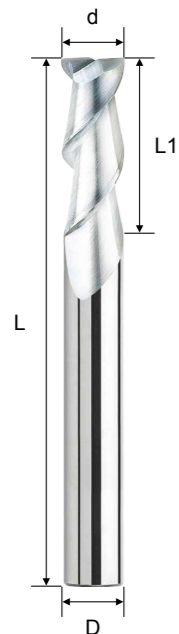
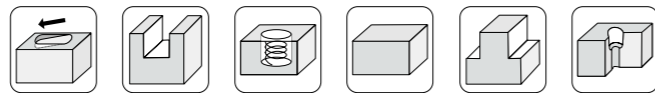


アルミ用超硬エンドミル スクエアタイプ 2枚刃

非鉄金属、アルミニウム、アルミニウム合金、銅（HRC < 20）を切断するために適しています。
 CrN コーティングは、銅電極と高 Si (> 12%) 含有アルミニウム合金のためのオプションです。
 ハイヘリックスは、高速で優れた安定した仕上げ面を提供しています。
 優れた切屑の排出と研磨により、切断面と送り速度を向上させます。



可能な加工



φ < 3 はシャープコーナータイプです。 φ ≥ 3 はフラットコーナータイプです。

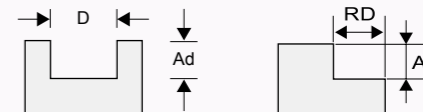
外径	公差
φ < 3	0 ~ -0.02
3 ≤ φ ≤ 10	0 ~ -0.03
φ > 10	0 ~ -0.04

外径	刃径 (d)	刃長 (L1)	全長 (L)	シャンク径 (D)	刃数 (F)
ONA2030	3.0	9.0	50	4	2
ONA2040	4.0	12.0	50	6	2
ONA2050	5.0	15.0	50	6	2
ONA2060	6.0	15.0	50	6	2
ONA2080	8.0	20.0	60	8	2
ONA2100	10.0	30.0	75	10	2
ONA2120	12.0	30.0	75	12	2
ONA2160	16.0	40.0	100	16	2
ONA2200	20.0	45.0	100	20	2

切削条件表

※切削条件は使用機械の剛性・状況、または作業条件により異なりますので適宜調整が必要です。

被削材	アルミニウム合金			
	A5052			
加工方法	溝加工		側面加工 (3枚刃)	
切削速度	196m/min		325m/min	
刃径	回転速度	送り速度	回転速度	送り速度
	R.P.M	FEED(mm/min)	R.P.M	FEED(mm/min)
3mm	20800	1200	34580	1350
4mm	15600	1000	26000	1350
5mm	12480	900	20670	1350
6mm	10400	820	17200	1350
8mm	7800	750	13000	1350
10mm	6240	680	10270	1350
12mm	5200	620	8580	1350
切込み量 Ad (mm)	Ad = 0.1D			



できるだけ高剛性で精度の高い機械を使用してください。
 使用可能回転数が推奨条件より低い場合は、送り速度を同じ比率にしてください。
 ロングシャンクタイプをご使用の場合は、回転数と送り速度を落としてご使用ください。
 送り・回転数は、M/C 条件、潤滑装置、冷却装置等の条件により異なります。