

Wチャンファーマイル90° レギュラーリーチ

E110HX



材質	AlTiCrN HX	MG Carbide	加工形態							
仕様										
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：15° ●外径公差：0～-0.02mm

表/裏面取りカッターのレギュラーリーチ仕様です
段どり替え無しで、表・裏の面取り加工ができ、加工時間短縮に最適です
φ1～φ12の豊富なバリエーションを準備致しました

合計 14 アイテム

型 式	コードNo	Dc (mm)	H (mm)	B (mm)	L (mm)	d (mm)	L1 (mm)	D1 (mm)	Z (t)	定 価 (¥)
E110HX-1	7-11010010	1	0.3	0.05	38	3	2.5	0.4	3	¥5,000
E110HX-1.5	7-11010015	1.5	0.4	0.08	38	3	3.8	0.7	3	¥5,000
E110HX-2	7-11010020	2	0.5	0.1	38	3	5	1	3	¥5,000
E110HX-2.5	7-11010025	2.5	0.6	0.15	38	3	6.3	1.3	3	¥5,000
E110HX-3	7-11010030	3	0.7	0.2	38	3	7.5	1.6	3	¥5,000
E110HX-3.5	7-11010035	3.5	0.8	0.2	50	4	8.8	1.9	3	¥5,200
E110HX-4	7-11010040	4	0.9	0.2	50	4	10	2.2	3	¥5,200
E110HX-4.5	7-11010045	4.5	1.1	0.2	50	5	11.3	2.3	3	¥6,500
E110HX-5	7-11010050	5	1.2	0.2	50	5	12.5	2.6	3	¥6,500
E110HX-5.5	7-11010055	5.5	1.3	0.2	50	6	13.8	2.9	3	¥6,900
E110HX-6	7-11010060	6	1.6	0.2	50	6	15	3.1	3	¥6,900
E110HX-8	7-11010080	8	1.7	0.2	60	8	20	4.6	4	¥9,500
E110HX-10	7-11010100	10	1.9	0.2	72	10	25	6.2	5	¥13,100
E110HX-12	7-11010120	12	2.2	0.2	75	12	30	7.6	6	¥15,100

◆切削条件表

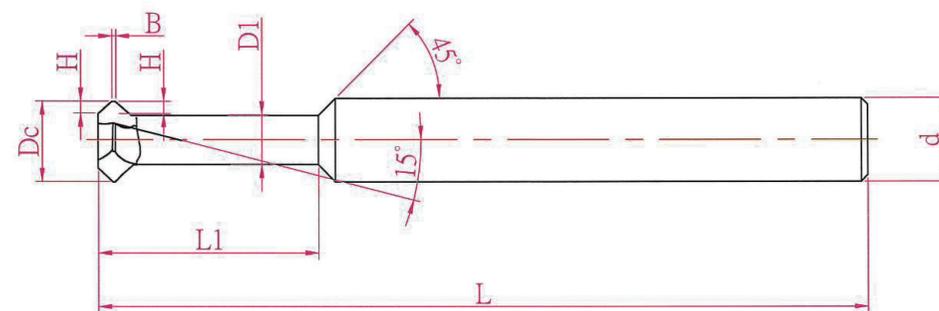
W チャンファーマイル 90° レギュラーリーチ

◆面取り

被削材	型式	炭素工具鋼		鋳鉄		合金鋼		プリハードン鋼	
		外径 (mm)	切削速度 (m/min)	送り量 (mm/rev)	切削速度 (m/min)	送り量 (mm/rev)	切削速度 (m/min)	送り量 (mm/rev)	切削速度 (m/min)
E110HX	1~12	30~60	0.05~0.12	30~80	0.05~0.12	25~70	0.03~0.08	15~40	0.02~0.06

被削材	型式	ステンレス		銅・銅合金		チタン合金		アルミ合金	
		外径 (mm)	切削速度 (m/min)	送り量 (mm/rev)	切削速度 (m/min)	送り量 (mm/rev)	切削速度 (m/min)	送り量 (mm/rev)	切削速度 (m/min)
E110HX	1~12	20~50	0.025~0.06	25~80	0.05~0.1	15~30	0.02~0.05	50~100	0.05~0.15

加工形状により切削速度、送り量を調整して下さい



Wチャンファーマイル90° ロングリーチ

E120HX



材質	AlTiCrN HX	MG Carbide	加工形態							
仕様										
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	ダグタイル	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			鋳鉄					
~40HRC		~48HRC	~56HRC ~70HRC		鋳鉄					
◎	◎	○		○	○	○	○		○	○

●製品特長

●材質：MG（超微粒子超硬 micro grain 0.8μ） ●ネジレ角：15° ●外径公差：0～-0.02mm

表/裏面取りカッターの深穴用ロングリーチ仕様です
段どり替え無しで、表・裏の面取り加工ができ、加工時間短縮に最適です
φ3～φ12の豊富なバリエーションを準備致しました

合計 10 アイテム

型 式	コードNo	Dc (mm)	H (mm)	B (mm)	L (mm)	d (mm)	L1 (mm)	D1 (mm)	Z (t)	定 価 (¥)
E120HX-3	7-12010030	3	0.7	0.2	50	3	12	1.6	3	¥5,400
E120HX-3.5	7-12010035	3.5	0.8	0.2	50	4	14	1.9	3	¥5,600
E120HX-4	7-12010040	4	0.9	0.2	50	4	16	2.2	3	¥5,600
E120HX-4.5	7-12010045	4.5	1.1	0.2	50	5	18	2.3	3	¥6,700
E120HX-5	7-12010050	5	1.2	0.2	50	5	20	2.6	3	¥6,700
E120HX-5.5	7-12010055	5.5	1.3	0.2	60	6	22	2.9	3	¥7,300
E120HX-6	7-12010060	6	1.6	0.2	60	6	24	3.1	3	¥7,300
E120HX-8	7-12010080	8	1.7	0.2	70	8	32	4.6	4	¥9,900
E120HX-10	7-12010100	10	1.9	0.2	80	10	40	6.2	5	¥13,500
E120HX-12	7-12010120	12	2.2	0.2	90	12	48	7.6	6	¥15,900

◆切削条件表

W チャンファーマイル 90° ロングリーチ

◆面取り

被削材	型式	炭素工具鋼		鋳鉄		合金鋼		プリハードン鋼	
		外径 (mm)	切削速度 (m/min)	送り量 (mm/rev)	切削速度 (m/min)	送り量 (mm/rev)	切削速度 (m/min)	送り量 (mm/rev)	切削速度 (m/min)
E120HX	3~12	30~60	0.05~0.12	30~80	0.05~0.12	25~70	0.03~0.08	15~40	0.02~0.06

被削材	型式	ステンレス		銅・銅合金		チタン合金		アルミ合金	
		外径 (mm)	切削速度 (m/min)	送り量 (mm/rev)	切削速度 (m/min)	送り量 (mm/rev)	切削速度 (m/min)	送り量 (mm/rev)	切削速度 (m/min)
E120HX	3~12	20~50	0.025~0.06	25~80	0.05~0.1	15~30	0.02~0.05	50~100	0.05~0.15

加工形状により切削速度、送り量を調整して下さい

