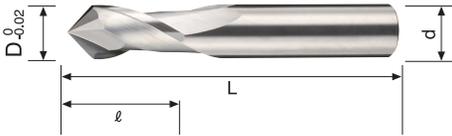


超硬2枚刃ノンコート面取りV溝用エンドミル 90°

E107



先端フラット部=径×0.01

| | | | | | | | | |
|----|---|---|---|--|------|---|--|---|
| 材質 | コート NON COAT | MG Carbide | | | 加工形態 |  |  |  |
| 仕様 |  |  |  | | |  | | |

対応被削材表 (◎最適/○適)

| | | | | | | | | | | |
|--------|---------|---------|--------|--------|-------------|-----|-------|--------|-------|------|
| 炭素鋼 | 工具鋼 | プリハードン鋼 | | ステンレス鋼 | 鋳鉄 | 銅合金 | アルミ合金 | グラファイト | チタン合金 | 耐熱合金 |
| 合金鋼 | プリハードン鋼 | 焼き入れ鋼 | | | ダクタイル 鋳鉄 | | | | | |
| ~40HRC | | ~48HRC | ~56HRC | ~70HRC | | ○ | ◎ | ○ | | |

● 製品特長

●材質：MG（超微粒子超硬 micro grain 0.8μ） ●ネジレ角：30° ●外径公差：0～-0.02mm

90°超硬2枚刃面取りV溝用エンドミル

V溝加工、横走り面取り加工、センタリング加工、穴面取り加工でご使用ください
ノンコート

潤滑性と耐摩耗性に優れております

合計 11 アイテム

| 型 式 | コードNo | 刃 径 D(mm) | 有効長 ℓ1(mm) | 全 長 L(mm) | シャンク径 d(mm) | 定 価 (¥) |
|---------|-------------|--------------|---------------|--------------|----------------|------------|
| E107-1 | 7-107N10010 | 1 | 2 | 38 | 3 | ¥3,340 |
| E107-2 | 7-107N10020 | 2 | 4 | 38 | 3 | ¥3,340 |
| E107-3 | 7-107N10030 | 3 | 6 | 50 | 3 | ¥3,340 |
| E107-4 | 7-107N10040 | 4 | 8 | 50 | 4 | ¥4,040 |
| E107-5 | 7-107N10050 | 5 | 12 | 50 | 6 | ¥4,920 |
| E107-6 | 7-107N10060 | 6 | 12 | 50 | 6 | ¥4,920 |
| E107-8 | 7-107N10080 | 8 | 16 | 60 | 8 | ¥6,540 |
| E107-10 | 7-107N10100 | 10 | 20 | 72 | 10 | ¥7,630 |
| E107-12 | 7-107N10120 | 12 | 24 | 75 | 12 | ¥10,170 |
| E107-16 | 7-107N10160 | 16 | 32 | 100 | 16 | ¥20,040 |
| E107-20 | 7-107N10200 | 20 | 40 | 100 | 20 | ¥32,430 |

◆ 切削条件表

超硬 2 枚刃ノンコート面取り V 溝用エンドミル 90°

◆ センターモミツケ加工

| 被削材 | | 一般構造用鋼 炭素鋼 (S45C/SS/FC/FCD) (24~30HRC) | 合金鋼 (SCM/低合金鋼) (30~38 HRC) | ステンレス鋼 (SUS304/SUS316) ※切削液使用 | 鋳鉄 | アルミ合金 |
|---------|------------|--|----------------------------------|-------------------------------------|--------------|--------------|
| 切削速度 | | 40~70m/min | 30~50m/min | 30~50m/min | 40~70m/min | 100~200m/min |
| 型式 | 外径 (mm) | 送り速度 (mm/1刃) | 送り速度 (mm/1刃) | 送り速度 (mm/1刃) | 送り速度 (mm/1刃) | 送り速度 (mm/1刃) |
| E107-1 | 1 | 0.02~0.04 | 0.01~0.02 | 0.01~0.02 | 0.02~0.06 | 0.02~0.07 |
| E107-2 | 2 | 0.02~0.04 | 0.01~0.02 | 0.01~0.02 | 0.02~0.06 | 0.02~0.07 |
| E107-3 | 3 | 0.02~0.04 | 0.01~0.02 | 0.01~0.02 | 0.02~0.06 | 0.02~0.07 |
| E107-4 | 4 | 0.02~0.04 | 0.01~0.02 | 0.01~0.02 | 0.02~0.06 | 0.02~0.07 |
| E107-5 | 5 | 0.02~0.04 | 0.01~0.02 | 0.01~0.02 | 0.02~0.06 | 0.02~0.07 |
| E107-6 | 6 | 0.03~0.06 | 0.02~0.05 | 0.02~0.05 | 0.04~0.08 | 0.04~0.1 |
| E107-8 | 8 | 0.03~0.06 | 0.02~0.05 | 0.02~0.05 | 0.04~0.08 | 0.04~0.1 |
| E107-10 | 10 | 0.03~0.06 | 0.02~0.05 | 0.02~0.05 | 0.04~0.08 | 0.04~0.1 |
| E107-12 | 12 | 0.03~0.06 | 0.02~0.05 | 0.02~0.05 | 0.04~0.08 | 0.04~0.1 |
| E107-16 | 16 | 0.05~0.08 | 0.04~0.06 | 0.04~0.06 | 0.06~0.12 | 0.06~0.15 |
| E107-20 | 20 | 0.05~0.08 | 0.04~0.06 | 0.04~0.06 | 0.06~0.12 | 0.06~0.15 |

