



サイズ R0.05~R3

HLB

Super
MG

HARD
MAX

0°

30°

R
±0.002

R
±0.005

シャンク径
0/-0.005

R0.05~R0.075

R0.1~R3

R0.05(2枚刃)
~R0.075

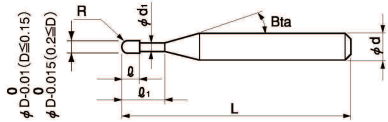
R0.05(1枚刃)
R0.1~R3

対応被削材表 (☆○○の順に推奨)

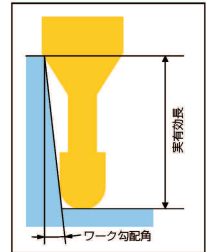
被 削 材															
炭素鋼 S45C S55C	合金鋼 SK/SCM SUS	プリハードン鋼 NAK HPM	焼入れ鋼			鋳鉄	アルミ合金	グラファイト	銅	樹脂	ガラス入り樹脂	チタン合金	超耐熱合金	超硬合金	硬脆材
			~55HRC	~60HRC	~70HRC										
○	○	◎	◎	○		○						○	○		

特長

抜群の耐熱温度と潤滑性を実現し 65HRC のハイス材も切削できます。
従来にない長寿命を実現、DRY/WET を選びません。
ショートシャンクタイプは F-37 に記載。

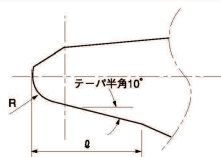


シャンクテーパ角は目安です。
ワークとの干渉が心配な場合は必ず実測して確認してください。
シャンク部とワークの接触にご注意ください。



注意

HLB1001 (R0.05) は直刃の 1 枚刃、外周刃には 10°のテーパ半角がついておりますのでテーパボール形状になっております。(右図)



外径	外径公差	R 精度
φ0.1(2枚刃)~φ0.15	0/-0.01	±0.002
φ0.1(1枚刃), φ0.2~φ6	0/-0.015	±0.005

合計 280 型番

単位 (mm)

型番	ボール半径 R	有効長 ℓ ₁	刃長 ℓ	首径 φ _{d1}	シャンクテーパ角 Bta	全長 L	シャンク径 φ _d	定価 (¥)	ワーク勾配角に対する実有効長				
									30°	1°	1°30'	2°	3°
HLB 1001-002	R0.05	—	0.2	—	11°	45	4	12,000	—	—	—	—	—
HLB 2001-003	R0.05	0.3	0.08	0.095	11°	45	4	12,240	0.35	0.39	0.41	0.44	0.48
HLB 2001-005		0.5							0.57	0.61	0.65	0.68	0.76
HLB 20015-003	R0.075	0.3	0.12	0.135	11°	45	4	14,160	0.40	0.42	0.44	0.46	0.51
HLB 20015-005		0.5							0.61	0.64	0.67	0.71	0.78
HLB 2002-003	R0.1	0.3	0.16	0.17	16°	45	4	8,520	0.44	0.47	0.50	0.52	0.58
HLB 2002-005		0.5							0.65	0.69	0.73	0.77	0.83
HLB 2002-005-6	R0.1	0.5	0.16	0.17	16°	50	6	11,880	0.65	0.69	0.73	0.77	0.83
HLB 2002-0075		0.75							0.92	0.97	1.02	1.06	1.14
HLB 2002-010	R0.1	1	0.16	0.17	16°	45	4	8,520	1.18	1.25	1.30	1.35	1.44
HLB 2002-010-6		1							1.18	1.25	1.30	1.35	1.44
HLB 2002-0125	R0.1	1.25	0.16	0.17	16°	45	4	9,240	1.43	1.51	1.57	1.62	1.72
HLB 2002-015		1.5							1.70	1.78	1.85	1.91	2.01
HLB 2002-015-6	R0.1	1.5	0.16	0.17	16°	50	6	12,840	1.70	1.78	1.85	1.91	2.01
HLB 2002-0175		1.75							1.96	2.05	2.12	2.18	2.30
HLB 2002-020	R0.1	2	0.16	0.17	16°	45	4	10,200	2.22	2.32	2.39	2.46	2.58
HLB 2002-020-6		2							2.22	2.32	2.39	2.46	2.58
HLB 2002-025	R0.1	2.5	0.16	0.17	16°	45	4	11,160	2.75	2.85	2.94	3.01	3.14
HLB 2002-030		3							3.27	3.38	3.48	3.56	3.69