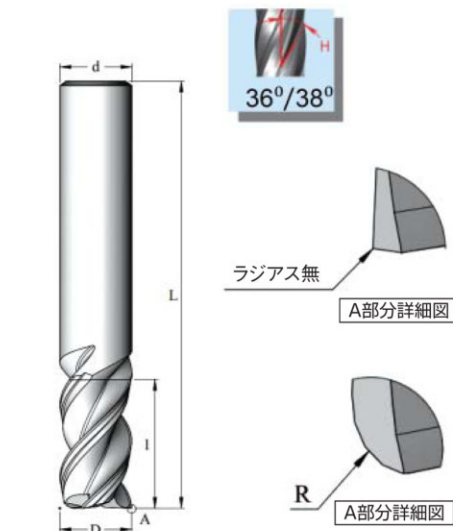


**超硬材種: CA5**

コーティングされていない滑らかな表面仕上げ。CA5超微粒子超硬材種は、高い刃先剛性と耐摩耗性を提供します。

# アルミ合金用 超硬ソリッドエンドミル

## 不等リード3枚刃 スクエアエンドミル



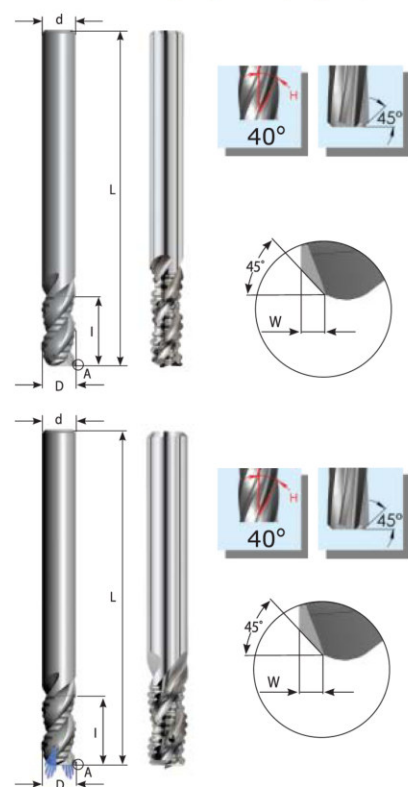
型番	d mm	D mm	刃数	l mm	L mm
EMA 0303 C12	3	3	3	12	38
EMA 0404 C12	4	4	3	12	50
EMA 0505 C14	5	5	3	14	50
EMA 0606 C16	6	6	3	16	50
EMA 0808 C20	8	8	3	20	63
EMA 1010 C22	10	10	3	22	72
EMA 1212 C25	12	12	3	25	83
EMA 1414 C32	14	14	3	32	85
EMA 1616 C32	16	16	3	32	92
EMA 2020 C38	20	20	3	38	104

## 不等リード3枚刃 ラジアスエンドミル

型番	d mm	D mm	刃数	R mm	l mm	L mm
EMA 0303 C12 R03	3	3	3	0.3	12	38
EMA 0404 C12 R03	4	4	3	0.3	12	50
EMA 0505 C14 R03	5	5	3	0.3	14	50
EMA 0606 C16 R05	6	6	3	0.5	16	50
EMA 0808 C20 R05	8	8	3	0.5	20	63
EMA 1010 C22 R05	10	10	3	0.5	22	72
EMA 1212 C25 R07	12	12	3	0.7	25	83
EMA 1414 C32 R07	14	14	3	0.7	32	85
EMA 1616 C32 R10	16	16	3	1.0	32	92
EMA 2020 C38 R10	20	20	3	1.0	38	104

# アルミ合金用 超硬ソリッドエンドミル

**超硬材種: CA5**



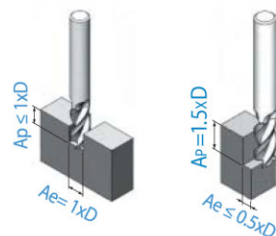
## 3枚刃 ラフニングエンドミル

型番	d mm	D mm	W mm	刃数	l mm	L mm
RMA 0604 C08	6	4	0.3	3	8	57
RMA 0606 C16	6	6	0.3	3	16	57
RMA 0808 C19	8	8	0.3	3	19	63
RMA 1010 C22	10	10	0.3	3	22	72
RMA 1212 C26	12	12	0.4	3	26	83

## 3枚刃 ラフニングエンドミル - 油穴付

**超硬材種: CA5**

型番	d mm	D mm	W mm	刃数	l mm	L mm
RMA 0606 C16 Z	6	6	0.3	3	16	58
RMA 0808 C19 Z	8	8	0.3	3	19	64
RMA 1010 C22 Z	10	10	0.3	3	22	73
RMA 1212 C26 Z	12	12	0.4	3	26	84



### 《アルミ合金用 超硬ソリッドエンドミルの切削条件 (サイドミリングの)》

ISO	被削材	切削速度 m/min	1 刃あたりの送り (mm/tooth)									
			φ3	φ4	φ5	φ6	φ8	φ10	φ12	φ14	φ16	φ20
N	アルミ (≤12%Si)、銅	500-1000	0.025	0.035	0.045	0.055	0.070	0.090	0.105	0.125	0.145	0.180
	アルミ (>12%Si)	500-1000	0.020	0.030	0.038	0.049	0.063	0.081	0.096	0.115	0.130	0.160
	人造・デュロ・サーモプラスチック	500-1000	0.025	0.035	0.045	0.055	0.070	0.090	0.105	0.125	0.145	0.180

※溝入れの場合は送りを15~20%減らして下さい。