

超硬3枚刃 防振 アルミ用エンドミル(43°/44°/45°不等リード)

不等分割・不等リード採用で
ビビりを低減し安定した加工が可能！！

加工範囲広めの3.5D刃長タイプ。

DLCコートは溶着防止、高寿命を実現。

刃径公差:0~-0.02



不等分割



不等リード



UMG
0.6μ



DLC



ギャッシュ付

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

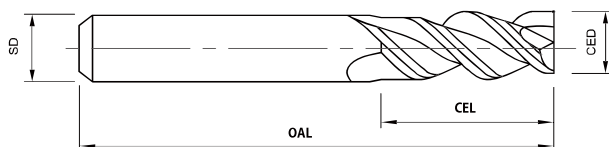
加工材質	アルミ	樹脂	銅合金
硬度 (HRC)	~30	30~38	35~45
対応	☆	◎	◎

NAL3352 ノンコート

DAL3352 DLCコート



DLC



ノンコート型番	DLCコート型番	CED/刃径	CEL/刃長	SD/シャフト径	OAL/全長	ノンコート 販売価格/¥	DLCコート 販売価格/¥
NAL3352-030	DAL3352-030	3	11	4	50	2,250	3,220
NAL3352-040	DAL3352-040	4	14	4	50	2,250	3,220
NAL3352-050	DAL3352-050	5	18	6	50	2,530	4,260
NAL3352-060	DAL3352-060	6	21	6	60	2,650	4,490
NAL3352-080	DAL3352-080	8	28	8	75	4,320	6,440
NAL3352-100	DAL3352-100	10	35	10	75	5,640	8,280
NAL3352-120	DAL3352-120	12	42	12	80	7,770	11,040

刃削条件参考表

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
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。