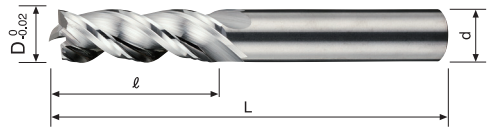


アルミ用 超硬3枚刃ノンコートエンドミル 39°/41°/40° 刃長3.0D

E143-3.0



材質	コート NON COAT	MG Carbide					加工形態				
仕様	不等 			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：39° / 41° / 40°
- 外径公差：0 ~ - 0.02mm

刃長 3D タイプ
アルミ切粉の溶着を防ぐため、切れ味を重視したデザインです
広いチップポケットは側面、溝加工での高能率な加工が可能です

合計 9 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 (¥)
E143-3.0-3	7-14330030	3	9	50	6	¥3,240
E143-3.0-4	7-14330040	4	12	50	6	¥3,240
E143-3.0-5	7-14330050	5	15	50	6	¥3,240
E143-3.0-6	7-14330060	6	18	50	6	¥3,240
E143-3.0-8	7-14330080	8	24	65	8	¥5,680
E143-3.0-10	7-14330100	10	30	75	10	¥7,760
E143-3.0-12	7-14330120	12	36	80	12	¥11,360
E143-3.0-16	7-14330160	16	48	100	16	¥23,240
E143-3.0-20	7-14330200	20	60	120	20	¥42,550

◆ 切削条件表

アルミ用 超硬3枚刃ノンコートエンドミル 39° / 41° / 40° 刃長3.0D

◆ 側面切削

被削材		アルミニウム A7075		アルミニウム A5052	
型式	外径 (mm)	回転速度 (min ⁻¹)	送り速度 (mm/min)	回転速度 (min ⁻¹)	送り速度 (mm/min)
E143-3.0-3	3	19108	1376	21231	2357
E143-3.0-4	4	14331	1505	15924	2341
E143-3.0-5	5	11465	1479	12739	2331
E143-3.0-6	6	9554	1376	10616	2357
E143-3.0-8	8	7166	1333	7962	1815
E143-3.0-10	10	5732	1427	6369	1815
E143-3.0-12	12	4777	1433	5308	1831
E143-3.0-16	16	3583	1290	3981	1553
E143-3.0-20	20	2866	1118	3185	1567
切込み深さ (mm) 		ap:3.0D		ap:3.0D	
		ae:0.1D		ae:0.1D	

◆ 溝切削

被削材		アルミニウム A7075		銅	
型式	外径 (mm)	回転速度 (min ⁻¹)	送り速度 (mm/min)	回転速度 (min ⁻¹)	送り速度 (mm/min)
E143-3.0-3	3	19108	1101	21231	1885
E143-3.0-4	4	14331	1204	15924	1873
E143-3.0-5	5	11465	1183	12739	1865
E143-3.0-6	6	9554	1101	10616	1885
E143-3.0-8	8	7166	1066	7962	1452
E143-3.0-10	10	5732	1142	6369	1452
E143-3.0-12	12	4777	1146	5308	1465
E143-3.0-16	16	3583	1109	3981	1242
E143-3.0-20	20	2866	894	3185	1254
切込み深さ (mm) 		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