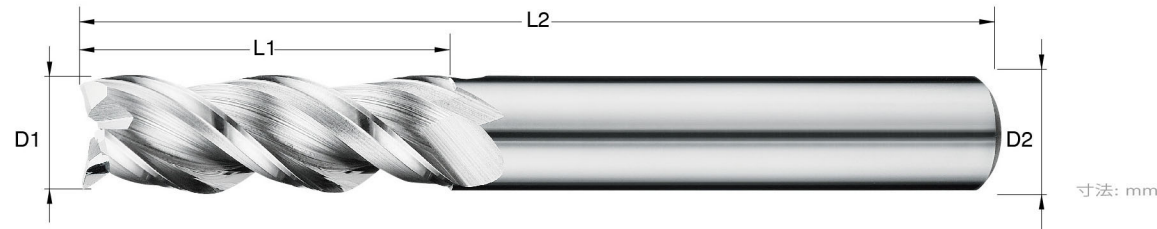


AL3PRO-L

HGT x PROST

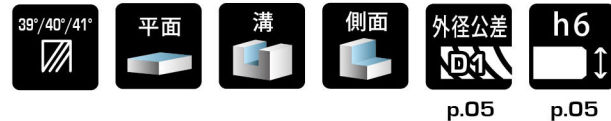
超硬3枚刃不等分割・不等リードアルミ用エンドミルロング ノンコート



製品特長

不等分割・不等リード採用でビブりを抑制し、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止し高効率・高寿命を実現します。

アイコン



対応被削材

炭素鋼	合金鋼	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)
AL3PRO-0306L	3.0	10	50	6
AL3PRO-0406L	4.0	13	50	6
AL3PRO-0506L	5.0	16	50	6
AL3PRO-0606L	6.0	19	60	6
AL3PRO-0808L	8.0	25	65	8
AL3PRO-1010L	10.0	31	80	10
AL3PRO-1212L	12.0	37	83	12

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。

参考切削条件表〔側面切削〕

被削材	アルミニウム		アルミニウム合金		アルミニウム合金鋳物		切込み
	A1050/A1070		A2017/A5052/A7075		AC/ADC		
切り込み基準	ap:3D ae:0.1D		ap:3D ae:0.1D		ap:3D ae:0.1D		
型式	刃径 D	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	1720	16000	1440	16000	1200
AL3PRO-0406L	4.0	17500	2100	12000	1080	12000	900
AL3PRO-0506L	5.0	14000	2100	9600	1160	9600	870
AL3PRO-0606L	6.0	11700	2100	8000	1200	8000	960
AL3PRO-0808L	8.0	8800	1850	6000	1080	6000	900
AL3PRO-1010L	10.0	7000	1680	4800	1010	4800	870
AL3PRO-1212L	12.0	5840	1580	4000	960	4000	840

参考切削条件表〔溝切削〕

被削材	アルミニウム		アルミニウム合金		アルミニウム合金鋳物		切込み
	A1050/A1070		A2017/A5052/A7075		AC4/ADC		
切り込み基準	ap:1D		ap:1D		ap:1D		
型式	刃径 D	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	1150	16000	960	16000	720
AL3PRO-0406L	4.0	17500	1050	12000	720	12000	540
AL3PRO-0506L	5.0	14000	1260	9600	870	9600	580
AL3PRO-0606L	6.0	11700	1060	8000	720	8000	480
AL3PRO-0808L	8.0	8800	1060	6000	720	6000	540
AL3PRO-1010L	10.0	7000	1050	4800	720	4800	580
AL3PRO-1212L	12.0	5840	880	4000	600	4000	480

〔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ブり・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。