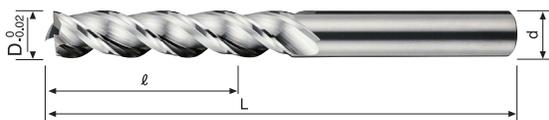


アルミ用 超硬3枚刃ノンコートエンドミル 39°/41°/40° 刃長5.0D

E143-5.0



材質	コート NON COAT	MG Carbide					加工形態			
仕様	不等 		N 	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	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 5D 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
広範囲の切削領域に対応可能です

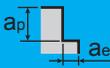
合計 9 アイテム

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 (¥)
E143-5.0-3	7-14350030	3	15	55	6	¥4,240
E143-5.0-4	7-14350040	4	20	60	6	¥4,850
E143-5.0-5	7-14350050	5	25	65	6	¥5,050
E143-5.0-6	7-14350060	6	30	75	6	¥6,060
E143-5.0-8	7-14350080	8	40	90	8	¥10,100
E143-5.0-10	7-14350100	10	50	100	10	¥13,120
E143-5.0-12	7-14350120	12	60	110	12	¥18,160
E143-5.0-16	7-14350160	16	80	160	16	¥54,840
E143-5.0-20	7-14350200	20	100	200	20	¥85,100

◆ 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5.0D

◆ 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)
E143-5.0-3	3	16242	774	18047	1326
E143-5.0-4	4	12182	846	13535	1317
E143-5.0-5	5	9745	832	10828	1311
E143-5.0-6	6	8121	774	9023	1326
E143-5.0-8	8	6091	750	6768	1021
E143-5.0-10	10	4873	803	5414	1021
E143-5.0-12	12	4061	806	4512	1030
E143-5.0-16	16	3045	726	3384	873
E143-5.0-20	20	2436	629	2707	881
切込み深さ (mm)		ap:5.0D		ap:5.0D	
		ae:0.1D		ae:0.1D	

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