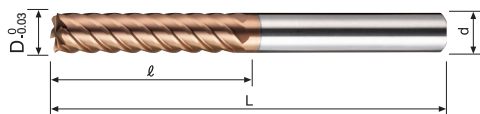


超硬6枚刃高硬度用エンドミル 45°

E167TX



材質	コート AlTiSiN TX	UMG Carbide					加工形態 				
仕様											
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：UMG（超微粒子超硬 ultra micro grain 0.5μ） ●ネジレ角：45° ●外径公差：0～-0.03mm

UMG 超硬素材を母材に用いた高硬度材加工用ハイパフォーマンス 6 枚刃 45°ネジレロングエンドミル
高硬度材（～HRC70）の側面切削加工で高効率な加工が可能です
ナノ粒子の多層被膜コート

被膜硬度と耐酸化開始温度が高く HRC45～70 までの高硬度材加工に適しています
一般鋼から高硬度鋼まで幅広い被削材に適しています

合計 6 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 (¥)
E167TX-6	7-16710060	6	26	80	6	¥8,520
E167TX-8	7-16710080	8	36	100	8	¥12,180
E167TX-10	7-16710100	10	46	100	10	¥17,860
E167TX-12	7-16710120	12	56	110	12	¥23,340
E167TX-16	7-16710160	16	66	140	16	¥60,480
E167TX-20	7-16710200	20	76	160	20	¥83,200

◆ 切削条件表

超硬 6 枚刃高硬度用エンドミル 45°

◆ 側面切削

被削材		一般構造用鋼 炭素鋼 (S45C/一般鋼) (24~30HRC)		合金鋼 (SCM/低合金鋼) (30~38HRC)		焼入れ鋼 (SKD/NAK/STAVAX) (38~48HRC)		焼入れ鋼 (SKD/NAK/STAVAX) (48~56HRC)		焼入れ鋼 (SKD/NAK/STAVAX) (56~70HRC)	
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)	回転速度 (min ⁻¹)	送り速度 (mm/min)	回転速度 (min ⁻¹)	送り速度 (mm/min)	回転速度 (min ⁻¹)	送り速度 (mm/min)
E167TX-6	6	7962	1414	6900	1225	6369	489	5308	331	4246	183
E167TX-8	8	5971	1490	5175	1292	4777	504	3981	325	3185	168
E167TX-10	10	4777	1376	4140	1192	3822	550	3185	306	2548	183
E167TX-12	12	3981	1529	3450	1325	3185	611	2654	382	2123	204
E167TX-16	16	2986	1146	2588	994	2389	5732	1990	382	1592	229
E167TX-20	20	2389	1376	2070	1192	1911	550	1592	382	1274	245
切込み深さ (mm)		ap:1.0D		ap:1.0D		ap:1.0D		ap:1.0D		ap:1.0D	
		ae:0.3D		ae:0.3D		ae:0.2D		ae:0.2D		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
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