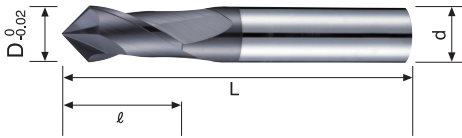








## 超硬2枚刃面取りV溝用エンドミル 90°

<b>E107X</b>				先端フラット部=径×0.01	
材質	コート AlTiN X-nano	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
合金鋼	プリハードン鋼	焼き入れ鋼		ダグタイル	銅合金
~40HRC	~48HRC	~56HRC	~70HRC	鋳鉄	アルミ合金
◎	◎	○		○	○
				○	○
					○
					○

## ● 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

ナノ粒子の多層被膜コート

潤滑性と耐摩耗性に優れております

一般鋼からアルミまで幅広い被削材に適しています

合計18アイテム

型 式	コードNo	刃 径 D(mm)	有効刃長 ℓ (mm)	全 長 L(mm)	シャンク径 d(mm)	定 価 (¥)
E107X-0.5	7-10710005	0.5	1	38	3	¥4,080
E107X-0.6	7-10710006	0.6	1.2	38	3	¥4,080
E107X-0.8	7-10710008	0.8	1.6	38	3	¥4,080
E107X-1	7-10710010	1	2	38	3	¥4,080
E107X-1.2	7-10710012	1.2	2.4	38	3	¥4,080
E107X-1.5	7-10710015	1.5	3	38	3	¥4,080
E107X-1.8	7-10710018	1.8	3.6	38	3	¥4,080
E107X-2	7-10710020	2	4	38	3	¥4,080
E107X-2.5	7-10710025	2.5	5	38	3	¥4,080
E107X-3	7-10710030	3	6	50	3	¥4,080
E107X-4	7-10710040	4	8	50	4	¥4,930
E107X-5	7-10710050	5	12	50	6	¥6,000
E107X-6	7-10710060	6	12	50	6	¥6,000
E107X-8	7-10710080	8	16	60	8	¥7,720
E107X-10	7-10710100	10	20	72	10	¥9,000
E107X-12	7-10710120	12	24	75	12	¥12,000
E107X-16	7-10710160	16	32	100	16	¥23,150
E107X-20	7-10710200	20	40	100	20	¥37,500

# ◆ 切削条件表 超硬 2 枚刃面取り 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)
E107X-0.5~2.5	0.5~2.5	0.02~0.04	0.01~0.02	0.01~0.02	0.02~0.06	0.02~0.07
E107X-3	3	0.02~0.04	0.01~0.02	0.01~0.02	0.02~0.06	0.02~0.07
E107X-4	4	0.02~0.04	0.01~0.02	0.01~0.02	0.02~0.06	0.02~0.07
E107X-5	5	0.02~0.04	0.01~0.02	0.01~0.02	0.02~0.06	0.02~0.07
E107X-6	6	0.02~0.04	0.01~0.02	0.01~0.02	0.02~0.06	0.02~0.07
E107X-8	8	0.03~0.06	0.02~0.05	0.02~0.05	0.04~0.08	0.04~0.1
E107X-10	10	0.03~0.06	0.02~0.05	0.02~0.05	0.04~0.08	0.04~0.1
E107X-12	12	0.03~0.06	0.02~0.05	0.02~0.05	0.04~0.08	0.04~0.1
E107X-16	16	0.05~0.08	0.04~0.06	0.04~0.06	0.06~0.12	0.06~0.15
E107X-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	20~50m/min	20~50m/min	40~80m/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)
E107X-0.5~2.5	0.5~2.5	0.02~0.04	0.01~0.02	0.01~0.02	0.02~0.06	0.02~0.07
E107X-3	3	0.02~0.04	0.01~0.02	0.01~0.02	0.02~0.06	0.02~0.07
E107X-4	4	0.02~0.04	0.01~0.02	0.01~0.02	0.02~0.06	0.02~0.07
E107X-5	5	0.02~0.04	0.01~0.02	0.01~0.02	0.02~0.06	0.02~0.07
E107X-6	6	0.02~0.04	0.01~0.02	0.01~0.02	0.02~0.06	0.02~0.07
E107X-8	8	0.03~0.06	0.02~0.05	0.02~0.05	0.04~0.08	0.04~0.1
E107X-10	10	0.03~0.06	0.02~0.05	0.02~0.05	0.04~0.08	0.04~0.1
E107X-12	12	0.03~0.06	0.02~0.05	0.02~0.05	0.04~0.08	0.04~0.1
E107X-16	16	0.05~0.08	0.04~0.06	0.04~0.06	0.06~0.12	0.06~0.15
E107X-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/55/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	20~50m/min	20~50m/min	40~80m/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)
E107X-0.5~2.5	0.5~2.5	0.02~0.04	0.01~0.02	0.01~0.02	0.02~0.06	0.02~0.07
E107X-3	3	0.02~0.04	0.01~0.02	0.01~0.02	0.02~0.06	0.02~0.07
E107X-4	4	0.02~0.04	0.01~0.02	0.01~0.02	0.02~0.06	0.02~0.07
E107X-5	5	0.02~0.04	0.01~0.02	0.01~0.02	0.02~0.06	0.02~0.07
E107X-6	6	0.02~0.04	0.01~0.02	0.01~0.02	0.02~0.06	0.02~0.07
E107X-8	8	0.03~0.06	0.02~0.05	0.02~0.05	0.04~0.08	0.04~0.1
E107X-10	10	0.03~0.06	0.02~0.05	0.02~0.05	0.04~0.08	0.04~0.1
E107X-12	12	0.03~0.06	0.02~0.05	0.02~0.05	0.04~0.08	0.04~0.1
E107X-16	16	0.05~0.08	0.04~0.06	0.04~0.06	0.06~0.12	0.06~0.15
E107X-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下さい