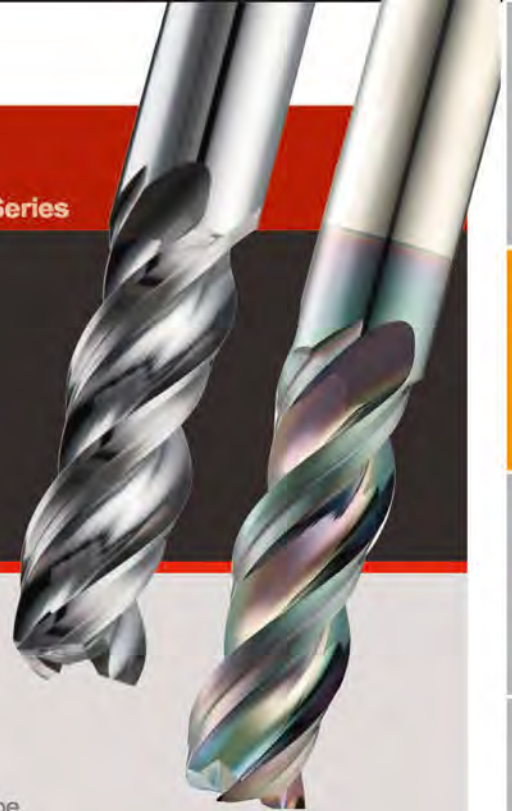




ALUS+TACアルミ用3枚刃エンドミル
アルミの加工(仕上げ~荒用)全加工対応!
SUS No Machine Mark End Mill For Aluminum Series

ALUS

ALUS+TACコーティング



特徴

SPECIAL FEATURES

ダブル刃先設計により、優れた切り屑排出性を実現

Dual blades shape design, remove aluminum chips faster than normal type.

独自のホーニング技術で、高精度な側面加工を実現

Unique polished process leads the work piece with no lateral marks milling result.

荒~仕上げまで全ての加工に対応したスーパーエンドミル

Designed for all aluminum work piece with better surface demand.

TACコーティングにより長寿命

TAC coating long life.

荒~仕上げ
全て通しています。

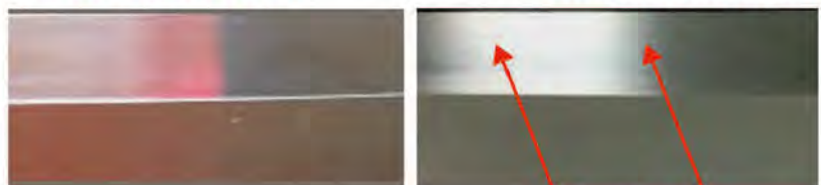
実績テスト内容 Benchmark test:

ALUS1010/ALUS+TAC 1010

マシン Machine: CAMPRO- By Coolant
ワーク Work Piece: ALUMINUM -6061 (HRC 25)
回転数 Spindle Speed: 7600 RPM
送り Feed Rate: 1000 mm/min
1刃送り Feed Rate Per tooth: 0.05mm
深さ Depth: 1.5D
幅 Width: 0.1mm
切削方式 側面切削

Lateral scratch Testing result

ALUS- NO SCRATCH Work piece 他社 NG-WITH SCRATCH



Scratch mark

LIFE TIME Test

ALUS1010/ALUS+TAC 1010 他社

ALUS1010/ALUS+TAC 1010

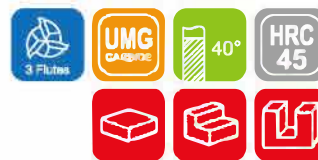
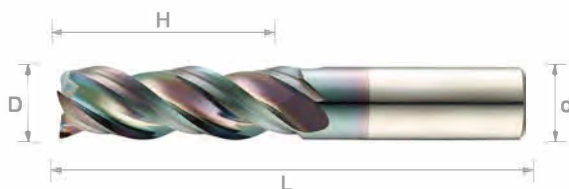


ALUS1010/ALUS+TAC 1010

マシン Machine: CAMPRO- By Coolant
ワーク Work Piece: ALUMINUM -6061 (HRC 25)
回転数 Spindle Speed: 9000 RPM
送り Feed Rate: 3500 mm/min
1刃送り Feed Rate Per tooth: 0.05mm
深さ Depth: 2D
幅 Width: 4mm
切削方式 側面切削

