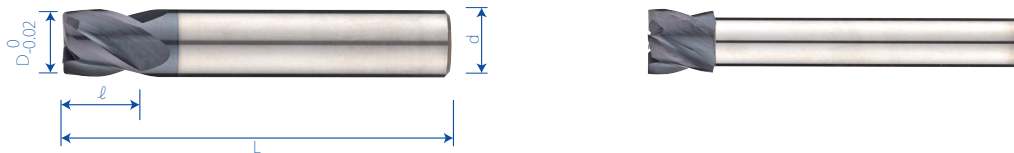


超硬4枚刃 自動旋盤用スクエアエンドミル

ピン角



被削材 (◎最適 / ○適用)										
炭素鋼 合金鋼 プリハードン鋼 工具鋼	プリハードン鋼 焼き入れ鋼			ステンレス鋼	鋳鉄 ダクタイル鋳鉄	銅合金	アルミ合金	グラファイト	チタン合金	耐熱合金
~40HRC	~45HRC	~55HRC	~60HRC							
◎	◎			○	◎	○	○		○	○

特長

- 材質：MG (超微粒子超硬) ●コーティング：AlCrN ●ネジレ角：35°
- 外径公差：0 ~ -0.02 ●ピン角 (シャープエッジ)

- ・自動旋盤用エンドミル。刃径φ8・φ10は同径シャンクとスリムシャンクの2種類をラインナップしております。
- ・コーティングは、潤滑性と耐摩耗性に優れており、幅広材種に対応します。



型式	刃径	刃長	全長	シャンク径	定価 ¥
	D (mm)	ℓ (mm)	L (mm)	d (mm)	
EAL4030	3	3	45	4	2,400
EAL4040	4	4	45	4	2,500
EAL4050	5	5	45	6	3,000
EAL4060	6	6	45	6	3,150
EAL4070	7	6	45	6	6,100
EAL4080-d6	8	8	45	6	6,900
EAL4080-d8	8	8	45	8	6,050
EAL4100-d6	10	8	45	6	9,750
EAL4100-d10	10	8	45	10	7,350

※その他サイズもお気軽にお問合せ下さい

<推奨切削条件表:側面加工・溝加工>

被削材	一般構造用鋼/炭素鋼/鋳鉄 (S45C/SS/FC/FCD)		合金鋼 (SCM/低合金鋼)		ステンレス鋼 SUS304/SUS316		プリハードン鋼 (SKD/NAK)		基準切込量
	~30HRC		~35HRC		※切削油使用		~45HRC		
硬度	~30HRC		~35HRC		※切削油使用		~45HRC		
外径	回転(min-1)	送り(mm/min)	回転(min-1)	送り(mm/min)	回転(min-1)	送り(mm/min)	回転(min-1)	送り(mm/min)	
3	9500	850	6650	570	5700	430	6650	290	
4	7130	850	4940	570	4280	430	4940	290	
5	5700	850	3990	570	3420	430	3990	290	
6	4750	850	3330	570	2850	430	3330	290	
7	4280	800	2850	510	2570	400	2850	260	
8	3800	740	2660	490	2280	370	2660	250	
10	3040	650	2090	430	1810	320	2090	220	
切込深さ (mm)	ap ≤ 1D (側面加工) ae ≤ 0.2D (側面加工) ap ≤ 0.2D (溝加工)		ap ≤ 1D (側面加工) ae ≤ 0.2D (側面加工) ap ≤ 0.2D (溝加工)		ap ≤ 1D (側面加工) ae ≤ 0.2D (側面加工) ap ≤ 0.2D (溝加工)		ap ≤ 1D (側面加工) ae ≤ 0.2D (側面加工) ap ≤ 0.2D (溝加工)		

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