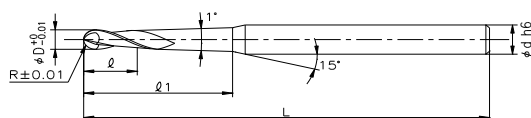


KTBL-2

超硬テーパネックボールエンドミル
Tungsten Carbide Taper Neck Ball Endmill

- 首部をテーパーにして有効長を長くしました
Long effective length with taper neck
- 深彫り加工などに最適です
Suitable for deep processing



被削材 Workpiece					
一般構造鋼 General Structural Steel	炭素鋼 Caebon Steel	合金鋼・工具鋼 Alloy Steel Tool Steel	プリハードン鋼 Pre-Haerden Steel	鋳鉄 Cast Iron	アルミ合金 Aluminum Alloy
○	○	○	○	○	○

- 切削条件表はP198に記載
●Cutting conditions are recommended on page 198.

単位[寸法:mm]
Unit[size:mm]

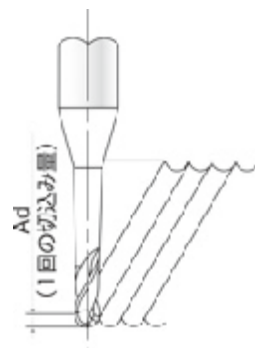
品番 Code No.	R	刃径 D Flute Diameter	有効長 ℓ1 Effective Length	刃長 ℓ Flute Length	全長 L Total Length	柄径 d Shank Diameter
KTBL-2R0110	R0.1	0.2	10	0.4	100	6
KTBL-2R0120	R0.1	0.2	20	0.4	100	6
KTBL-2R0151	R0.15	0.3	10	0.6	100	6
KTBL-2R0152	R0.15	0.3	20	0.6	100	6
KTBL-2R0210	R0.2	0.4	10	0.8	100	6
KTBL-2R0220	R0.2	0.4	20	0.8	100	6
KTBL-2R0251	R0.25	0.5	10	1	100	6
KTBL-2R0252	R0.25	0.5	20	1	100	6
KTBL-2R0310	R0.3	0.6	10	1.5	100	6
KTBL-2R0320	R0.3	0.6	20	1.5	100	6
KTBL-2R0410	R0.4	0.8	10	2	100	6
KTBL-2R0420	R0.4	0.8	20	2	100	6
KTBL-2R0530	R0.5	1	30	3	100	6
KTBL-2R0540	R0.5	1	40	3	100	6
KTBL-2R1040	R1	2	40	6	110	6
KTBL-2R1050	R1	2	50	6	110	6
KTBL-2R1540	R1.5	3	40	9	120	6
KTBL-2R1550	R1.5	3	50	9	120	6
KTBL-2R2040	R2	4	40	10	120	6
KTBL-2R2050	R2	4	50	10	120	6
KTBL-2R2060	R2	4	60	10	120	6
KTBL-2R2540	R2.5	5	40	12	120	6
KTBL-2R2550	R2.5	5	50	12	120	6
KTBL-2R2560	R2.5	5	60	12	120	6
KTBL-2R3040	R3	6	40	14	120	8
KTBL-2R3050	R3	6	50	14	120	8
KTBL-2R3060	R3	6	60	14	120	8

[illegible]

KTBL-2

切削条件参考 Referential Cutting Conditions

R	切込み深さ Cutting Depth	ピックフィード Pick Feed
	Ad	Pf
$R < 0.5$	0.05D	0.10D
$0.5 \leq R$	0.08D	0.15D



被削材 Workpiece	炭素鋼・一般構造用鋼 Carbon Steel・ General Structural Steel S55C・SS材		合金鋼・工具鋼 Alloy Steel・Tool Steel SCM・SKT・SKS・SKD		プリハードン鋼 Pre-Harden Steel HPM-1・NAK55・SKT		鋳鉄 Cast iron FC・FCD	
R Flute Diameter mm	回転数 Revolution min ⁻¹	送り速度 Feed mm/min	回転数 Revolution min ⁻¹	送り速度 Feed mm/min	回転数 Revolution min ⁻¹	送り速度 Feed mm/min	回転数 Revolution min ⁻¹	送り速度 Feed mm/min
R0.1	32,000	32	32,000	20	29,200	10	32,000	32
R0.15	32,000	38	29,200	24	19,500	12	32,000	38
R0.2	27,400	48	22,000	24	15,000	12	27,400	48
R0.25	26,300	50	21,800	28	14,600	14	26,300	50
R0.3	21,900	52	18,500	32	12,200	16	21,900	56
R0.4	16,500	52	11,500	32	10,000	16	16,500	56
R0.5	13,000	52	9,500	32	7,950	16	13,000	56
R1	6,650	56	4,750	40	3,950	20	6,650	64
R1.5	6,000	56	4,500	40	3,750	20	6,000	64
R2	5,300	52	4,300	32	3,600	16	5,300	56
R2.5	5,100	52	3,650	32	3,050	16	5,100	56
R3	4,450	52	3,150	32	2,650	16	4,450	56
備考 Remarks	- 有効長により回転数、送り速度を調整して下さい。 - ピックフィードは要求品質に合わせて調整して下さい。 - 切削油を使用して下さい。							