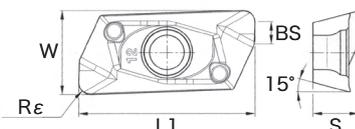


■搭載インサートの形状 Feature size of insert

TN6501



EDCT14-ALP

THM-U



ALP:アルミ・非鉄金属

Aluminum・Non-ferrous metal

非常にシャープな刃先とポリッシュ処理により最大の性能を実現
Maximum performance is realized due to sharp edge and polish processing.

単位: mm

商品コード Item Code	材質 Materials	L1	W	S	BS	Rε	hm
EDCT140404PDFR-ALP	THM-U	17.46	8.49	4.5	2.95	0.4	0.05
EDCT140408PDFR-ALP	THM-U	17.47	8.48	4.5	2.56	0.8	0.05
EDCT140412PDFR-ALP	THM-U	17.48	8.46	4.5	2.17	1.2	0.05
EDCT140404PDFR-ALP	TN6501	17.46	8.49	4.5	2.95	0.4	0.05
EDCT140408PDFR-ALP	TN6501	17.47	8.48	4.5	2.56	0.8	0.05

THM-U:ノンコート超硬・Carbide、TN6501:PVD TiB₂コーティング・Coated Carbide

※hm: 平均切りくず厚さ Average chip thickness

■部品 Parts

商品コード Item Code	ロケータ Locator	インサート止め ネジ Screw	止めネジ用 ドライバー Torx driver	ロケータ用 キャップボルト Cap screw for locator	ロケータ用 六角レンチ Hex key for locator	Y方向調整ネジ Y-axis adjustable screw	Z方向調整ネジ Z-axis adjustable screw
TF-0806H	LFZYE80	MS2166	MDP-9	CS-M5X20	H-2.5	MDS-6	HS-M6
TF-1006	LFZYE100	MS2166	MDP-9	CS-M6X20	H-3	MKS-6	MKS-6
TF-1006H	LFZYE100	MS2166	MDP-9	CS-M6X20	H-3	MKS-6	MKS-6
TF-12510H-31.75	LFZYE125	MS2166	MDP-9	CS-M5X20	H-2.5	MDS-6	HS-M6
TF-12510H-38.1	LFZYE125	MS2166	MDP-9	CS-M5X20	H-2.5	MDS-6	HS-M6
TF-16012H-31.75	LFZYE160	MS2166	MDP-9	CS-M5X20	H-2.5	MDS-6	HS-M6
TF-16012H-38.1	LFZYE160	MS2166	MDP-9	CS-M5X20	H-2.5	MDS-6	HS-M6

■標準切削条件表 Recommended cutting conditions

対応被削材 Work material	アルミニウム合金 Aluminum alloy (Si < 13%)		アルミニウム合金 Aluminum alloy (Si ≥ 13%)	
	ALP		ALP	
推奨ブレイカ Recommended Chip breaker				
切削速度 Vc(m/min)	THM-U	600~800	250~400	
	TN6501	900~1200	300~500	
1刃あたりの推奨送り量 fz(mm/t)	ae=10%	0.16	0.16	
	ae=30%	0.1	0.1	
	ae=50%	0.07	0.07	
	ae=80%	0.06	0.06	
	ae=100%	0.05	0.05	

※切削条件はあくまでも目安です。使用される機械、チャックの剛性や切削油等の状況によって変動致します。

These conditions are for general guidance. Therefor they are subject to change to the situation of the machine used, the tool hold rigidity, cutting oil, etc.