

# ステンスラツシュミル M150

■ ALTiN/Zr coatingで高性能高寿命

滑らかな表面が構成刃先を抑制します。

■ 36°/38°不等分割,リードでビビリを抑制

for stainless steel  
Titanium alloy



←曾根田工業ホームページへ

有限会社

**曾根田工業**

438-0233 静岡県磐田市駒場1-12

TEL:0538-66-8605

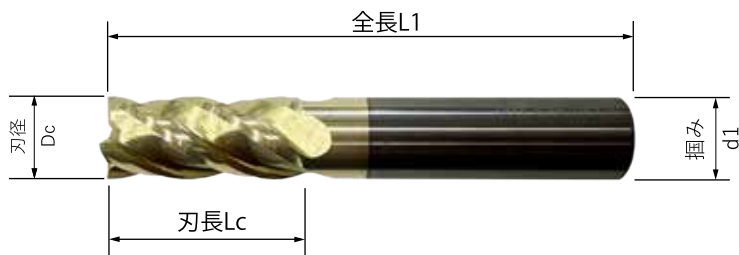
<https://www.soneda.jp/>

FAX : 0538-66-8645





## SOLID CARBIDE ENDMILL M150-4ES



- ステンレス、チタン
- 不等リード&ピッチ
- AlTiN/Zrコート
- 35°/38°不等リード



P	M	K	N	S	H
●●	●●			●●	

CODE	PRODUCT NAME	在庫	刃径 Dc	R	挿み d1	刃長 Lc	全長 L1	刃 数	定価
80116420	M150-4ES-010	●	1	-	4	3	50	4	¥1,500
80116421	M150-4ES-015	●	1.5	-	4	4	50	4	¥1,500
80116422	M150-4ES-020	●	2	-	4	6	50	4	¥1,500
80116423	M150-4ES-025	●	2.5	-	4	8	50	4	¥1,500
80107205	M150-4ES-030	●	3	-	4	8	50	4	¥1,500
80103700	M150-4ES-040	●	4	-	4	12	50	4	¥1,500
80107206	M150-4ES-050	●	5	-	6	13	50	4	¥1,980
80103701	M150-4ES-060	●	6	-	6	16	50	4	¥1,980
80103702	M150-4ES-080	●	8	-	8	20	60	4	¥3,490
80103703	M150-4ES-100	●	10	-	10	25	75	4	¥5,500
80103704	M150-4ES-120	●	12	-	12	30	75	4	¥7,500
80103705	M150-4ES-160	●	16	-	16	36	100	4	¥17,000
80116424	M150-4ES-200	●	20	-	20	45	100	4	¥24,780



切削条件表

<https://www.soneda.jp/pdf/m1504ESJ.pdf>



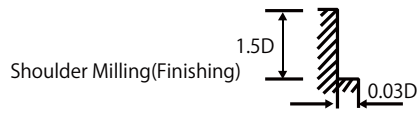
不等分割&リード



# FAX : 0538-66-8645

# 有限会社 曾根田工業

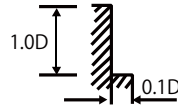
M150-4ES、M150-4RS



ISO	Cutting Speed Vc(m/min)	fz[mm/Teeth]					
		Diameter[mm]					
		4	6	8	10	12	16
P	80~130	0.020	0.025	0.040	0.050	0.060	0.070
	80~130	0.020	0.025	0.040	0.050	0.060	0.070
	80~130	0.020	0.025	0.040	0.050	0.060	0.070
	80~130	0.020	0.025	0.040	0.050	0.060	0.070
	70~100	0.018	0.022	0.036	0.045	0.054	0.063
	70~110	0.018	0.022	0.036	0.045	0.054	0.063
	70~110	0.018	0.022	0.036	0.045	0.054	0.063
	70~110	0.018	0.022	0.036	0.045	0.054	0.063
	70~90	0.015	0.025	0.035	0.045	0.055	0.065
	70~90	0.015	0.025	0.035	0.045	0.055	0.065
	70~110	0.018	0.022	0.036	0.045	0.054	0.063
	70~110	0.018	0.022	0.036	0.045	0.054	0.063
	60~80	0.015	0.025	0.035	0.045	0.055	0.065
	80~130	0.020	0.025	0.040	0.050	0.060	0.070
	80~130	0.020	0.025	0.040	0.050	0.060	0.070
M	80~130	0.020	0.025	0.040	0.050	0.060	0.070
	70~110	0.015	0.025	0.035	0.045	0.055	0.065
	80~130	0.020	0.025	0.040	0.050	0.060	0.070
K							
N							
S	30	0.013	0.022	0.031	0.040	0.049	0.058
	30	0.013	0.022	0.031	0.040	0.049	0.058
	30	0.013	0.022	0.031	0.040	0.049	0.058
	30	0.010	0.019	0.028	0.037	0.046	0.055
	30	0.010	0.019	0.028	0.037	0.046	0.055
	80	0.015	0.025	0.035	0.045	0.055	0.065
	60	0.010	0.019	0.028	0.037	0.046	0.055
	60	0.010	0.019	0.028	0.037	0.046	0.055
	30	0.010	0.019	0.028	0.037	0.046	0.055
	30	0.010	0.019	0.028	0.037	0.046	0.055
H							

M150-4ES、M150-4RS

Shoulder Milling(Roughing)



ISO	Cutting Speed Vc(m/min)	fz[mm/Teeth]					
		Diameter[mm]					
		4	6	8	10	12	16
P	60~110	0.020	0.025	0.040	0.050	0.060	0.070
	60~110	0.020	0.025	0.040	0.050	0.060	0.070
	60~110	0.020	0.025	0.040	0.050	0.060	0.070
	60~110	0.020	0.025	0.040	0.050	0.060	0.070
	60~90	0.018	0.022	0.036	0.045	0.054	0.063
	60~100	0.018	0.022	0.036	0.045	0.054	0.063
	60~100	0.018	0.022	0.036	0.045	0.054	0.063
	60~100	0.018	0.022	0.036	0.045	0.054	0.063
	50~80	0.015	0.025	0.035	0.045	0.055	0.065
	50~80	0.015	0.025	0.035	0.045	0.055	0.065
	60~100	0.018	0.022	0.036	0.045	0.054	0.063
	60~100	0.018	0.022	0.036	0.045	0.054	0.063
	40~70	0.015	0.025	0.035	0.045	0.055	0.065
	60~110	0.020	0.025	0.040	0.050	0.060	0.070
	60~100	0.020	0.025	0.040	0.050	0.060	0.070
M	60~110	0.020	0.025	0.040	0.050	0.060	0.070
	60~100	0.015	0.025	0.035	0.045	0.055	0.065
	60~110	0.020	0.025	0.040	0.050	0.060	0.070
K							
N							
S	30	0.013	0.022	0.031	0.040	0.049	0.058
	30	0.013	0.022	0.031	0.040	0.049	0.058
	30	0.013	0.022	0.031	0.040	0.049	0.058
	30	0.010	0.019	0.028	0.037	0.046	0.055
	30	0.010	0.019	0.028	0.037	0.046	0.055
	60	0.015	0.025	0.035	0.045	0.055	0.065
	50	0.010	0.019	0.028	0.037	0.046	0.055
	50	0.010	0.019	0.028	0.037	0.046	0.055
	30	0.010	0.019	0.028	0.037	0.046	0.055
	30	0.010	0.019	0.028	0.037	0.046	0.055
H							