

Epoch Taper エポックテーパ

2枚刃

2 Flutes



外径公差
0
-0.03
Dia. tolerance



(mm)

片角公差: $\pm 5'$
Tolerance on angle

2枚刃
2 Flutes



HTE2- -C

商品コード Item code	在庫 Stock	寸法 Size (mm)					
		外径 Tool dia.	刃角 Taper angle on side	刃長 Flute length	大径 Large dia.	全長 Overall length	シャンク径 Shank dia.
HTE2010-05-C	□	1	30'	4	1.07	50	4
HTE2010-10-C	□	1	1"	4	1.14	50	4
HTE2010-15-C	□	1	1'30'	4	1.21	50	4
HTE2010-20-C	□	1	2"	4	1.28	50	4
HTE2010-30-C	□	1	3"	4	1.42	50	4
HTE2010-50-C	□	1	5"	4	1.7	50	4
HTE2015-05-C	□	1.5	30'	5	1.59	50	4
HTE2015-10-C	□	1.5	1"	5	1.67	50	4
HTE2015-15-C	□	1.5	1'30'	5	1.76	50	4
HTE2015-20-C	□	1.5	2"	5	1.85	50	4
HTE2015-30-C	□	1.5	3"	5	2.02	50	4
HTE2015-50-C	□	1.5	5"	5	2.37	50	4
HTE2020-05-C	□	2	30'	6	2.1	50	4
HTE2020-10-C	□	2	1"	6	2.21	50	4
HTE2020-15-C	□	2	1'30'	6	2.31	50	4
HTE2020-20-C	□	2	2"	6	2.42	50	4
HTE2020-30-C	□	2	3"	6	2.63	50	4
HTE2020-50-C	□	2	5"	6	3.05	50	4
HTE2025-05-C	□	2.5	30'	8	2.64	50	4
HTE2025-10-C	□	2.5	1"	8	2.78	50	4
HTE2025-15-C	□	2.5	1'30'	8	2.92	50	4
HTE2025-20-C	□	2.5	2"	8	3.06	50	4
HTE2025-30-C	□	2.5	3"	8	3.34	50	4
HTE2025-50-C	□	2.5	5"	8	3.9	50	4
HTE2030-05-C	□	3	30'	13	3.23	60	6
HTE2030-10-C	□	3	1"	13	3.45	60	6
HTE2030-15-C	□	3	1'30'	13	3.68	60	6
HTE2030-20-C	□	3	2"	18	4.26	60	6
HTE2030-30-C	□	3	3"	18	4.89	60	6
HTE2030-50-C	□	3	5"	17.1	6	60	6

● HTE2-C、HTE4-Cの対応被削材 Applicable work material of HTE2-C, HTE4-C

炭素鋼 合金鋼 Carbon steel Alloy steel	プリハードン鋼 Pre-hardened steel ≤ 45HRC	高硬度 Hardened steel > 45HRC > 55HRC > 65HRC	ステンレス鋼 Stainless steel	チタン合金 耐熱合金 Titanium alloy Heat-resistant alloy	銅合金 Copper alloy	アルミ合金 Aluminum alloy
○	○	○	○	○	○	○

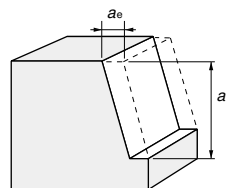
● 標準切削条件表 Recommended cutting conditions

HTE2-C

HTE4-C (注①)

<側面切削> Side milling

被削材 Work material	炭素鋼・合金鋼 Carbon steels, Alloy steels (~30HRC)		工具鋼・プリハードン鋼 Tool steels, Pre-hardened steels (30~40HRC)		プリハードン鋼・焼入れ鋼 Pre-hardened steels, Hardened steels (40~50HRC)	
切込み Depth of cut (mm)	ap=2.5DC以下 or less		ap=2.5DC以下 or less		ap=2.5DC以下 or less	
外径DC Tool dia.(mm)	回転数 n (min ⁻¹)	送り速度 vf (mm/min)	回転数 n (min ⁻¹)	送り速度 vf (mm/min)	回転数 n (min ⁻¹)	送り速度 vf (mm/min)
φ1	13,000	65	9,500	50	6,400	30
φ2	6,400	65	4,800	50	3,200	30
φ3	4,200	65	3,200	50	2,100	30
φ4	3,200	65	2,400	50	1,600	30
φ5	2,500	75	1,900	55	1,300	35
φ6	2,100	80	1,600	60	1,100	40
φ8	1,600	80	1,200	60	800	35
φ10	1,300	75	950	55	640	30



【注意】

- ①上表は2枚刃、側面仕上げ切削時の条件表です。4枚刃の場合は、送り速度を2倍にしてください。
- ②被削材、加工形状に合わせて、適切なクーラントを使用してください。
- ③機械剛性等により、びびり等が発生する場合は、回転数と送り速度を同じ比率で下げてください。

【Note】

- ①The above table shows the cutting conditions for side finish milling using 2 flutes. For 4 flutes, the feed rate should be doubled.
- ②Use the appropriate coolant for the work material and machining shape.
- ③Depending on the machine rigidity, etc., if chattering occurs, reduce both the rotation speed and feed rate by the same ratio.

Carbide End Mills

Stocked by Specified distributor

A463