



1676

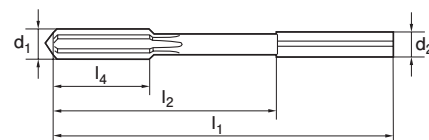
HR500D

切削条件 ▶ D-021

ソリッド

- 高品質な穴仕上げ加工を超高速で行うことが可能です。
- 加工材質の適用範囲も広く、加工コストを削減し、加えて高い信頼性を提供します。
- シャンクスルークーラント供給により確実な切屑の排出を実現します。

超硬 A 内部給油 シャンク公差 h6



(単位: mm)

刃径	φ3超-φ6	φ6超-φ10	φ10超-φ18	φ18超-φ30
公差	+0.005 0	+0.005 0	+0.005 0	+0.005 0

※印の商品は特定代理店在庫品です。☒

商品コード	刃径	シャンク径	全長	首下長	刃長	刃数
	d ₁	d ₂	l ₁	l ₂	l ₄	Z
1676 002.970	2.97	4	68	40	12	4
1676 002.980	2.98	4	68	40	12	4
1676 002.990	2.99	4	68	40	12	4
1676 003.000	3.00	4	68	40	12	4
1676 003.010	3.01	4	68	40	12	4
1676 003.020	3.02	4	68	40	12	4
1676 003.030	3.03	4	68	40	12	4
1676 003.970	3.97	4	68	40	12	4
1676 003.980	3.98	4	68	40	12	4
1676 003.990	3.99	4	68	40	12	4
1676 004.000	4.00	4	68	40	12	4
1676 004.010	4.01	4	68	40	12	4
1676 004.020	4.02	4	68	40	12	4
1676 004.030	4.03	4	68	40	12	4
※ 1676 004.390	4.39	6	76	40	12	4
1676 004.970	4.97	6	76	40	12	4
1676 004.980	4.98	6	76	40	12	4
1676 004.990	4.99	6	76	40	12	4
1676 005.000	5.00	6	76	40	12	4
1676 005.010	5.01	6	76	40	12	4
1676 005.020	5.02	6	76	40	12	4
1676 005.030	5.03	6	76	40	12	4
※ 1676 005.510	5.51	6	76	40	12	4
1676 005.970	5.97	6	76	40	12	4
1676 005.980	5.98	6	76	40	12	4
1676 005.990	5.99	6	76	40	12	4
1676 006.000	6.00	6	76	40	12	4
1676 006.010	6.01	6	76	40	12	4
1676 006.020	6.02	6	76	40	12	4
1676 006.030	6.03	6	76	40	12	4
1676 007.000	7.00	8	101	65	16	6
※ 1676 007.010	7.01	8	101	65	16	6
※ 1676 007.930	7.93	8	101	65	16	6

加工機/マシーン

止まり穴用
貫通穴用

A

次のページにつづく ◀