

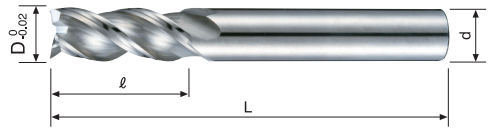
サイズ追加
PRICE DOWN
値下げしました

アルミ用

φ3~20

アルミ用 超硬3枚刃ノンコートエンドミル 39°/41°/40°

E143



材質	コート NON COAT	MG Carbide	加工形態							
仕様	不等 3	39° 41° 40°	N γ20°	ギャッシュ付 90°	加工形態					
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

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
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 11 アイテム

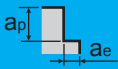
型 式	コードNo	刃 径 D(mm)	有効刃長 ℓ (mm)	全 長 L(mm)	シャンク径 d(mm)	定 価 (¥)
 E143-3	7-14310030	3	8	50	6	¥3,240
 E143-4	7-14310040	4	11	50	6	¥3,240
 E143-5	7-14310050	5	13	50	6	¥3,240
 E143-6	7-14310060	6	16	50	6	¥3,240
E143-8	7-14310080	8	20	60	8	¥5,680
 E143-10	7-14310100	10	22	72	10	¥7,760
 E143-10-25	7-1431010025	10	25	72	10	¥7,760
 E143-12	7-14310120	12	26	75	12	¥11,360
 E143-12-30	7-1431012030	12	30	75	12	¥11,360
 E143-16	7-14310160	16	38	100	16	¥23,240
E143-20	7-14310200	20	38	100	20	¥40,330

※サイズ追加商品は、2017年1月発売予定となります。

◆ 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°

◆ 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	3	19108	1376	21231	2357
E143-4	4	14331	1505	15924	2341
E143-5	5	11465	1479	12739	2331
E143-6	6	9554	1376	10616	2357
E143-8	8	7166	1333	7962	1815
E143-10	10	5732	1427	6369	1815
E143-12	12	4777	1433	5308	1831
E143-16	16	3583	1290	3981	1553
E143-20	20	2866	1118	3185	1567
切込み深さ (mm)		ap:1.5D		ap:1.5D	
		ae:0.5D		ae:0.5D	

◆ 溝切削

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	3	19108	1101	21231	1885
E143-4	4	14331	1204	15924	1873
E143-5	5	11465	1183	12739	1865
E143-6	6	9554	1101	10616	1885
E143-8	8	7166	1066	7962	1452
E143-10	10	5732	1142	6369	1452
E143-12	12	4777	1146	5308	1465
E143-16	16	3583	1109	3981	1242
E143-20	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
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