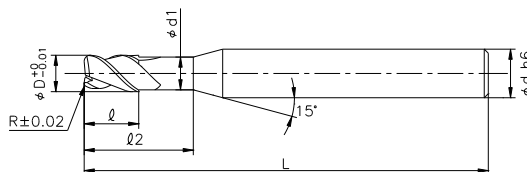


ALERT-3DLC

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（強力型）・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P291に記載
●Cutting conditions are recommended on page 291.

単位[寸法:mm]
Unit[size:mm]

[illegible]

アルミ合金用

For
Aluminum
Alloy

ALERT-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 Alloys Casting・Die Casting < Si 13%				マグネシウム合金・銅合金 Magnesium Alloys・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
	3	21,000	1,100	40,000	2,100	21,000	1,100	24,000	1,250	7,950	325	17,000
4	15,500	1,250	32,000	2,550	15,500	1,250	19,200	1,550	5,950	365	14,300	800
5	12,500	1,300	32,000	3,250	12,500	1,275	19,200	1,950	4,750	385	12,700	925
6	10,500	1,400	26,500	3,500	10,500	1,400	15,900	2,150	3,950	400	10,600	960
8	7,950	1,500	20,000	3,750	7,950	1,500	12,000	2,250	2,950	460	8,000	1,130
10	6,350	1,700	16,000	4,300	6,350	1,700	9,600	2,580	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
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	・ ap=1.0D ・ ae=0.2D		・ ap=1.0D ・ ae=0.1D		・ ap=1.0D ・ ae=0.2D		・ ap=1.0D ・ ae=0.1D		・ ap=1.0D ・ ae=0.2D		・ ap=1.0D ・ 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	アルミニウム合金展伸材 Aluminum Expanding Material A7075				アルミニウム合金鋳物・ダイキャスト Aluminum Alloys Casting・Die Casting ＜ Si 13%				マグネシウム合金・銅合金 Magnesium Alloys・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			
	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		
3	21,000	770	40,000	1,450	21,000	770	24,000	880	7,950	325		
4	15,500	810	32,000	1,700	15,500	810	19,200	1,000	5,950	375		
5	12,500	860	32,000	2,200	12,500	860	19,200	1,350	4,750	385		
6	10,500	950	26,500	2,400	10,500	950	15,900	1,450	3,950	400		
8	8,000	1,000	20,000	2,500	8,000	1,000	12,000	1,500	2,950	460		
10	6,350	1,150	16,000	2,800	6,350	1,150	9,600	1,700	2,350	475		
12	5,300	1,200	13,300	2,950	5,300	1,200	8,000	1,800	1,950	510		
16	3,950	1,200	10,000	3,000	3,950	1,200	6,000	1,800	1,450	510		
切り込み深さ Depth of Cut	・ ap=0.5D		・ ap=0.25D		・ ap=0.5D		・ ap=0.25D		・ 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.											