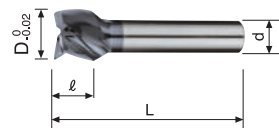


自動旋盤用3枚刃不等分割不等リードエンドミル38°/41°

E115HX

自動旋盤に
オススメ!



材質	AlTiCrN HX MG Carbide	加工形態								
仕様	不等 38° 41° γ5° ギャッシュ付 90°									
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：38°/41° ●外径公差：0～-0.02mm

業界初 3枚刃不等分割不等リードの自動旋盤用エンドミルです
 スーパーショート全長：35mmにより、自動旋盤での使いやすさ抜群です
 不等リードによってびびり振動を軽減させて高効率な切削加工が可能です

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 (¥)
E115HX-3	7-11510030	3	6	35	4	¥2,300
E115HX-4	7-11510040	4	6	35	4	¥2,300
E115HX-5	7-11510050	5	6	35	6	¥2,970
E115HX-6	7-11510060	6	6	35	6	¥2,970
E115HX-7	7-11510070	7	6	35	6	¥6,360
E115HX-8	7-11510080	8	6	35	6	¥6,360
E115HX-9	7-11510090	9	6	35	6	¥8,910
E115HX-10	7-11510100	10	6	35	6	¥8,910
E115HX-12	7-11510120	12	6	35	6	¥11,670

◆ 切削条件表

自動旋盤用 3枚刃不等分割不等リードエンドミル 38°/41°

◆ 側面・溝切削

被削材	一般構造用鋼 炭素鋼 (S45C/SS/FC/FCD) (24~30HRC)	プリハードン鋼 (SKD/NAK) (35~45HRC)		ステンレス鋼 (SUS304/SUS316) ※切削液使用		焼入れ鋼 (SKD/NAK/STAVAX) (45~50HRC)			
		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)
型式	外径 (mm)								
E115HX-3	3	10000	600	7000	400	6000	300	5000	120
E115HX-4	4	7500	600	5200	400	4500	300	4000	120
E115HX-5	5	6000	600	4200	400	3600	300	3200	120
E115HX-6	6	5000	600	3500	400	3000	300	2700	120
E115HX-7	7	4500	560	3000	360	2700	280	2300	110
E115HX-8	8	4000	520	2800	350	2400	260	2000	110
E115HX-9	9	3600	500	2500	320	2200	250	1800	100
E115HX-10	10	3200	450	2200	300	1900	230	1600	100
E115HX-12	12	2700	410	1900	270	1600	210	1300	100
切込み深さ (mm)		ap:1.0D						ap:1.0D	
		ae:0.2D						ae:0.05D	
		ap:0.2D(溝加工)						ap:0.1D(溝加工)	

- 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
- 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
- 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
- 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