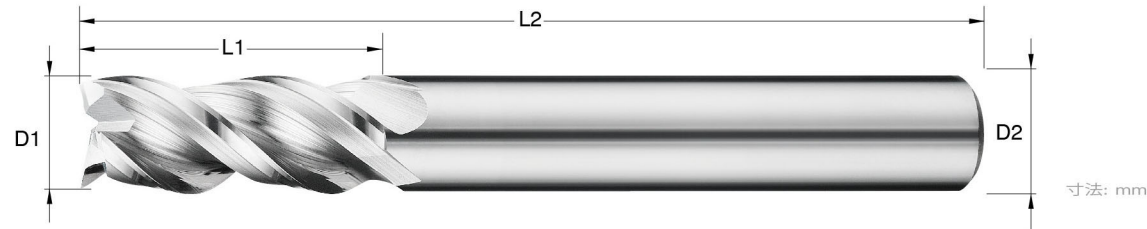


# AL3PRO

HGT x PROST

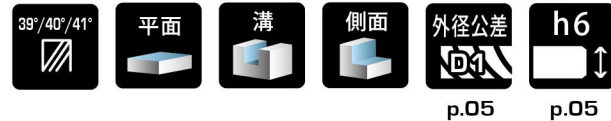
超硬3枚刃不等分割・不等リードアルミ用エンドミル ノンコート



## ・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します。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	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			
					◎		

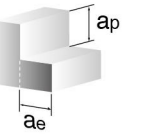
## ・製品仕様

型式	刃径 (D1)	刃長 (L1)	全長 (L2)	シャンク径 (D2)
AL3PRO-0306	3.0	8	50	6
AL3PRO-0406	4.0	11	50	6
AL3PRO-0506	5.0	13	50	6
AL3PRO-0606	6.0	16	50	6
AL3PRO-0808	8.0	20	65	8
AL3PRO-1010	10.0	25	80	10
AL3PRO-1212	12.0	30	80	12
AL3PRO-1616	16.0	50	110	16
AL3PRO-2020	20.0	60	150	20

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。

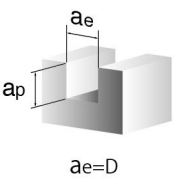
## 参考切削条件表〔側面切削〕

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:1.5D ae:0.5D		ap:1.5D ae:0.5D		ap:1.5D ae:0.5D		
型式	刃径 D	回転数 (min <sup>-1</sup> )	送り速度 mm/min	回転数 (min <sup>-1</sup> )	送り速度 mm/min	回転数 (min <sup>-1</sup> )	送り速度 mm/min
AL3PRO-0306	3.0	20000	3600	20000	3000	15000	2300
AL3PRO-0406	4.0	20000	3600	16000	2400	11200	1680
AL3PRO-0506	5.0	20000	3600	12800	1920	9000	1350
AL3PRO-0606	6.0	16000	3360	10700	2000	7500	1350
AL3PRO-0808	8.0	12000	2880	8000	1680	5600	1200
AL3PRO-1010	10.0	10000	2700	6400	1540	4500	1080
AL3PRO-1212	12.0	8000	2400	5400	1460	3800	1030
AL3PRO-1616	16.0	6000	1980	4000	1200	2800	840
AL3PRO-2020	20.0	4800	1730	3200	1200	2230	670



## 参考切削条件表〔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:1.5D		ap:1.5D		ap:1.5D		
型式	刃径 D	回転数 (min <sup>-1</sup> )	送り速度 mm/min	回転数 (min <sup>-1</sup> )	送り速度 mm/min	回転数 (min <sup>-1</sup> )	送り速度 mm/min
AL3PRO-0306	3.0	20000	3000	20000	1800	15000	1350
AL3PRO-0406	4.0	16000	2880	16000	1440	11200	1010
AL3PRO-0506	5.0	12800	2300	12800	1200	9000	810
AL3PRO-0606	6.0	10700	1930	10700	1300	7500	900
AL3PRO-0808	8.0	8000	1680	8000	1200	5600	840
AL3PRO-1010	10.0	6400	1350	6400	960	4500	810
AL3PRO-1212	12.0	5400	1300	5400	980	3800	800
AL3PRO-1616	16.0	4000	1080	4000	720	2800	680
AL3PRO-2020	20.0	3200	960	3200	680	2230	600



## 〔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。