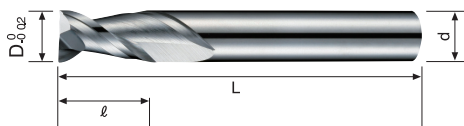


# アルミ用 超硬2枚刃ノンコートエンドミル 40°

E142



材質	コート NON COAT	MG Carbide					加工形態				
仕様				ギャッシュ付							
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				ダグタイル 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：40° ●外径公差：0～-0.02mm

2枚刃汎用ノンコートエンドミルです

φ3～8まで外径サイズ0.1飛びシリーズ

追加加工エンドミルとしてもご選択ください

アルミ切り粉の溶着を防ぐため切れ味を重視したデザインです

幅広い加工に対応します

合計59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 (¥)
E142-3	7-14210030	3	8	50	6	¥3,140
E142-3.1	7-14210031	3.1	10	50	6	¥4,300
E142-3.2	7-14210032	3.2	10	50	6	¥4,300
E142-3.3	7-14210033	3.3	10	50	6	¥4,300
E142-3.4	7-14210034	3.4	10	50	6	¥4,300
E142-3.5	7-14210035	3.5	10	50	6	¥4,300
E142-3.6	7-14210036	3.6	10	50	6	¥4,300
E142-3.7	7-14210037	3.7	10	50	6	¥4,300
E142-3.8	7-14210038	3.8	11	50	6	¥4,300
E142-3.9	7-14210039	3.9	11	50	6	¥4,300
E142-4	7-14210040	4	11	50	6	¥3,140
E142-4.1	7-14210041	4.1	11	50	6	¥4,300
E142-4.2	7-14210042	4.2	11	50	6	¥4,300
E142-4.3	7-14210043	4.3	11	50	6	¥4,300
E142-4.4	7-14210044	4.4	11	50	6	¥4,300
E142-4.5	7-14210045	4.5	11	50	6	¥4,300
E142-4.6	7-14210046	4.6	11	50	6	¥4,300

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 (¥)
E142-4.7	7-14210047	4.7	11	50	6	¥4,300
E142-4.8	7-14210048	4.8	13	50	6	¥4,300
E142-4.9	7-14210049	4.9	13	50	6	¥4,300
E142-5	7-14210050	5	13	50	6	¥3,140
E142-5.1	7-14210051	5.1	13	50	6	¥4,300
E142-5.2	7-14210052	5.2	13	50	6	¥4,300
E142-5.3	7-14210053	5.3	13	50	6	¥4,300
E142-5.4	7-14210054	5.4	13	50	6	¥4,300
E142-5.5	7-14210055	5.5	13	50	6	¥4,300
E142-5.6	7-14210056	5.6	16	50	6	¥4,300
E142-5.7	7-14210057	5.7	16	50	6	¥4,300
E142-5.8	7-14210058	5.8	16	50	6	¥4,300
E142-5.9	7-14210059	5.9	16	50	6	¥4,300
E142-6	7-14210060	6	16	50	6	¥3,140
E142-6.1	7-14210061	6.1	16	60	8	¥7,500
E142-6.2	7-14210062	6.2	16	60	8	¥7,500
E142-6.3	7-14210063	6.3	16	60	8	¥7,500
E142-6.4	7-14210064	6.4	16	60	8	¥7,500
E142-6.5	7-14210065	6.5	16	60	8	¥7,500
E142-6.6	7-14210066	6.6	20	60	8	¥7,500
E142-6.7	7-14210067	6.7	20	60	8	¥7,500
E142-6.8	7-14210068	6.8	20	60	8	¥7,500
E142-6.9	7-14210069	6.9	20	60	8	¥7,500
E142-7	7-14210070	7	20	60	8	¥7,500
E142-7.1	7-14210071	7.1	20	60	8	¥7,500
E142-7.2	7-14210072	7.2	20	60	8	¥7,500
E142-7.3	7-14210073	7.3	20	60	8	¥7,500
E142-7.4	7-14210074	7.4	20	60	8	¥7,500
E142-7.5	7-14210075	7.5	20	60	8	¥7,500
E142-7.6	7-14210076	7.6	20	60	8	¥7,500
E142-7.7	7-14210077	7.7	20	60	8	¥7,500
E142-7.8	7-14210078	7.8	20	60	8	¥7,500
E142-7.9	7-14210079	7.9	20	60	8	¥7,500
E142-8	7-14210080	8	20	60	8	¥5,300
E142-8.5	7-14210085	8.5	20	72	10	¥9,220
E142-9	7-14210090	9	25	72	10	¥9,220
E142-9.5	7-14210095	9.5	25	72	10	¥9,220
E142-10	7-14210100	10	25	72	10	¥8,430
E142-10.5	7-14210105	10.5	25	75	12	¥13,300
E142-11	7-14210110	11	30	75	12	¥13,300
E142-11.5	7-14210115	11.5	30	75	12	¥13,300
E142-12	7-14210120	12	30	75	12	¥13,300

◆ 切削条件表

アルミ用 超硬 2 枚刃 ノンコート エンドミル 40°

◆ 溝切削

被削材		アルミニウム A7075		アルミニウム A5052		銅	
型式	外径 (mm)	回転速度 (min <sup>-1</sup> )	送り速度 (mm/min)	回転速度 (min <sup>-1</sup> )	送り速度 (mm/min)	回転速度 (min <sup>-1</sup> )	送り速度 (mm/min)
E142-3	3	18047	938	21231	1274	15924	1061
E142-4	4	13535	1002	15924	1274	11943	1053
E142-5	5	10828	975	12739	1223	9554	1049
E142-6	6	9023	902	10616	1168	7962	1061
E142-8	8	6768	893	7962	1274	5971	817
E142-10	10	5414	953	6369	1185	4777	817
E142-12	12	4512	993	5308	1274	3981	824
切込み深さ (mm)		ap:0.5D		ap:0.5D		ap:0.5D	



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. この切削条件は切削条件の目安を示すものです。実際の加工では加工形状、目的、状況により条件を調整して下さい