

ALE-3DLC

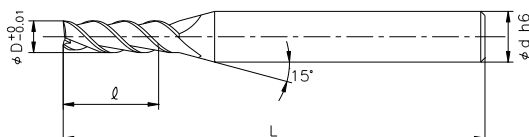
超硬3枚刃アルミニウム合金用エンドミル・DLCコーティング付
Tungsten Carbide 3 Flutes Endmill for Aluminum Alloy DLC Coating

■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 arranged 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P287に記載

●Cutting conditions are recommended on page 287.

単位[寸法:mm]

Unit [size:mm]

品番 Code No.	刃径 D Flute Diameter	刃長 l Flute Length	全長 L Total Length	柄径 d Shank Diameter
ALE-3030DLC	3	9	60	6
ALE-3035DLC	3.5	10	60	6
ALE-3040DLC	4	12	60	6
ALE-3045DLC	4.5	13	60	6
ALE-3050DLC	5	15	60	6
ALE-3055DLC	5.5	16	60	6
ALE-3060DLC	6	18	60	6
ALE-3065DLC	6.5	19	70	8
ALE-3070DLC	7	21	70	8
ALE-3075DLC	7.5	22	70	8
ALE-3080DLC	8	24	70	8
ALE-3085DLC	8.5	25	80	10
ALE-3090DLC	9	27	80	10
ALE-3095DLC	9.5	28	80	10
ALE-3100DLC	10	30	80	10
ALE-3105DLC	10.5	32	90	12
ALE-3110DLC	11	33	90	12
ALE-3115DLC	11.5	35	90	12
ALE-3120DLC	12	36	90	12
ALE-3130DLC	13	39	100	12
ALE-3140DLC	14	42	100	12
ALE-3150DLC	15	45	110	16
ALE-3160DLC	16	48	110	16

ALE-3DLC、ALERS-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 Aluminum Alloys Casting < Si 13%		銅合金 Copper Alloys C1100	
刃 径 Flute Diameter mm	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
3	21,000	950	21,000	950	7,950	320
4	15,500	1,100	15,500	1,100	5,950	350
5	12,500	1,100	12,500	1,100	4,750	380
6	10,500	1,200	10,500	1,200	3,950	400
8	7,950	1,300	7,950	1,300	2,950	450
10	6,350	1,500	6,350	1,500	2,350	480
12	5,300	1,550	5,300	1,550	1,950	510
16	3,950	1,550	3,950	1,550	1,450	510
切り込み深さ Depth of Cut	・切り込み深さ ap=1.5D ・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 Adjust 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 Aluminum Alloys A7075		銅合金 Copper Alloys C1100		アルミニウム合金 Aluminum Alloys A7075	
刃 径 Flute Diameter mm	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
3	21,000	670	21,000	670	7,950	325
4	15,500	700	15,500	700	5,950	365
5	12,500	745	12,500	745	4,750	385
6	10,500	820	10,500	820	3,950	405
8	7,950	865	7,950	865	2,950	455
10	6,350	970	6,350	970	2,350	475
12	5,300	1,050	5,300	1,050	1,950	510
16	3,950	1,050	3,950	1,050	1,450	510
切り込み深さ Depth of Cut	・切り込み深さ ap=0.5D					
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 Adjust 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.					