

ALES-2DLC

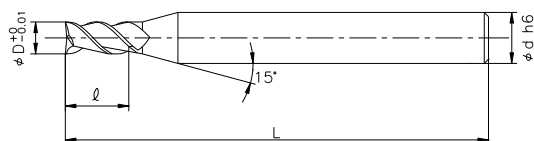
超硬2枚刃アルミニウム合金用エンドミル（ショート型）・DLCコーティング付
Tungsten Carbide 2 Flutes Short Endmill for Aluminum Alloy DLC Coating

■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P283に記載

●Cutting conditions are recommended on page 283.

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
ALES-2010DLC	1	2	45	4
ALES-2015DLC	1.5	3	45	4
ALES-2020DLC	2	4	45	4
ALES-2025DLC	2.5	5	45	4
ALES-2030DLC	3	6	50	6
ALES-2035DLC	3.5	7	50	6
ALES-2040DLC	4	8	50	6
ALES-2045DLC	4.5	9	60	6
ALES-2050DLC	5	10	60	6
ALES-2055DLC	5.5	11	60	6
ALES-2060DLC	6	12	60	6
ALES-2065DLC	6.5	13	70	8
ALES-2070DLC	7	14	70	8
ALES-2075DLC	7.5	15	70	8
ALES-2080DLC	8	16	70	8
ALES-2085DLC	8.5	17	75	10
ALES-2090DLC	9	18	75	10
ALES-2095DLC	9.5	19	75	10
ALES-2100DLC	10	20	75	10
ALES-2105DLC	10.5	21	80	12
ALES-2110DLC	11	22	80	12
ALES-2115DLC	11.5	23	80	12
ALES-2120DLC	12	24	80	12
ALES-2130DLC	13	26	80	12
ALES-2140DLC	14	28	80	12
ALES-2150DLC	15	30	90	16
ALES-2160DLC	16	32	100	16

ALES-2DLC

切削条件参考

Referential Cutting Conditions

被削材 Workpiece	側面加工 Side Milling				溝加工 Grooving			
	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		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	回転数 Revolution min ⁻¹	送り速度 Feed mm/min
1	32,000	220	23,500	220	32,000	220	23,500	220
2	32,000	420	11,500	215	32,000	420	11,500	215
3	21,000	700	7,950	250	21,000	700	7,950	250
4	15,500	725	5,950	280	15,500	725	5,950	280
5	12,500	760	4,750	295	12,500	760	4,750	295
6	10,500	830	3,950	310	10,500	830	3,950	310
8	7,950	890	2,950	350	7,950	890	2,950	350
10	6,350	995	2,350	365	6,350	995	2,350	365
12	5,300	1,050	1,950	390	5,300	1,050	1,950	390
14	4,500	1,050	1,700	395	4,500	1,050	1,700	395
16	3,950	1,050	1,450	390	3,950	1,050	1,450	390
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				・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. ・切削油を使用してください。 ・Use cutting Fluid.							