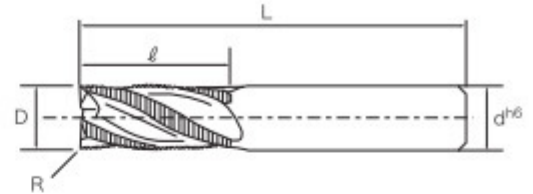


IC3ALRF



(ザ・)カットミル アルミ用超硬ラフィングエンドミル

Solid Carbide Roughing Endmills for Aluminum(3Flutes)



特長 Feature

- アルミ材専用
- 高能率加工が可能
- 独自の刃形状によるフラットな加工面
- 低抵抗切削により小馬力機械でも使用可能
- For exclusive use with aluminum.
- Highly efficient processing is possible.
- Original edge shape provides flat machined face.
- Can be used by even low power machines due to low cut resistance.

単位：mm

商品コード Item Code	D	刃径公差 Tolerance of Dia	R	ℓ	L	d
IC3ALRF-6.0	6	-0.030~-0.105	0.25	13	57	6
IC3ALRF-8.0	8	-0.040~-0.130	0.25	16	63	8
IC3ALRF-10.0	10	-0.040~-0.130	0.50	22	72	10
IC3ALRF-12.0	12	-0.050~-0.160	0.50	26	83	12
IC3ALRF-16.0	16	-0.050~-0.160	1.00	32	92	16
IC3ALRF-20.0	20	-0.065~-0.195	1.00	38	104	20

標準切削条件表 (溝加工 $a_p=1D$) Recommended cutting conditions (Slotting)

被削材 Work	純アルミ 1070		アルミ合金 Cu-Mg系 2014		アルミ合金 Si系 4032		アルミ合金 Mg系 5052		アルミ合金 Mg-Si系 6061		アルミ合金 Zn-Mg系 7075		鋳造アルミ合金 AC85	
	回転数 $n(\text{min}^{-1})$	送り (mm/min)	回転数 $n(\text{min}^{-1})$	送り (mm/min)	回転数 $n(\text{min}^{-1})$	送り (mm/min)	回転数 $n(\text{min}^{-1})$	送り (mm/min)	回転数 $n(\text{min}^{-1})$	送り (mm/min)	回転数 $n(\text{min}^{-1})$	送り (mm/min)	回転数 $n(\text{min}^{-1})$	送り (mm/min)
D 6	19,000	3,650	7,500	1,450	10,700	2,070	10,700	2,070	6,500	1,250	8,600	1,670	13,000	2,500
8	14,600	3,700	5,800	1,490	8,300	2,140	8,300	2,140	5,000	1,290	6,600	1,720	10,000	2,580
10	11,700	3,800	4,600	1,500	6,600	2,150	6,600	2,150	4,000	1,300	5,300	1,730	8,000	2,600
12	9,600	3,750	3,800	1,490	5,400	2,130	5,400	2,130	3,300	1,285	4,400	1,710	6,600	2,570
16	7,300	3,800	2,900	1,500	4,100	2,150	4,100	2,150	2,500	1,300	3,300	1,730	5,000	2,600
20	5,800	3,800	2,300	1,500	3,300	2,150	3,300	2,150	2,000	1,300	2,600	1,730	4,000	2,600

標準切削条件表 (側面加工 $a_e=0.5D$ $a_p=1.5D$) Recommended cutting conditions (Side cutting)

被削材 Work	純アルミ 1070		アルミ合金 Cu-Mg系 2014		アルミ合金 Si系 4032		アルミ合金 Mg系 5052		アルミ合金 Mg-Si系 6061		アルミ合金 Zn-Mg系 7075		鋳造アルミ合金 AC85	
	回転数 $n(\text{min}^{-1})$	送り (mm/min)	回転数 $n(\text{min}^{-1})$	送り (mm/min)	回転数 $n(\text{min}^{-1})$	送り (mm/min)	回転数 $n(\text{min}^{-1})$	送り (mm/min)	回転数 $n(\text{min}^{-1})$	送り (mm/min)	回転数 $n(\text{min}^{-1})$	送り (mm/min)	回転数 $n(\text{min}^{-1})$	送り (mm/min)
D 6	19,000	4,700	8,600	1,800	12,300	4,100	12,300	4,100	7,500	2,500	9,900	3,340	15,000	3,250
8	14,600	4,800	6,600	1,900	9,500	4,200	9,500	4,200	5,750	2,580	7,600	3,440	11,500	3,350
10	11,700	4,900	5,200	1,950	7,500	4,300	7,500	4,300	4,600	2,600	6,100	3,460	9,200	3,380
12	9,600	4,800	4,300	1,930	6,200	4,250	6,200	4,250	3,800	2,570	5,000	3,420	7,600	3,340
16	7,300	4,900	3,300	1,950	4,700	4,300	4,700	4,300	2,800	2,600	3,800	3,460	5,800	3,380
20	5,800	4,900	2,600	1,950	3,800	4,300	3,700	4,300	2,300	2,600	2,900	3,460	4,600	3,380

※切削条件はあくまでも目安です。使用される機械、チャックの剛性や切削油等の状況によって変動致します。

These conditions are for general guidance. Therefore they are subject to change to the situation of the machine used, the tool hold rigidity, cutting oil, etc.