ALUS / ALUS+TACアルミ用3枚刃エンドミル

SUS No Machine Mark End Mill For Aluminum



寸法表

型番(Number)	刃径(D)	刃長(H)	刃数(T)	シャンク径(d)	全長(L)	ユーザー価格(Price)	+TACユーザー価格(Price)
ALUS0204 / ALUS0204+TAC	2	6	3	4	50	¥2,230	¥2,760
ALUS0304 / ALUS0304+TAC	3	9	3	4	50	¥2,230	¥2,760
ALUS0404 / ALUS0404+TAC	4	12	3	4	50	¥2,230	¥2,760
ALUS0206 / ALUS0206+TAC	2	6	3	6	50	¥3,100	¥3,810
ALUS0306 / ALUS0306+TAC	3	9	3	6	50	¥3,100	¥3,810
ALUS0406 / ALUS0406+TAC	4	12	3	6	50	¥3,100	¥3,810
ALUS0506 / ALUS0506+TAC	5	15	3	6	50	¥3,100	¥3,810
ALUS0606 / ALUS0606+TAC	6	18	3	6	50	¥3,100	¥3,810
ALUS0808 / ALUS0808+TAC	8	24	3	8	60	¥5,430	¥6,320
ALUS1010 / ALUS1010+TAC	10	30	3	10	75	¥7,420	¥8,740
ALUS1212 / ALUS1212+TAC	12	36	3	12	75	¥10,870	¥12,320
ALUS1616 / ALUS1616+TAC	16	50	3	16	100	¥22,230	¥26,940
ALUS2020 / ALUS2020+TAC	20	55	3	20	100	¥38,580	¥42,210

スーパーシリーズ

ラフィング

スクエア

ボール

ラジアス

アルミ

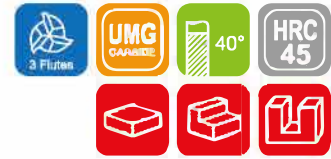
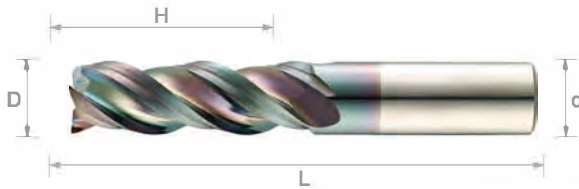
高硬度

ヘリカルねじ切り

ドリル

ALUS / ALUS+TACアルミ用3枚刃エンドミル

SUS No Machine Mark End Mill For Aluminum



側面切削



被削材 切り込み基準 型番	刃径	アルミニウム A1050/A1070 ap:1.5D ae0.5D		アルミ合金 A7075 ap:1.5D ae0.5D		アルミ合金鋳物 AC/DC ap:1.5D ae0.5D	
		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)	送り速度mm/min
ALUS0204 / ALUS0204+TAC	2	28662	2149	27070	1218	28662	2149
ALUS0304 / ALUS0304+TAC	3	21231	2357	19108	1376	21231	2357
ALUS0404 / ALUS0404+TAC	4	15924	2341	14331	1505	15924	2341
ALUS0206 / ALUS0206+TAC	2	28662	2149	27070	1218	28662	2149
ALUS0306 / ALUS0306+TAC	3	21231	2357	19108	1376	21231	2357
ALUS0406 / ALUS0406+TAC	4	15924	2341	14331	1505	15924	2341
ALUS0506 / ALUS0506+TAC	5	12739	2331	11465	1479	12739	2331
ALUS0606 / ALUS0606+TAC	6	10616	2357	9554	1376	10616	2357
ALUS0808 / ALUS0808+TAC	8	7962	1815	7166	1333	7962	1815
ALUS1010 / ALUS1010+TAC	10	6369	1815	5732	1427	6369	1815
ALUS1212 / ALUS1212+TAC	12	5308	1831	4777	1433	5308	1831
ALUS1616 / ALUS1616+TAC	16	3981	1553	3583	1290	3981	1553
ALUS2020 / ALUS2020+TAC	20	3185	1567	2866	1118	3185	1567

溝切削



被削材 切り込み基準 型番	刃径	アルミニウム A1050/A1070 ap:0.5D		アルミ合金 A7075 ap:0.5D		アルミ合金鋳物 AC/DC ap:0.5D	
		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)	送り速度mm/min
ALUS0204 / ALUS0204+TAC	2	28662	1715	27070	974	28662	1715
ALUS0304 / ALUS0304+TAC	3	21231	1885	19108	1101	21231	1885
ALUS0404 / ALUS0404+TAC	4	15924	1873	14331	1204	15924	1873
ALUS0206 / ALUS0206+TAC	2	28662	1715	27070	974	28662	1715
ALUS0306 / ALUS0306+TAC	3	21231	1885	19108	1101	21231	1885
ALUS0406 / ALUS0406+TAC	4	15924	1873	14331	1204	15924	1873
ALUS0506 / ALUS0506+TAC	5	12739	1865	11465	1183	12739	1865
ALUS0606 / ALUS0606+TAC	6	10616	1885	9554	1101	10616	1885
ALUS0808 / ALUS0808+TAC	8	7962	1452	7166	1066	7962	1452
ALUS1010 / ALUS1010+TAC	10	6369	1452	5732	1142	6369	1452
ALUS1212 / ALUS1212+TAC	12	5308	1465	4777	1146	5308	1465
ALUS1616 / ALUS1616+TAC	16	3981	1242	3583	1109	3981	1242
ALUS2020 / ALUS2020+TAC	20	3185	1254	2866	894	3185	1254

- 剛性と精度があるホルダーと、マシンをご使用ください。
- 切削油剤はワークに適した物で、発煙性の少ないのを選定ください。
- 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ビリ、異常音、寿命が短い場合は切削条件の調整をしてください。