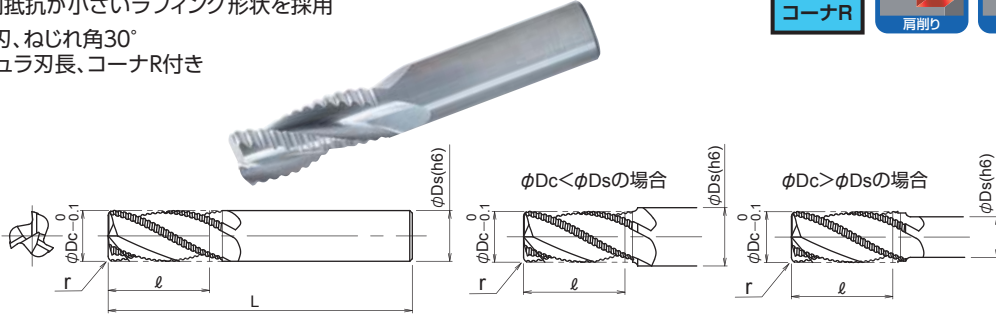


ラジアス  
エンドミルアルミ加工用ラフィングエンドミル  
(レギュラ刃長)(コーナR付き)

AL-OCRS-R形

1. アルミの荒加工用
2. ラジアルレーキをハイレーキとし、切りくず排出性を最大限に考慮した独特なフルート形状
3. 切削抵抗が小さいラフィング形状を採用

- 3枚刃、ねじれ角30°
- レギュラ刃長、コーナR付き



形番	在庫	寸法 (mm)				
		r	$\phi Dc$	$\ell$	L	$\phi Ds$
AL-OCRS3060-R10	<input type="checkbox"/>	1	6	13	55	6
AL-OCRS3080-R10	<input type="checkbox"/>	1	8	17	65	8
AL-OCRS3100-R10	<input type="checkbox"/>	1	10	20	75	10
AL-OCRS3100-R20	<input type="checkbox"/>	2	10	20	75	10
AL-OCRS3120-R10	<input type="checkbox"/>	1	12	25	80	12
AL-OCRS3120-R20	<input type="checkbox"/>	2	12	25	80	12
AL-OCRS3140-R10	<input type="checkbox"/>	1	14	28	95	12
AL-OCRS3140-R20	<input type="checkbox"/>	2	14	28	95	12
AL-OCRS3160-R10	<input type="checkbox"/>	1	16	34	95	16
AL-OCRS3160-R20	<input type="checkbox"/>	2	16	34	95	16
AL-OCRS3160-R30	<input type="checkbox"/>	3	16	34	95	16
AL-OCRS3180-R10	<input type="checkbox"/>	1	18	37	115	16
AL-OCRS3180-R20	<input type="checkbox"/>	2	18	37	115	16
AL-OCRS3180-R30	<input type="checkbox"/>	3	18	37	115	16
AL-OCRS3200-R10	<input type="checkbox"/>	1	20	40	115	20
AL-OCRS3200-R20	<input type="checkbox"/>	2	20	40	115	20
AL-OCRS3200-R30	<input type="checkbox"/>	3	20	40	115	20
AL-OCRS3250-R30	<input type="checkbox"/>	3	25	51	130	25
AL-OCRS3250-R40	<input type="checkbox"/>	4	25	51	130	25
AL-OCRS3250-R50	<input type="checkbox"/>	5	25	51	130	25

