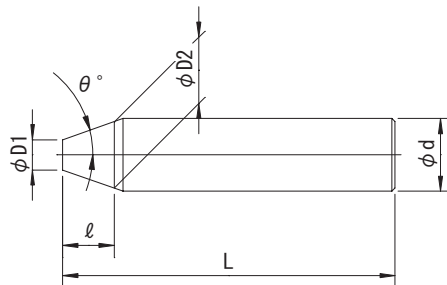


RM2

切削条件表

P352

ランナーミル(台形ランナー用) Taper End Mill For Runner



公差 (Tolerance)	D1: $\begin{matrix} -0.01 \\ -0.08 \end{matrix}$	$\theta : \pm 5'$	d: h7
----------------	--	-------------------	-------

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

小径 (φD1) Minor Dia.	片角 (θ) Taper Angle	刃長 (ℓ) Cut Length	大径 (φD2) Diameter at Large End	全長 (L) Overall Length	シャンク径 (φd) Shank Dia.
2	7°	5	3.22	45	6
	10°	5	3.76	45	6
	12°	5	4.12	45	6
2.5	15°	5	4.68	55	6
	7°	6	3.97	45	6
	10°	6	4.61	55	6
	12°	6	5.05	55	6
3	15°	6	5.71	55	6
	7°	7	4.71	55	6
	10°	7	5.46	55	6
	12°	7	5.97	55	6
3.5	15°	7	6.75	55	6
	7°	7	5.21	55	6
	10°	7	5.96	55	6
	12°	7	6.47	60	8
4	15°	7	7.25	60	8
	7°	8	5.96	55	6
	10°	8	6.82	60	8
	12°	8	7.4	60	8
4.5	15°	8	8.28	60	8
	7°	9	6.71	60	8
	10°	9	7.67	60	8
	12°	9	8.32	60	8
4.5	15°	9	9.32	70	10

小径 (φD1) Minor Dia.	片角 (θ) Taper Angle	刃長 (ℓ) Cut Length	大径 (φD2) Diameter at Large End	全長 (L) Overall Length	シャンク径 (φd) Shank Dia.
5	7°	10	7.45	60	8
	10°	10	8.52	70	10
	12°	10	9.25	70	10
6	15°	10	10.35	70	10
	7°	12	8.94	70	10
	10°	12	10.23	70	10
	12°	12	11.1	70	10
8	15°	12	12.43	75	12
	7°	16	11.93	100	10
	10°	16	13.64	110	12
	12°	16	14.8	110	12
10	15°	16	16.57	110	16
	7°	20	14.91	110	12
	10°	20	17.05	120	16
	12°	20	18.5	120	16
12	15°	20	20.71	120	20
	7°	25	18.14	120	16
	10°	25	20.81	125	20
	12°	25	22.63	125	20
12	15°	25	25.39	125	25