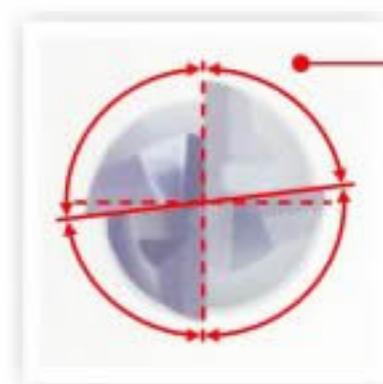


**ALL NEW**

## UF440-4ENUZ/4ENZ 新しい不等分割エンドミル

- SUS、Ti合金、工具鋼等難削材の中で超高能率加工がある。
- 底刃で不等分割を採用，ビビリを抑制し安定した加工を実現。



不等分割形状



振動抑制の効果が抜群

新たなコーティングを採用

仕上げ加工まで、長寿命な加工を実現

**SUS、Ti合金、工具鋼等難削材の中で超高能率加工がある**

### 工具鋼

HKF

4ENZ - 不等分割



8分10秒 / 加工可能

他社

等分割



1分30秒 / 外周面に欠け発生

### SUS 304

HKF

4ENUZ - 不等分割



8分10秒 / 加工可能

他社

等分割



1分30秒 / 外周面に欠け発生

#### ■ 切削条件(4刃-D10-L75)

|         |           |      |        |
|---------|-----------|------|--------|
| 被削材     | 工具鋼-HRC40 | 深さ   | 15.0mm |
| 回転数(S)  | 8000      | 広さ   | 1.0mm  |
| 送り速度(F) | 3500      | 加工方法 | ポケット加工 |

#### ■ 切削条件(4刃-D10-L75)

|         |              |      |        |
|---------|--------------|------|--------|
| 被削材     | SUS304-HRC30 | 深さ   | 15.0mm |
| 回転数(S)  | 9000         | 広さ   | 1.0mm  |
| 送り速度(F) | 3600         | 加工方法 | ポケット加工 |

#### 注意事項

1. 切削油剤は被切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。
2. できるだけ高剛性、高精度の機械及びチャックをご使用下さい。
3. 加工形状、切り込み深さ、機械剛性等使用状況により、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。