

NEW

4枚刃 自動旋盤用 超硬スクエアエンドミル ACE4

- 自動旋盤加工に最適化
短い全長と独自のフルート形状を採用
- 最適な母材
超々微粒子の採用により耐チップング性を向上
- 最適なコーティング
耐摩耗性・耐酸化性に優れたAlTiNを採用



回転数=min⁻¹ 送り速度=mm/min

被削材	非鉄金属・鋳鉄・合金鋼 (HRC30~HRC40)		工具鋼・調質鋼・焼入鋼				ステンレス鋼 SUS304 SUS316等	
	回転速度	送り速度	HRC40~HRC50 回転速度	HRC40~HRC50 送り速度	HRC50~HRC55 回転速度	HRC50~HRC55 送り速度	回転速度	送り速度
刃径(mm)								
3	9,400	370	5,840	230	2,000	58	4,850	195
4	7,900	655	4,850	405	1,500	58	4,070	320
5	6,600	690	3,970	415	1,300	58	3,320	345
6	5,830	760	3,530	470	1,150	58	2,980	380
8	4,410	815	2,650	435	880	58	2,200	405
10	3,420	700	2,100	345	720	46	1,760	345
12	2,880	600	1,760	290	590	46	1,430	275
16	2,310	470	1,430	230	460	29	1,150	230
溝切削	ap=0.5D				ap=0.5D		ap=0.05D	
側面切削	ap=1.0D		ae=0.1D		ap=1.0D ae=0.02D		ap=1.0D ae=0.02D	
切込み	溝切削 D: エンドミル刃径			側面切削 D: エンドミル刃径				

※ 上記の切削条件は水溶性切削油剤を使用する場合のものです。加工形状、機械剛性、工具突出し量等ご使用条件により、主軸回転速度とテーブル送り速度の調整を行ってください。工具突出し長さはびびりの発生を抑えるため必要最小限にして下さい。

AlTiNコート超硬スクエアエンドミル

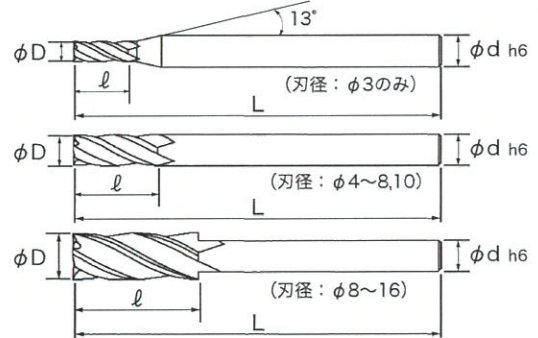


超硬エンドミル

NEW

ACE4 4枚刃 自動旋盤用 ピン角 スリムシャンク

- 自動旋盤用にスリムシャンクを採用、干渉防止に全長35~60mmに規格化した超硬エンドミルです。
- 一般鋼からプリハードン鋼、ステンレス鋼、鋳鉄等の硬度HRC55までの幅広い材料に高能率加工が可能です。
- 耐摩耗性と耐酸化性に優れたAlTiNコーティングの採用により、工具寿命の延長、耐チッピング性の向上を実現。
- 超硬母材に超々微粒子を採用し、耐チッピング性の向上、安定した加工が可能です。
- 独自のフルート形状で優れた切り屑の排出を実現。



刃径許容差
0~-0.02

在庫	型番	刃径 φD	刃長 ℓ	全長 L	シャンク径 φd
◎	ACE4030S04	3	3	35	4
◎	ACE4040S04	4	4	35	4
◎	ACE4060S06	6	6	35	6
◎	ACE4070S07	7	20	45	7
◎	ACE4080S06	8	8	35	6
◎	ACE4080S08	8	8	45	8
◎	ACE4080S07	8	15	45	7
◎	ACE4090S07	9	15	45	7
◎	ACE4100S06	10	10	35	6
◎	ACE4100S07	10	15	45	7
◎	ACE4100S10	10	15	45	10

在庫	型番	刃径 φD	刃長 ℓ	全長 L	シャンク径 φd
◎	ACE4110S07	11	15	45	7
◎	ACE4120S06	12	12	35	6
◎	ACE4120S10	12	12	45	10
◎	ACE4120S07	12	15	45	7
◎	ACE4120-25S10	12	25	55	10
◎	ACE4130S10	13	25	55	10
◎	ACE4140S07	14	25	55	7
◎	ACE4140S10	14	25	55	10
◎	ACE4160S10	16	25	60	10

◎国内在庫品

被削材種 型番	硬度	鋳鉄 FC、FCD	炭素鋼 S50C	合金鋼 SCM	工具鋼 SKD	調質鋼 NAK	ステンレス鋼 SUS304	アルミ合金 AL	焼入鋼 SKD61	チタン合金 Ti6Al4V	耐熱合金 インコネル	樹脂 ガラス繊維 含まず
	ACE4	◎	◎	◎	○	○	○	○	○	○		

ACE4