

超硬3枚刃 アルミ用エンドミル(45°ネジレ)

コストパフォーマンスを実現！！

切削バランスに優れた3枚刃。

切れ味良好。

刃径公差:0~-0.02

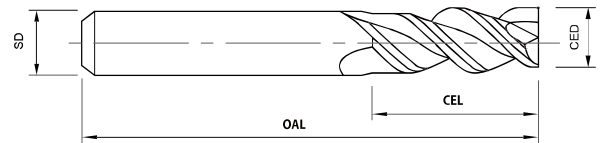


加工材質	アルミ	樹脂	銅合金
硬度 (HRC)	~30	30~38	35~45
対応	☆	◎	○

NEW
新登場

ピンカドタイプ登場！！

※ ギャッシュ付きタイプは在庫が無くなり次第終了商品となります。



NEW

ギャッシュ付き 型番	ピンカド 型番	CED/刃径	CEL/刃長	SD/シャク径	OAL/全長	販売価格/¥
AL3300-030	ALP3300-030	3	12	6	50	2,030
AL3300-040	ALP3300-040	4	14	6	50	2,030
AL3300-050	ALP3300-050	5	16	6	57	2,040
AL3300-060	ALP3300-060	6	20	6	57	2,410
AL3300-080	ALP3300-080	8	25	8	63	3,980
AL3300-100	ALP3300-100	10	30	10	80	5,200
AL3300-120	ALP3300-120	12	40	12	90	7,220
AL3300-160	ALP3300-160	16	50	16	100	14,370
AL3300-200	ALP3300-200	20	60	20	100	21,800
AL3300-250	ALP3300-250	25	80	25	150	46,060

切削条件参考表

側面加工

加工材質	アルミニウム							
	溝加工				側面加工			
刃径	回転数	送り速度	周速	刃あたり送り	回転数	送り速度	周速	刃あたり送り
φ 3.0	14,900	890	140	0.020	21,200	1,270	200	0.020
φ 4.0	11,100	730	140	0.022	15,900	1,050	200	0.022
φ 5.0	8,900	670	140	0.025	12,700	950	200	0.025
φ 6.0	7,400	560	140	0.025	10,500	800	200	0.025
φ 8.0	5,600	490	140	0.029	8,000	700	200	0.029
φ 10.0	4,500	525	145	0.038	6,500	750	200	0.038
φ 12.0	3,700	560	140	0.051	5,500	800	200	0.051
φ 16.0	2,800	560	140	0.067	4,000	800	200	0.067
φ 20.0	2,200	560	140	0.083	3,200	800	200	0.083
φ 25.0	1,800	490	140	0.090	2,500	680	200	0.090
軸方向切込み深さ	ap ≤ CEL x 0.5D				ap ≤ CEL x 0.75D			
径方向切込み深さ	-				ae ≤ 0.25D			

切削条件はあくまで目安であり作業環境の状況によって変動します。