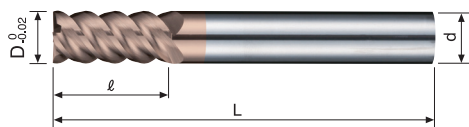


超硬4枚刃高硬度用エンドミル 55°

E168TX



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：55° ●外径公差：0～-0.02mm

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 4 枚刃 55° 強ネジレエンドミル
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 9 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 (¥)
E168TX-3	7-16810030	3	8	50	6	¥4,760
E168TX-4	7-16810040	4	11	50	6	¥4,760
E168TX-5	7-16810050	5	13	50	6	¥4,760
E168TX-6	7-16810060	6	16	50	6	¥4,760
E168TX-8	7-16810080	8	20	60	8	¥8,230
E168TX-10	7-16810100	10	22	72	10	¥12,990
E168TX-12	7-16810120	12	26	75	12	¥17,750
E168TX-16	7-16810160	16	38	100	16	¥32,910
E168TX-20	7-16810200	20	38	100	20	¥51,950

◆ 切削条件表

超硬 4 枚刃高硬度用エンドミル 55°

◆ 側面切削

被削材		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)
E168TX-3	3	15924	764	10616	425	5308	170
E168TX-4	4	11943	717	7962	382	3981	159
E168TX-5	5	9554	573	6369	306	3185	127
E168TX-6	6	7962	637	5308	318	2654	127
E168TX-8	8	5971	597	3981	318	1990	119
E168TX-10	10	4777	669	3185	382	1592	153
E168TX-12	12	3981	796	2654	425	1327	159
E168TX-16	16	2986	717	1990	398	995	159
E168TX-20	20	2389	764	1592	446	796	191
切込み深さ (mm)		ap:1.0D		ap:1.0D		ap:1.0D	
		ae:0.1D		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
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