

アルミ用 超硬3枚刃ノンコートエンドミル 39°/41°/40° 刃長4.0D

E143-4.0

材質	コート NON COAT	MG Carbide					加工形態				
仕様	不等 			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				ダグタイプ 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 4D 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

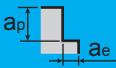
合計 9 アイテム

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 (¥)
E143-4.0-3	7-14340030	3	12	50	6	¥3,750
E143-4.0-4	7-14340040	4	16	55	6	¥4,240
E143-4.0-5	7-14340050	5	20	60	6	¥4,850
E143-4.0-6	7-14340060	6	24	65	6	¥5,050
E143-4.0-8	7-14340080	8	32	90	8	¥9,090
E143-4.0-10	7-14340100	10	40	100	10	¥12,110
E143-4.0-12	7-14340120	12	48	110	12	¥16,750
E143-4.0-16	7-14340160	16	64	160	16	¥47,280
E143-4.0-20	7-14340200	20	80	200	20	¥81,310

◆ 切削条件表

アルミ用 超硬3枚刃ノコートエンドミル 39° / 41° / 40° 刃長4.0D

◆ 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)
E143-4.0-3	3	19108	1032	21231	1768
E143-4.0-4	4	14331	1129	15924	1756
E143-4.0-5	5	11465	1109	12739	1748
E143-4.0-6	6	9554	1032	10616	1768
E143-4.0-8	8	7166	1000	7962	1361
E143-4.0-10	10	5732	1071	6369	1361
E143-4.0-12	12	4777	1075	5308	1373
E143-4.0-16	16	3583	967	3981	1164
E143-4.0-20	20	2866	838	3185	1175
切込み深さ (mm)		ap:4.0D		ap:4.0D	
		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