	5.31	52	6
3°		15	5.57	52	6
4°		15	6.1	57	6
5°		15	6.62	62	6
6°		15	8.53	62	6
7°		15	7.68	62	6
5	8°	15	8.21	82	8
	10°	15	9.3	82	8
	30'	20	5.34	57	6
	1°	20	5.7	57	6
	1° 30'	20	6.04	57	6
	2°	20	6.39	57	6
	2° 30'	20	6.74	57	6
	3°	20	7.1	57	6
	4°	20	7.8	72	6
	5°	20	8.5	82	8
6	6°	20	9.2	82	8
	7°	20	9.91	82	8
	8°	20	10.62	92	10
	10°	20	12.05	92	12
	30'	20	6.35	57	6
	1°	20	6.7	57	6
	1° 30'	20	7.05	57	6
	2°	20	7.4	57	6
	2° 30'	20	7.75	57	6
	3°	20	8.1	62	8
8	4°	20	8.8	72	8
	5°	20	9.5	82	8
	6°	20	10.2	82	10
	7°	20	10.91	82	10
	8°	20	11.62	92	10
	10°	20	13.05	92	12
	30'	25	8.44	67	8
	1°	25	8.87	67	8
	1° 30'	25	9.31	67	8
	2°	25	9.74	67	8