

アルミ用 超硬3枚刃ネック付ノンコートエンドミル 40°刃長1.5D×3.0D

E145

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：39° / 41° / 40°
- 外径公差：0 ~ - 0.02mm

刃長 1.5D の高剛性タイプでアルミ加工での高送り加工に最適です
 被削材との干渉を防ぐためエンドミルネック部分を逃がし形状にしております
 コーナーラジアスタイプも標準ラインナップ
 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 24 アイテム

型 式	コードNo	刃 径 D(mm)	R (mm)	首下径 D1(mm)	刃長 ℓ (mm)	有効長 ℓ1(mm)	全 長 L(mm)	シャンク径 d(mm)	定 価 (¥)
E145-3	7-14510030	3	-	2.8	4.5	9	50	6	¥4,690
E145-3-R0.5	7-1451003005	3	0.5	2.8	4.5	9	50	6	¥5,150
E145-4	7-14510040	4	-	3.7	6	12	50	6	¥4,690
E145-4-R0.5	7-1451004005	4	0.5	3.7	6	12	50	6	¥5,150
E145-5	7-14510050	5	-	4.6	7.5	15	60	6	¥5,200
E145-5-R0.5	7-1451005005	5	0.5	4.6	7.5	15	60	6	¥5,720
E145-6	7-14510060	6	-	5.5	9	18	60	6	¥5,200
E145-6-R0.5	7-1451006005	6	0.5	5.5	9	18	60	6	¥5,720
E145-6-R1	7-1451006010	6	1	5.5	9	18	60	6	¥5,720
E145-8	7-14510080	8	-	7.3	12	24	70	8	¥7,970
E145-8-R0.5	7-1451008005	8	0.5	7.3	12	24	70	8	¥8,760
E145-8-R1	7-1451008010	8	1	7.3	12	24	70	8	¥8,760
E145-10	7-14510100	10	-	9.2	15	30	80	10	¥10,430
E145-10-R0.5	7-1451010005	10	0.5	9.2	15	30	80	10	¥12,950
E145-10-R1	7-1451010010	10	1	9.2	15	30	80	10	¥12,950
E145-12	7-14510120	12	-	11	18	36	90	12	¥14,890
E145-12-R0.5	7-1451012005	12	0.5	11	18	36	90	12	¥18,480

型 式	コードNo	刃 径 D(mm)	R (mm)	首下径 D1(mm)	刃長 ℓ (mm)	有効長 ℓ1(mm)	全 長 L(mm)	シャンク径 d(mm)	定 価 (¥)
E145-12-R1	7-1451012010	12	1	11	18	36	90	12	¥18,480
E145-16	7-14510160	16	-	14.5	24	48	110	16	¥27,950
E145-16-R0.5	7-1451016005	16	0.5	14.5	24	48	110	16	¥34,630
E145-16-R1	7-1451016010	16	1	14.5	24	48	110	16	¥34,630
E145-20	7-14510200	20	-	18.2	30	60	125	20	¥46,140
E145-20-R0.5	7-1451020005	20	0.5	18.2	30	60	125	20	¥52,270
E145-20-R1	7-1451020010	20	1	18.2	30	60	125	20	¥52,270

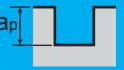
◆ 切削条件表

アルミ用 超硬3枚刃ネック付ノンコートエンドミル 40° 刃長1.5D×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)
E145-3	3	40340	7019	47771	8025
E145-4	4	30255	5627	35828	6771
E145-5	5	24204	4502	28662	6707
E145-6	6	20170	4780	23885	5732
E145-8	8	15127	4084	17914	5374
E145-10	10	12102	3812	14331	4729
E145-12	12	10085	3631	11943	4658
E145-16	16	7564	3177	8957	4031
E145-20	20	6051	2868	7166	3547
切込み深さ (mm) 		ap:1.5D		ap:1.5D	
		ae:0.1D		ae:0.1D	

◆ 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)
E145-3	3	40340	5615	47771	6420
E145-4	4	30255	4502	35828	5417
E145-5	5	24204	3602	28662	5366
E145-6	6	20170	3824	23885	4586
E145-8	8	15127	3268	17914	4299
E145-10	10	12102	3050	14331	3783
E145-12	12	10085	2904	11943	3726
E145-16	16	7564	2541	8957	3225
E145-20	20	6051	2295	7166	2838
切り込み深さ (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