センターモミツケ加工は鋳鉄・アルミ加工のみに有効です

◆ V溝加工

| 被削材 | | 一般構造用鋼 炭素鋼 (S45C/SS/FC/FCD) (24~30HRC) | 合金鋼 (SCM/低合金鋼) (30~38 HRC) | ステンレス鋼 (SUS304/SUS316) ※切削液使用 | 鋳鉄 | アルミ合金 |
|---------|------------|--|----------------------------------|-------------------------------------|--------------|--------------|
| 切削速度 | | 40~70m/min | 30~50m/min | 30~50m/min | 40~70m/min | 100~200m/min |
| 型式 | 外径 (mm) | 送り速度 (mm/1刃) | 送り速度 (mm/1刃) | 送り速度 (mm/1刃) | 送り速度 (mm/1刃) | 送り速度 (mm/1刃) |
| E107-1 | 1 | 0.02~0.04 | 0.01~0.02 | 0.01~0.02 | 0.02~0.06 | 0.02~0.07 |
| E107-2 | 2 | 0.02~0.04 | 0.01~0.02 | 0.01~0.02 | 0.02~0.06 | 0.02~0.07 |
| E107-3 | 3 | 0.02~0.04 | 0.01~0.02 | 0.01~0.02 | 0.02~0.06 | 0.02~0.07 |
| E107-4 | 4 | 0.02~0.04 | 0.01~0.02 | 0.01~0.02 | 0.02~0.06 | 0.02~0.07 |
| E107-5 | 5 | 0.02~0.04 | 0.01~0.02 | 0.01~0.02 | 0.02~0.06 | 0.02~0.07 |
| E107-6 | 6 | 0.03~0.06 | 0.02~0.05 | 0.02~0.05 | 0.04~0.08 | 0.04~0.1 |
| E107-8 | 8 | 0.03~0.06 | 0.02~0.05 | 0.02~0.05 | 0.04~0.08 | 0.04~0.1 |
| E107-10 | 10 | 0.03~0.06 | 0.02~0.05 | 0.02~0.05 | 0.04~0.08 | 0.04~0.1 |
| E107-12 | 12 | 0.03~0.06 | 0.02~0.05 | 0.02~0.05 | 0.04~0.08 | 0.04~0.1 |
| E107-16 | 16 | 0.05~0.08 | 0.04~0.06 | 0.04~0.06 | 0.06~0.12 | 0.06~0.15 |
| E107-20 | 20 | 0.05~0.08 | 0.04~0.06 | 0.04~0.06 | 0.06~0.12 | 0.06~0.15 |

◆側面仕上げ加工

| 被削材 | | 一般構造用鋼 炭素鋼 (S45C/SS/FC/FCD) (24~30HRC) | 合金鋼 (SCM/低合金鋼) (30~38 HRC) | ステンレス鋼 (SUS304/SUS316) ※切削液使用 | 鋳鉄 | アルミ合金 |
|---------|------------|--|----------------------------------|-------------------------------------|--------------------------|--------------------------|
| 切削速度 | | 40~70m/min | 30~50m/min | 30~50m/min | 40~70m/min | 100~200m/min |
| 型式 | 外径 (mm) | 送り速度 (mm/1刃) (mm/min) | 送り速度 (mm/1刃) (mm/min) | 送り速度 (mm/1刃) (mm/min) | 送り速度 (mm/1刃) (mm/min) | 送り速度 (mm/1刃) (mm/min) |
| E107-1 | 1 | 0.02~0.04 | 0.01~0.02 | 0.01~0.02 | 0.02~0.06 | 0.02~0.07 |
| E107-2 | 2 | 0.02~0.04 | 0.01~0.02 | 0.01~0.02 | 0.02~0.06 | 0.02~0.07 |
| E107-3 | 3 | 0.02~0.04 | 0.01~0.02 | 0.01~0.02 | 0.02~0.06 | 0.02~0.07 |
| E107-4 | 4 | 0.02~0.04 | 0.01~0.02 | 0.01~0.02 | 0.02~0.06 | 0.02~0.07 |
| E107-5 | 5 | 0.02~0.04 | 0.01~0.02 | 0.01~0.02 | 0.02~0.06 | 0.02~0.07 |
| E107-6 | 6 | 0.03~0.06 | 0.02~0.05 | 0.02~0.05 | 0.04~0.08 | 0.04~0.1 |
| E107-8 | 8 | 0.03~0.06 | 0.02~0.05 | 0.02~0.05 | 0.04~0.08 | 0.04~0.1 |
| E107-10 | 10 | 0.03~0.06 | 0.02~0.05 | 0.02~0.05 | 0.04~0.08 | 0.04~0.1 |
| E107-12 | 12 | 0.03~0.06 | 0.02~0.05 | 0.02~0.05 | 0.04~0.08 | 0.04~0.1 |
| E107-16 | 16 | 0.05~0.08 | 0.04~0.06 | 0.04~0.06 | 0.06~0.12 | 0.06~0.15 |
| E107-20 | 20 | 0.05~0.08 | 0.04~0.06 | 0.04~0.06 | 0.06~0.12 | 0.06~0.15 |

1. 機械、ホルダは剛性のある精度の高いものをご使用下さい
2. 切削油剤は被削材に適したもので、発煙性の少ないものを選定して下さい
3. 加工形状、切り込み深さ、機械剛性、ワーク保持等使用状況により、異常な切削音、振動、びびりが発生する場合、回転速度、送り速度、切り込み深さを調整下さい
4. 回転数は加工径を基準に算出してください