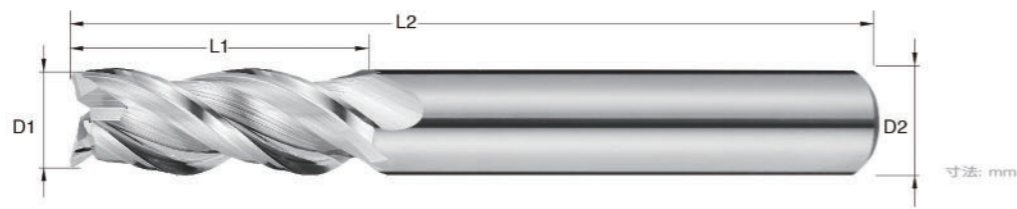


AL3PRO-L

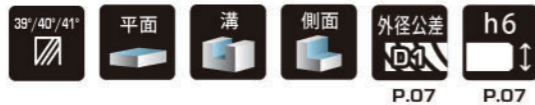
超硬3枚刃不等分割・不等リードアルミ用エンドミルロング ノンコート



・製品特長

不等分割・不等リード採用でビビリを抑制し、仕上げ面粗さを向上させます。
特殊表面処理により溶着を防ぎ高効率・高寿命を実現します。

・アイコン



・対応被削材

炭素鋼	合金鋼	ブリハードン鋼	焼入れ鋼	ステンレス鋼	アルミニウム	耐熱合金	チタニウム
~HB225	HB225~352	HRC~48	HRC~56	HRC~65			
					◎		

・製品仕様

型式	刃径 (D1)	刃長 (L1)	全長 (L2)	シャンク径 (D2)	定価
AL3PRO-0306L	3	10	50	6	¥2,600
AL3PRO-0406L	4	13	50	6	¥2,600
AL3PRO-0506L	5	16	50	6	¥2,600
AL3PRO-0606L	6	19	60	6	¥2,800
AL3PRO-0808L	8	25	65	8	¥4,600
AL3PRO-1010L	10	31	80	10	¥6,200
AL3PRO-1212L	12	37	83	12	¥9,000

不等リード (39° /41° /40°)

品質向上の為、予告無く製品仕様を変更する場合がございますのであらかじめご了承下さい。

切削条件参考表〔側面切削〕

被削材	アルミニウム		アルミ合金		アルミ合金鋳物	切込み	
	A1050/A1070		A2017/A5052/A7075		AC/ADC		
切り込み基準	ap:1.5Dc ae:0.3Dc		ap:1.5Dc ae:0.3Dc		ap:1.5Dc ae:0.3Dc		
PROST 型番	刃径 Dc	回転数 (min ⁻¹)	送り速度 (mm/min)	回転数 (min ⁻¹)	送り速度 (mm/min)		回転数 (min ⁻¹)
AL3PRO-0306L	3.0	19100	1030	19100	1030		19100
AL3PRO-0406L	4.0	17500	1050	17500	1050		17500
AL3PRO-0506L	5.0	14000	1260	15000	1350		12740
AL3PRO-0606L	6.0	11670	1400	14300	1930		10600
AL3PRO-0808L	8.0	8760	1570	10750	1930		7960
AL3PRO-1010L	10.0	7960	1430	8600	1800		6370
AL3PRO-1212L	12.0	6630	1390	7170	1800	5840	

切削条件参考表〔溝切削〕

被削材	アルミニウム		アルミ合金		アルミ合金鋳物	切込み	
	A1050/A1070		A2017/A5052/A7075		AC/ADC		
切り込み基準	ap:1.5Dc ae:0.3Dc		ap:1.5Dc ae:0.3Dc		ap:1.5Dc ae:0.3Dc		
PROST 型番	刃径 Dc	回転数 (min ⁻¹)	送り速度 (mm/min)	回転数 (min ⁻¹)	送り速度 (mm/min)		回転数 (min ⁻¹)
AL3PRO-0306L	3.0	19100	860	19100	860		14860
AL3PRO-0406L	4.0	15920	950	15920	1190		11140
AL3PRO-0506L	5.0	12740	1070	14000	1260		8920
AL3PRO-0606L	6.0	10620	955	11670	1200		7430
AL3PRO-0808L	8.0	7960	995	8750	1070		5570
AL3PRO-1010L	10.0	6370	950	7000	1050		4460
AL3PRO-1212L	12.0	5300	950	5840	1050	3710	

〔ご使用上注意点〕

できるだけ高剛性の機械・チャックをご使用ください。

切削条件はあくまでも目安となります。加工状況に応じてビビリ・異常音・寿命が短い場合は切削条件の調整をして下さい。

被削材にあわせてクーラントは適切なものをご使用ください。