注) 標準切削条件はP.562~563をご参照ください。

614

ラジス  
エンドミル

## アルミ加工用ラフィングエンドミル AL-OCRS-R形

## ■AL-OCRS-R形 標準切削条件

## (1)側面切削

被削材	アルミ合金 (A5052)		アルミ合金 (A7075)		アルミ合金鋳物 (Si13未満)	
切削形状						
工具径/コーナー φDc/r(mm)	回転速度 n (min <sup>-1</sup> )	送り速度 Vf (mm/min)	回転速度 n (min <sup>-1</sup> )	送り速度 Vf (mm/min)	回転速度 n (min <sup>-1</sup> )	送り速度 Vf (mm/min)
6 / コーナR1	27,000	6,100	27,000	6,100	13,000	2,300
8 / コーナR1	20,000	6,000	20,000	6,000	10,000	2,300
10 / コーナR1	16,000	5,800	16,000	5,800	8,000	2,300
10 / コーナR2	16,000	5,800	16,000	5,800	8,000	2,300
12 / コーナR1	13,000	5,300	13,000	5,300	6,500	2,100
12 / コーナR2	13,000	5,300	13,000	5,300	6,500	2,100
14 / コーナR1	11,000	5,200	11,000	5,200	5,700	2,000
14 / コーナR2	11,000	5,200	11,000	5,200	5,700	2,000
16 / コーナR1	10,000	5,100	10,000	5,100	5,000	2,000
16 / コーナR2	10,000	5,100	10,000	5,100	5,000	2,000
16 / コーナR3	10,000	5,100	10,000	5,100	5,000	2,000
18 / コーナR1	9,000	4,900	9,000	4,900	4,400	1,900
18 / コーナR2	9,000	4,900	9,000	4,900	4,400	1,900
18 / コーナR3	9,000	4,900	9,000	4,900	4,400	1,900
20 / コーナR1	8,000	4,800	8,000	4,800	4,000	1,900
20 / コーナR2	8,000	4,800	8,000	4,800	4,000	1,900
20 / コーナR3	8,000	4,800	8,000	4,800	4,000	1,900
25 / コーナR3	6,400	4,600	6,400	4,600	3,200	1,800
25 / コーナR4	6,400	4,600	6,400	4,600	3,200	1,800
25 / コーナR5	6,400	4,600	6,400	4,600	3,200	1,800

## ■使用上の注意事項

- (1) 水溶性切削油のご使用を推奨します。
- (2) 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。
- (3) 機械精度、剛性、ツール精度、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。
- (4) 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。
- (5) 機械、加工物の取り付け剛性がな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-R形 標準切削条件

## (2)溝切削

被削材	アルミ合金 (A5052)		アルミ合金 (A7075)		アルミ合金鋳物 (Si13未満)	
切削形状	 $a_p \leq D_c$ $a_e = D_c$		 $a_p \leq D_c$ $a_e = D_c$		 $a_p \leq D_c$ $a_e = D_c$	
工具径/コーナー $\phi D_c/r$ (mm)	回転速度 $n$ ( $\text{min}^{-1}$ )	送り速度 $V_f$ ( $\text{mm}/\text{min}$ )	回転速度 $n$ ( $\text{min}^{-1}$ )	送り速度 $V_f$ ( $\text{mm}/\text{min}$ )	回転速度 $n$ ( $\text{min}^{-1}$ )	送り速度 $V_f$ ( $\text{mm}/\text{min}$ )
6 / コーナR1	16,000	2,400	16,000	2,400	8,000	1,000
8 / コーナR1	12,000	2,500	12,000	2,500	6,000	1,000
10 / コーナR1	9,500	2,600	9,500	2,600	5,000	1,000
10 / コーナR2	9,500	2,600	9,500	2,600	5,000	1,000
12 / コーナR1	8,000	2,100	8,000	2,100	4,000	900
12 / コーナR2	8,000	2,100	8,000	2,100	4,000	900
14 / コーナR1	6,800	1,600	6,800	1,600	3,400	700
14 / コーナR2	6,800	1,600	6,800	1,600	3,400	700
16 / コーナR1	6,000	1,600	6,000	1,600	3,000	700
16 / コーナR2	6,000	1,600	6,000	1,600	3,000	700
16 / コーナR3	6,000	1,100	6,000	1,100	3,000	540
18 / コーナR1	5,300	1,500	5,300	1,500	2,700	650
18 / コーナR2	5,300	1,500	5,300	1,500	2,700	650
18 / コーナR3	5,300	950	5,300	950	2,700	500
20 / コーナR1	4,700	1,300	4,700	1,300	2,400	550
20 / コーナR2	4,700	1,300	4,700	1,300	2,400	550
20 / コーナR3	4,700	840	4,700	840	2,400	430
25 / コーナR3	3,800	680	3,800	680	1,900	340
25 / コーナR4	3,800	680	3,800	680	1,900	340
25 / コーナR5	3,800	680	3,800	680	1,900	340

## ■使用上の注意事項

- (1) 水溶性切削油のご使用を推奨します。
- (2) 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。
- (3) 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。
- (4) 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。
- (5) 機械、加工物の取り付け剛性がな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。