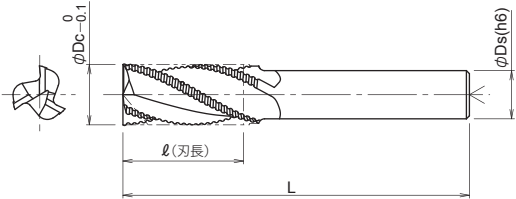


スクエア
エンドミルアルミ加工用ラフィングエンドミル
(超ロングシャンク)(スリムシャンク)

AL-OCRS-XLS形

- 3枚刃、ねじれ角30°
- 超ロングシャンク、スリムシャンク

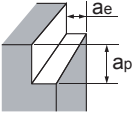
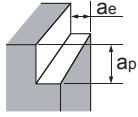
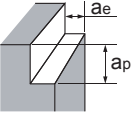
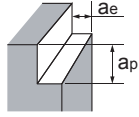


形番	在庫	寸法 (mm)			
		φDc	ℓ	L	φDs
AL-OCRS3060-XLS	<input type="checkbox"/>	6	9	100	5
AL-OCRS3080-XLS	<input type="checkbox"/>	8	12	140	7
AL-OCRS3100-XLS	<input type="checkbox"/>	10	15	160	9
AL-OCRS3120-XLS	<input type="checkbox"/>	12	18	180	11
AL-OCRS3140-XLS	<input type="checkbox"/>	14	21	200	13
AL-OCRS3160-XLS	<input type="checkbox"/>	16	24	220	15
AL-OCRS3180-XLS	<input type="checkbox"/>	18	27	240	17
AL-OCRS3200-XLS	<input type="checkbox"/>	20	30	250	18
AL-OCRS3220-XLS	<input type="checkbox"/>	22	33	250	20

注) 標準切削条件はP.569をご参照ください。

54

■AL-OCRS-XLS形 標準切削条件

被削材	アルミ合金(A5052)				アルミ合金鋳物(Si13未満)			
切削形状	 $a_p=1.0D_c$ $a_e=0.25D_c$ ただし $a_e=0.1D_c$ ($\phi D_c \leq \phi 10$)		 $a_p=0.5D_c$ $a_e=0.5D_c$ ただし $a_e=0.1D_c$ ($\phi D_c \leq \phi 10$)		 $a_p=1.0D_c$ $a_e=0.25D_c$ ただし $a_e=0.1D_c$ ($\phi D_c \leq \phi 10$)		 $a_p=0.5D_c$ $a_e=0.5D_c$ ただし $a_e=0.1D_c$ ($\phi D_c \leq \phi 10$)	
	工具径 ϕD_c (mm)	回転速度 n (min^{-1})	送り速度 V_f (mm/min)	回転速度 n (min^{-1})	送り速度 V_f (mm/min)	回転速度 n (min^{-1})	送り速度 V_f (mm/min)	回転速度 n (min^{-1})
6	7,200	750	6,500	685	7,200	750	6,500	650
8	6,800	850	6,200	750	6,800	850	6,200	720
10	6,400	1,280	5,800	1,080	6,400	1,280	5,800	1,000
12	6,000	1,500	5,400	1,080	6,000	1,500	5,400	1,000
16	4,500	1,500	4,200	1,150	4,500	1,350	4,200	1,000
22	3,600	1,350	3,600	1,200	3,600	1,200	3,600	1,000

■使用上の注意事項

- 水溶性切削油のご使用を推奨します。
- シャンク部掴み代は適正な把握長を守って使用ください。
- 機械精度、剛性、ツーリング精度、ワークのセッティング精度と剛性が十分な環境で使用願います。
- 機械の最高回転数が推奨条件より低い場合は、回転速度を下げる割合に合わせて送りも下げてください。
- 機械、加工物の取り付け剛性が無い場合やびびり発生時は、上表条件より回転速度と送り速度を同じ割合で下げるか、切込み量を小さくして加工ください。

■AL-OCRS-XLS形使用時の条件低減率

※超ロングシャンクタイプ (AL-OCRS-XLS形) 使用時は、下表の通り上記条件表から低減してご使用ください。

※溝切削は推奨しません。

L/Dc	回転速度(min^{-1})	送り速度(mm/min)
7~8未満	0%	0%
8~9未満	0%	25%
9~10	0%	50%