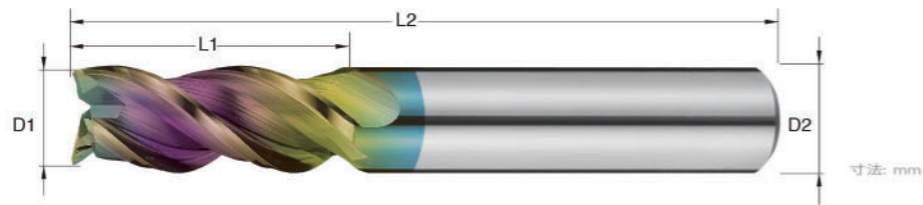


ALDLCPRO

超硬3枚刃不等分割・不等リードアルミ用エンドミル DLC-Xコーティング



・製品特長

不等分割・不等リードとDLC-Xコーティングを採用し高能率・長寿命を実現
アルミ・銅合金など非鉄金属加工に最適なエンドミルです。"

・アイコン



・対応被削材

炭素鋼	合金鋼	プリハードン鋼	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
ALDLCPRO-0306	3.0	8	50	6	¥4,800
ALDLCPRO-0406	4.0	11	50	6	¥4,800
ALDLCPRO-0506	5.0	13	50	6	¥4,800
ALDLCPRO-0606	6.0	16	50	6	¥4,800
ALDLCPRO-0808	8.0	20	65	8	¥7,800
ALDLCPRO-1010	10.0	25	80	10	¥12,000
ALDLCPRO-1212	12.0	30	80	12	¥15,000

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)		送り速度 (mm/min)
ALDLCPRO-0306	3.0	20000	3600	20000	3000	20000		3600
ALDLCPRO-0406	4.0	20000	3600	20000	3000	19900		3600
ALDLCPRO-0506	5.0	20000	3600	17200	3000	15920		3600
ALDLCPRO-0606	6.0	15920	3340	14330	3000	13270		2790
ALDLCPRO-0808	8.0	11940	2860	10750	2580	9950		2380
ALDLCPRO-1010	10.0	9550	2580	8600	2400	7960		2150
ALDLCPRO-1212	12.0	7960	2390	7160	2150	6630		1990

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:1.0Dc		ap:1.0Dc		ap:1.0Dc			
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)		送り速度 (mm/min)
ALDLCPRO-0306	3.0	18000	2700	19100	2700	14860		2700
ALDLCPRO-0406	4.0	15920	2300	15920	2300	11140		2300
ALDLCPRO-0506	5.0	12740	2300	14000	2000	8920		1600
ALDLCPRO-0606	6.0	10620	1910	11670	1750	7430		1330
ALDLCPRO-0808	8.0	7960	1910	8750	1750	5570		1330
ALDLCPRO-1010	10.0	6370	1720	7000	1680	4460		1200
ALDLCPRO-1212	12.0	5300	1590	5840	1570	3710		1110

〔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。