

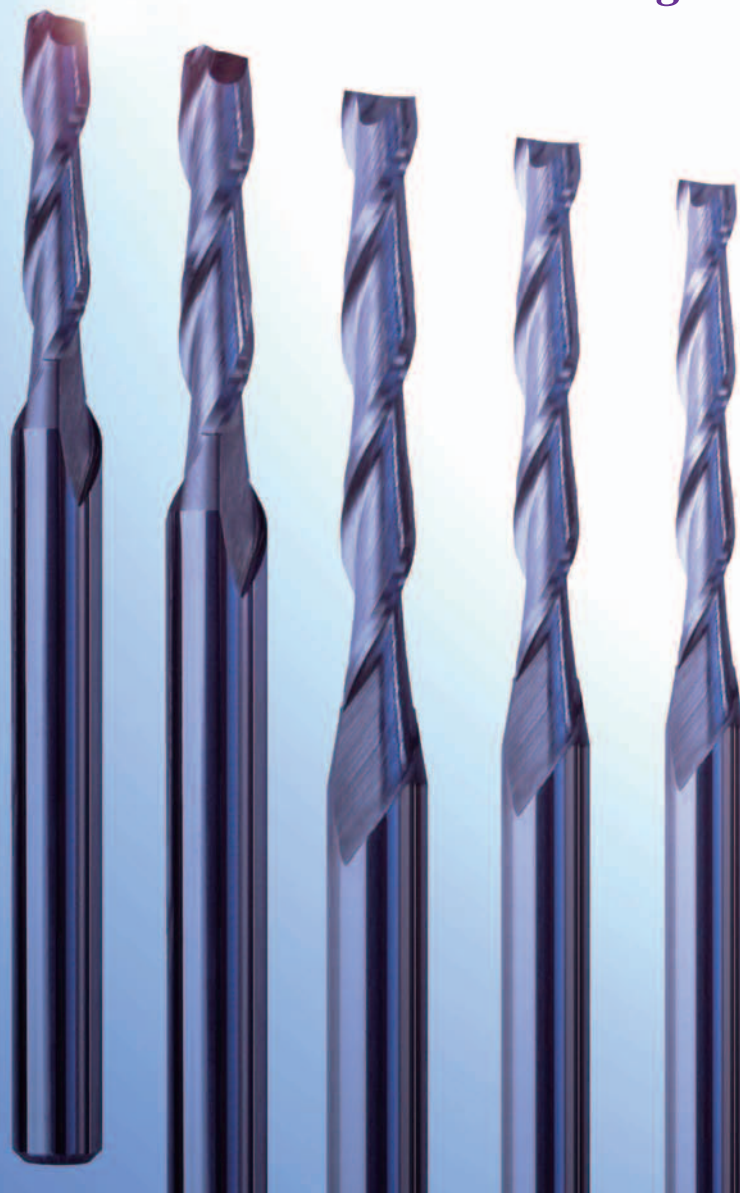


GERMANY

イノヴァツール

# 2枚超硬ロング刃エンドミルシリーズ

*Long Endmill Series*



EN 020L 2枚超硬ロング刃エンドミル  $\phi 0.4 \sim \phi 3.0$

EN 020XL 2枚超硬エキストラロング刃エンドミル  $\phi 0.4 \sim \phi 3.0$

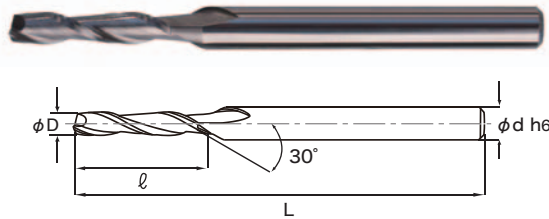


株式会社ライノス



## 2枚ロング刃エンドミル

### EN 020L



超微粒子 右ねじれ 30° 刃数2 刃径許容差 0~-0.02

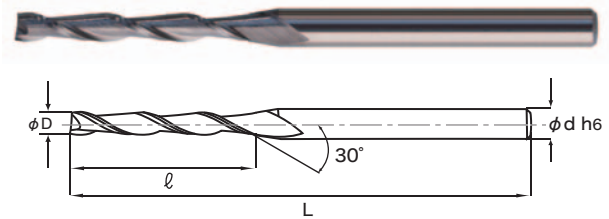
(単位: mm)

