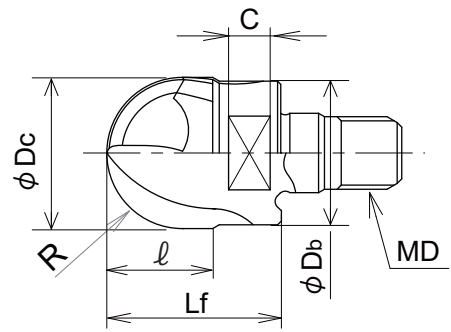
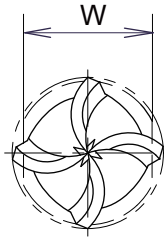


●4枚刃、ねじれ角45°



R寸法許容差 (mm)

ボール半径	R公差
R8	±0.008
R10	±0.010

形番	在庫	材種	刃数	寸法 (mm)							
				R	φDc	l	Lf	φDb	MD	C	W
SMHB-4160-M8	●	DH115	4	8	16	11.2	19	15	M8	5.5	14
SMHB-4200-M10	●			10	20	14	23	19	M10	5.5	17

注) 締め付け過ぎ防止のため、当社指定の専用スパナ (DSタイプ) を必ず使用ください。

◆モジュラーヘッド推奨締め付けトルク

工具径 φDc (mm)	締め付けトルク	Sヘッド二面幅 W(mm)	専用スパナ形番
φ16	10~11N・m	14	DS-14
φ20	10~16N・m	17	DS-17

超硬合金どうしの結合となるため、締め付けトルクは通常の1/5程度の小さい力で締め付けてください。

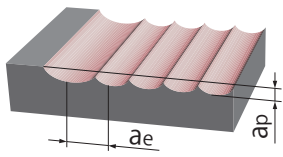
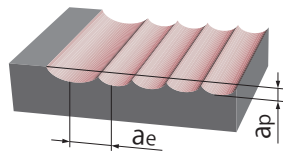
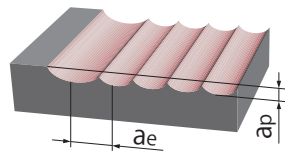


頑固一徹

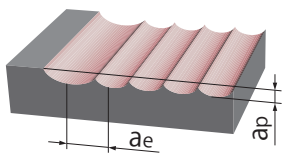
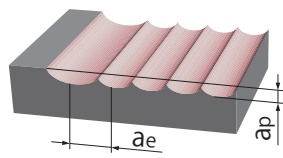
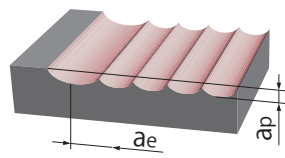
オール超硬シャンクアーバはこちらから

標準切削条件

● ボールSヘッド SMHB形 仕上げ加工

被削材		炭素鋼・合金鋼		焼入れ鋼 (SKD61,DAC,DHA) 硬さ42~52HRC		ステンレス鋼・耐熱鋼 硬さ38~42HRC	
切削形状		 $ap \leq 0.03Dc$ $ae \leq 0.03Dc$		 $ap \leq 0.03Dc$ $ae \leq 0.03Dc$		 $ap \leq 0.03Dc$ $ae \leq 0.03Dc$	
工具径		n	Vf	n	Vf	n	Vf
R	ϕDc	(min^{-1})	(mm/min)	(min^{-1})	(mm/min)	(min^{-1})	(mm/min)
8	16	6,000	4,000	5,000	3,000	5,500	3,500
10	20	5,700	4,000	4,500	3,000	5,000	3,500

● ボールSヘッド SMHB形 荒・中仕上げ加工

被削材		炭素鋼・合金鋼 硬さ~25HRC		焼入れ鋼 (SKD61,DAC,DHA) 硬さ42~52HRC		ステンレス鋼・耐熱鋼 硬さ38~42HRC	
切削形状		 $ap \leq 0.1Dc$ $ae \leq 0.25Dc$		 $ap \leq 0.1Dc$ $ae \leq 0.25Dc$		 $ap \leq 0.1Dc$ $ae \leq 0.25Dc$	
工具径		n	Vf	n	Vf	n	Vf
R	ϕDc	(min^{-1})	(mm/min)	(min^{-1})	(mm/min)	(min^{-1})	(mm/min)
8	16	4,500	3,000	3,800	2,200	4,200	2,600
10	20	4,300	3,000	3,400	2,200	3,800	2,600