



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
全て適しています。

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

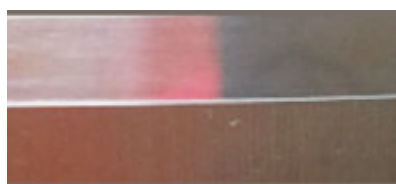
Lateral scratch Testing result

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



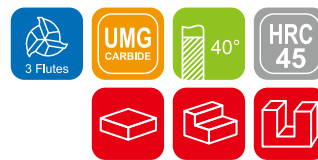
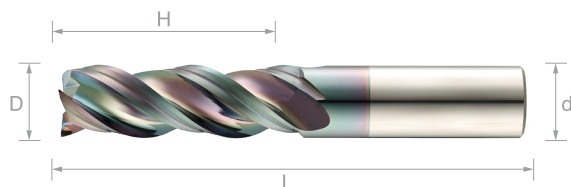
NG

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

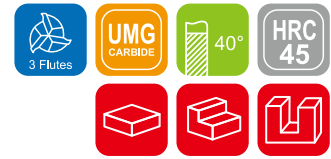
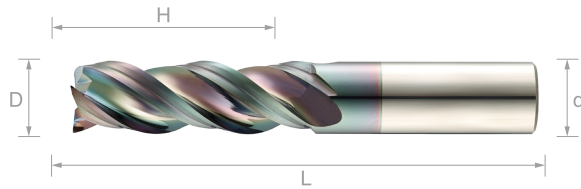
高硬度

その他

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

Side Milling



被削材 Work Material	アルミニウム A6061, A7075		アルミ合金鋳物 AC, ACD		銅 Copper	
切削速度 Vc m / min	100~300 mm/min		100~250 mm/min		100~120 mm/min	
刃径 Dc	回転数 Speed Rpm	1刃送り Fz mm/tooth	回転数 Speed Rpm	1刃送り Fz mm/tooth	回転数 Speed Rpm	1刃送り Fz mm/tooth
2	31830	0.01~0.04	27850	0.010~0.015	17510	0.010~0.015
3	21220	0.01~0.05	18570	0.01~0.02	11670	0.01~0.02
4	15920	0.02~0.06	13930	0.010~0.025	8750	0.010~0.025
5	12730	0.03~0.07	11140	0.015~0.030	7000	0.015~0.030
6	10610	0.04~0.08	9280	0.02~0.04	5840	0.02~0.04
8	7960	0.05~0.10	6960	0.03~0.06	4380	0.03~0.06
10	6370	0.06~0.12	5570	0.03~0.08	3500	0.03~0.08
12	5310	0.08~0.14	4640	0.04~0.10	2920	0.04~0.10
16	3980	0.10~0.16	3480	0.05~0.11	2190	0.05~0.11
20	3180	0.12~0.20	2790	0.05~0.12	1750	0.05~0.12
切削条件	切削 $A_p \leq 2D$			切削 $A_e \leq 0.2D$		

溝切削

Slot Milling



被削材 Work Material	アルミニウム A6061, A7075		アルミ合金鋳物 AC, ACD		銅 Copper	
切削速度 Vc m / min	100~250 mm/min		100~200 mm/min		100~120 mm/min	
刃径 Dc	回転数 Speed Rpm	1刃送り Fz mm/tooth	回転数 Speed Rpm	1刃送り Fz mm/tooth	回転数 Speed Rpm	1刃送り Fz mm/tooth
2	27850	0.01~0.04	23870	0.010~0.015	17510	0.010~0.015
3	18570	0.01~0.05	15920	0.01~0.02	11670	0.01~0.02
4	13930	0.02~0.06	11940	0.010~0.025	8750	0.010~0.025
5	11140	0.03~0.07	9550	0.015~0.030	7000	0.015~0.030
6	9280	0.04~0.08	7960	0.02~0.04	5840	0.02~0.04
8	6960	0.05~0.10	5970	0.03~0.06	4380	0.03~0.06
10	5570	0.06~0.12	4770	0.03~0.08	3500	0.03~0.08
12	4640	0.08~0.14	3980	0.04~0.10	2920	0.04~0.10
16	3480	0.10~0.16	2980	0.05~0.11	2190	0.05~0.11
20	2790	0.12~0.20	2390	0.05~0.12	1750	0.05~0.12
切削条件	切削 $A_p \leq 1D$					

1. 剛性と精度があるホルダーと、マシンをご使用ください。
2. 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。
3. 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。