在庫区分	型番	刃径	刃長	全長	シャン径
		(φD)	(ℓ)	(L)	(φd)
*	EN 020L-0.4	0.4	2.0	50	4
*	EN 020L-0.5	0.5	2.5	50	4
*	EN 020L-0.6	0.6	3.0	50	4
*	EN 020L-0.8	0.8	4.0	50	4
*	EN 020L-1.0	1.0	5.0	50	4
*	EN 020L-1.2	1.2	6.0	50	4
*	EN 020L-1.5	1.5	7.5	50	4
*	EN 020L-1.8	1.8	9.0	50	4
*	EN 020L-2.0	2.0	10.0	50	4
*	EN 020L-2.5	2.5	12.5	50	4
*	EN 020L-3.0	3.0	15.0	50	4

\*特定代理店在庫品

## 2枚エキストラロング刃エンドミル

### EN 020XL



超微粒子 右ねじれ 30° 刃数2 刃径許容差 0~-0.02

(単位: mm)

在庫区分	型番	刃径	刃長	全長	シャン径
		(φD)	(ℓ)	(L)	(φd)
*	EN 020XL-0.4	0.4	3.5	60	4
*	EN 020XL-0.5	0.5	4.0	60	4
*	EN 020XL-0.6	0.6	5.0	60	4
*	EN 020XL-0.8	0.8	6.0	60	4
*	EN 020XL-1.0	1.0	8.0	60	4
*	EN 020XL-1.2	1.2	9.0	60	4
*	EN 020XL-1.5	1.5	12.0	60	4
*	EN 020XL-1.8	1.8	15.0	60	4
*	EN 020XL-2.0	2.0	16.0	60	4
*	EN 020XL-2.5	2.5	20.0	60	4
*	EN 020XL-3.0	3.0	24.0	60	4

\*特定代理店在庫品

### 切削条件基準表

被削材	一般構造用鋼・炭素鋼 快削鋼・鋳鉄等 FC・ SS400・S45C・S50C		合金鋼・工具鋼等 SCM・SKT・SKD (HRC 20~30)		調質鋼等 NAK・SKD・HPM (HRC 30~40)		アルミニウム・銅等 A5052・C1100等		プラスチック		
	切削速度	15~20m/min	10~15m/min	8~12m/min	20~30m/min	15~20m/min					
刃径 (mm)	回転速度 min <sup>-1</sup>	送り速度 mm/min	回転速度 min <sup>-1</sup>	送り速度 mm/min	回転速度 min <sup>-1</sup>	送り速度 mm/min	回転速度 min <sup>-1</sup>	送り速度 mm/min	回転速度 min <sup>-1</sup>	送り速度 mm/min	
	側面		側面		側面		側面		側面		
0.5	9,555	35	6,370	25	5,095	20	12,740	45	9,555	30	
1.0	6,370	45	4,775	28	3,820	24	9,555	95	6,370	45	
1.5	4,245	45	3,185	28	2,545	24	6,370	110	4,245	60	
2.0	3,185	55	2,390	35	1,910	26	4,775	135	3,185	75	
2.5	2,545	55	1,910	35	1,530	26	3,820	135	2,545	75	
3.0	2,125	60	1,590	42	1,275	30	3,185	150	2,125	85	
切込み	EN 020Lタイプ				EN 020XLタイプ						
	4.0D		0.05D		7.0D		0.02D				
		D: エンドミル刃径				D: エンドミル刃径					

- 1) 機械及びチャックは必ず高精度なものをご使用下さい。
- 2) 被削材に適した切削油剤をご使用下さい。
- 3) 被削材の保持はしっかりと行い、振動、たわみ、変形のない状態にして下さい。
- 4) 条件の異なる場合は切削条件表を参考に最適な数値を都度選定して下さい。

カタログの仕様は商品の改善、改良の為、予告なく変更する場合がありますのであらかじめご了承下さい。

お問い合わせ・お求めは



株式会社ライノス

URL: <http://www.rhinos.co.jp/>

〒543-0018

大阪市天王寺区空清町1番8号

TEL: 06-6766-7770 FAX: 06-6766-7778

E-MAIL: info@rhinos.co.jp