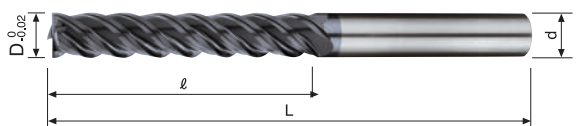


超硬4枚刃不等分割不等リードエンドミル 43°/48° 刃長6.0D

E144-6.0X

仕上げに
オススメ!



材質	AITiN X-nano UMG Carbide		加工形態							
仕様	不等	43° 48°	γB	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：43°/48° ●外径公差：0～-0.02mm

4枚刃不等分割/不等リードによりビビリ振動を軽減させて高効率な切削加工が可能です
ナノ粒子の多層コート
潤滑性と耐摩耗性に優れています
ハイリード仕様なので仕上げ加工では面粗度向上に威力を発揮します

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 (¥)
E144-6.0X-3	7-14460030	3	18	70	6	¥5,730
E144-6.0X-4	7-14460040	4	24	70	6	¥5,730
E144-6.0X-5	7-14460050	5	30	80	6	¥6,360
E144-6.0X-6	7-14460060	6	36	80	6	¥6,360
E144-6.0X-8	7-14460080	8	48	100	8	¥12,090
E144-6.0X-10	7-14460100	10	60	110	10	¥16,120
E144-6.0X-12	7-14460120	12	72	120	12	¥22,270
E144-6.0X-16	7-14460160	16	96	160	16	¥67,870
E144-6.0X-20	7-14460200	20	120	200	20	¥101,800

◆ 切削条件表

超硬 4枚刃不等分割不等リードエンドミル 43°/48° 刃長6.0D

◆ 側面切削

被削材	型式	外径 (mm)	一般構造用鋼 炭素鋼 (S45C/SS/FC/FCD) (24~30HRC)		合金鋼 (SCM/低合金鋼) (30~38HRC)		ステンレス鋼 (SUS304/SUS316) ※切削液使用		プリハードン鋼 (SKD/NAK) (38~45HRC)		焼入れ鋼 (SKD/NAK/STAVAX) (45~50HRC)	
			回転速度 (min ⁻¹)	送り速度 側面切削 (mm/min)	回転速度 (min ⁻¹)	送り速度 側面切削 (mm/min)	回転速度 (min ⁻¹)	送り速度 側面切削 (mm/min)	回転速度 (min ⁻¹)	送り速度 側面切削 (mm/min)	回転速度 (min ⁻¹)	送り速度 側面切削 (mm/min)
	E144-6.0HX-3	3	9700	386	7400	178	6000	143	5200	124	4500	90
	E144-6.0HX-4	4	7300	412	5600	190	4500	152	3900	133	3400	95
	E144-6.0HX-5	5	5800	418	4500	202	3600	161	3200	142	2700	100
	E144-6.0HX-6	6	4800	425	3700	214	2900	166	2600	149	2200	108
	E144-6.0HX-8	8	3600	437	2800	222	2200	177	2000	151	1700	108
	E144-6.0HX-10	10	2900	431	2200	228	1800	176	1500	150	1300	108
	E144-6.0HX-12	12	2500	395	1900	211	1500	169	1300	137	1100	99
	E144-6.0HX-16	16	1800	291	1400	168	1100	137	1000	118	800	81
	E144-6.0HX-20	20	1450	284	1110	160	890	126	780	107	670	74
切込み深さ (mm)			ap:3.0D ae:0.03D		ap:3.0D ae:0.03D		ap:3.0D ae:0.03D		ap:3.0D ae:0.03D		ap:1.5D ae:0.01D	

- 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