

Cウェーブエンドミル

アルミ加工専用

アルミール

Alumill

**超高速
鏡面切削を
実現します!!**

■ 加工比較

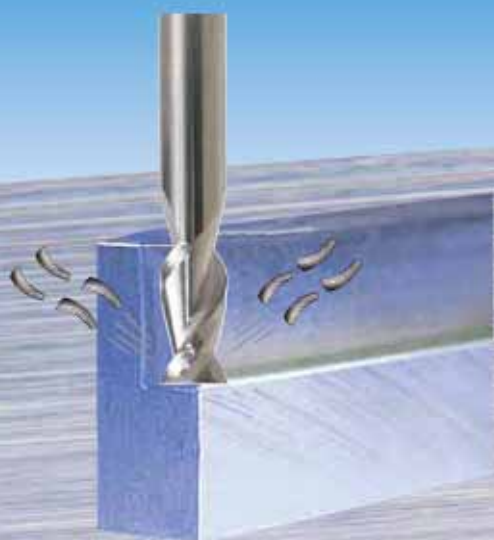
使用機械 Mazak BT40

加工物	A 5025
工具径	φ 6.0
回転数：N	12000
送り：F	1440mm/min
切込み：Z	3mm

溝切削比較テスト※100m加工時



加工後の切屑



Cウェーブエンドミル アルミール

超硬 2 枚刃
アルミ超高速加工用



■アルミール (2枚刃ショートタイプ)

即納OK!

刃径 (D)	型番	刃長 (ℓ)	全長 (L)	シャンク径 (d)	定価 (円)
6	SEAL0602-45	12	50	6	7,700
8	SEAL0802-45	16	60	8	9,700
10	SEAL1002-45	20	70	10	13,400
12	SEAL1202-45	24	75	12	17,400

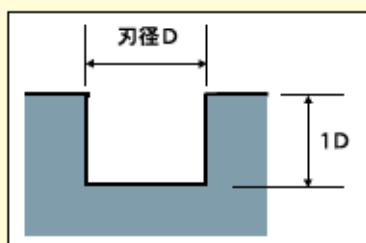
※別作対応可能です。

推奨切削条件表

<溝切削>

材質	A5025アルミ	
	回転数	送り
刃径		
6	12000	1440
8	9760	1370
10	7580	1370
12	6240	1310

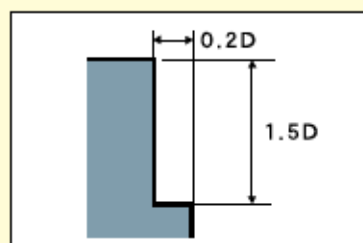
※ 回転数 min^{-1}
※ 送り mm/min



<側面切削>

材質	A5025アルミ	
	回転数	送り
刃径		
6	12000	1440
8	11950	1920
10	9560	1920
12	7970	1920

※ 回転数 min^{-1}
※ 送り mm/min



- 機械・ツーリングは、極力剛性の高いものをご使用下さい。
- 切削条件表はあくまでも目安です。実際の加工では、加工形状・使用機械等により条件を調整して下さい。

再研磨 / 再コートについて

高性能を維持する為、当社にて承ります。