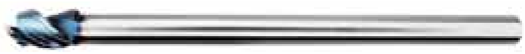
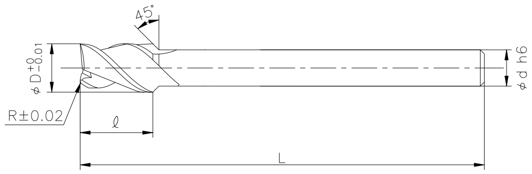
ALRE-3DLC

超硬3枚刃アルミニウム合金用コーナーR付エンドミル（立ち壁対応型）・DLCコーティング付
Tungsten Carbide 3 Flutes Endmill with Corner R for Aluminum Alloy DLC Coating

■DLCコーティングを施しました
DLCcoating is applied.
■刃形状をアルミ合金加工用にして切れ味を良好にしました
Flute shape is arranget for Aluminum Alloy processing with sharp edge





被削材 Workpiece	
アルミ合金 Aluminum Alloy	銅合金 Copper Alloys
◎	○

●切削条件表はP269に記載
●Cutting conditions are recommended on page 269.

単位［寸法：mm／価格：円］
Unit［size：mm／Retail Price：JPY］

品　番 Code No.	刃径 D Flute Diameter	コーナーR Corner R	刃長ℓ Flute Length	全長 L Total Length	柄径d Shank Diameter	標準価格 Retail Price
ALRE-30800DLC	8	–	12	100	6	18,000
ALRE-30805DLC	8	0.5	12	100	6	19,300
ALRE-30810DLC	8	1	12	100	6	19,300
ALRE-31000DLC	10	–	15	120	8	23,100
ALRE-31005DLC	10	0.5	15	120	8	24,400
ALRE-31010DLC	10	1	15	120	8	24,400
ALRE-31020DLC	10	2	15	120	8	24,400
ALRE-31030DLC	10	3	15	120	8	24,400
ALRE-31200DLC	12	–	18	140	10	28,300
ALRE-31205DLC	12	0.5	18	140	10	29,800
ALRE-31210DLC	12	1	18	140	10	29,800
ALRE-31215DLC	12	1.5	18	140	10	29,800
ALRE-31220DLC	12	2	18	140	10	29,800
ALRE-31230DLC	12	3	18	140	10	29,800
ALRE-31400DLC	14	–	21	150	12	37,100
ALRE-31410DLC	14	1	21	150	12	38,300
ALRE-31415DLC	14	1.5	21	150	12	38,300
ALRE-31420DLC	14	2	21	150	12	38,300
ALRE-31430DLC	14	3	21	150	12	38,300
ALRE-31600DLC	16	–	24	160	14	44,200
ALRE-31610DLC	16	1	24	160	14	46,700
ALRE-31630DLC	16	3	24	160	14	46,700

ALRE-3DLC

切削条件参考
Referential Cutting Conditions

側面切削 Side Milling

被削材 Workpiece	アルミニウム合金展伸材 Aluminum Expanding Material A7075				アルミニウム合金鋳物･ダイキャスト Aluminum Alloy Casting･Die Casting <Si 13%				マグネシウム合金･銅合金 Magnesium Alloy･Copper Alloys AZ91･AZ80A･C1100			
刃径 Flute Diameter mm	標準条件 Regular Milling		高速切削用 High Speed Milling		標準条件 Regular Milling		高速切削用 High Speed Milling		標準条件 Regular Milling		高速切削用 High Speed Milling	
	回転数 Revolution min^{-1}	送り速度 Feed mm/min	回転数 Revolution min^{-1}	送り速度 Feed mm/min	回転数 Revolution min^{-1}	送り速度 Feed mm/min	回転数 Revolution min^{-1}	送り速度 Feed mm/min	回転数 Revolution min^{-1}	送り速度 Feed mm/min	回転数 Revolution min^{-1}	送り速度 Feed mm/min
8	7,950	1,500	20,000	3,750	7,950	1,500	12,000	2,250	2,950	460	8,000	1,150
10	6,350	1,700	16,000	4,300	6,350	1,700	9,600	2,600	2,350	475	6,350	1,150
12	5,300	1,750	13,300	4,400	5,300	1,750	8,000	2,650	1,950	510	5,300	1,250
14	4,550	1,750	11,500	4,400	4,550	1,750	6,900	2,650	1,600	510	4,500	1,250
16	3,950	1,750	10,000	4,400	3,950	1,750	6,000	2,650	1,450	510	4,000	1,250
切り込み深さ Depth of Cut	･切り込み深さ　ap＝1.2D ･切り込み量　ae＝0.1D											
備　考 Remarks	・機械、ホルダーは剛性のある精度の高いものをご使用ください。 ・Use a rigid and precise machine and holder. ・切り込み深さ、機械剛性等使用状況により回転速度、送り速度を調整してください。 ・Please Adiust the speed and feed when the cutting depth is large or when machines with low rigidity are used. ・切削油を使用してください。 ・Use cutting Fluid.											

溝切削 Grooving

被削材 Workpiece	アルミニウム合金展伸材 Aluminum Expanding Material A7075				アルミニウム合金鋳物 Aluminum Alloy Casting <Si 13%							
刃径 Flute Diameter mm	標準条件 Regular Milling		高速切削用 High Speed Milling		標準条件 Regular Milling		高速切削用 High Speed Milling					
	回転数 Revolution min^{-1}	送り速度 Feed mm/min	回転数 Revolution min^{-1}	送り速度 Feed mm/min	回転数 Revolution min^{-1}	送り速度 Feed mm/min	回転数 Revolution min^{-1}	送り速度 Feed mm/min				
8	8,000	1,000	20,000	2,500	8,000	1,000	12,000	1,500				
10	6,350	1,150	16,000	2,800	6,350	1,150	9,600	1,700				
12	5,300	1,200	13,300	2,950	5,300	1,200	8,000	1,750				
14	4,550	1,200	11,500	3,000	4,550	1,200	6,800	1,800				
16	3,950	1,200	10,000	3,000	3,950	1,200	6,000	1,800				
切り込み深さ Depth of Cut	･切り込み深さ　ap＝0.1D											
備　考 Remarks	・機械、ホルダーは剛性のある精度の高いものをご使用ください。 ・Use a rigid and precise machine and holder. ・切り込み深さ、機械剛性等使用状況により回転速度、送り速度を調整してください。 ・Please Adiust the speed and feed when the cutting depth is large or when machines with low rigidity are used. ・切削油を使用してください。 ・Use cutting Fluid.											