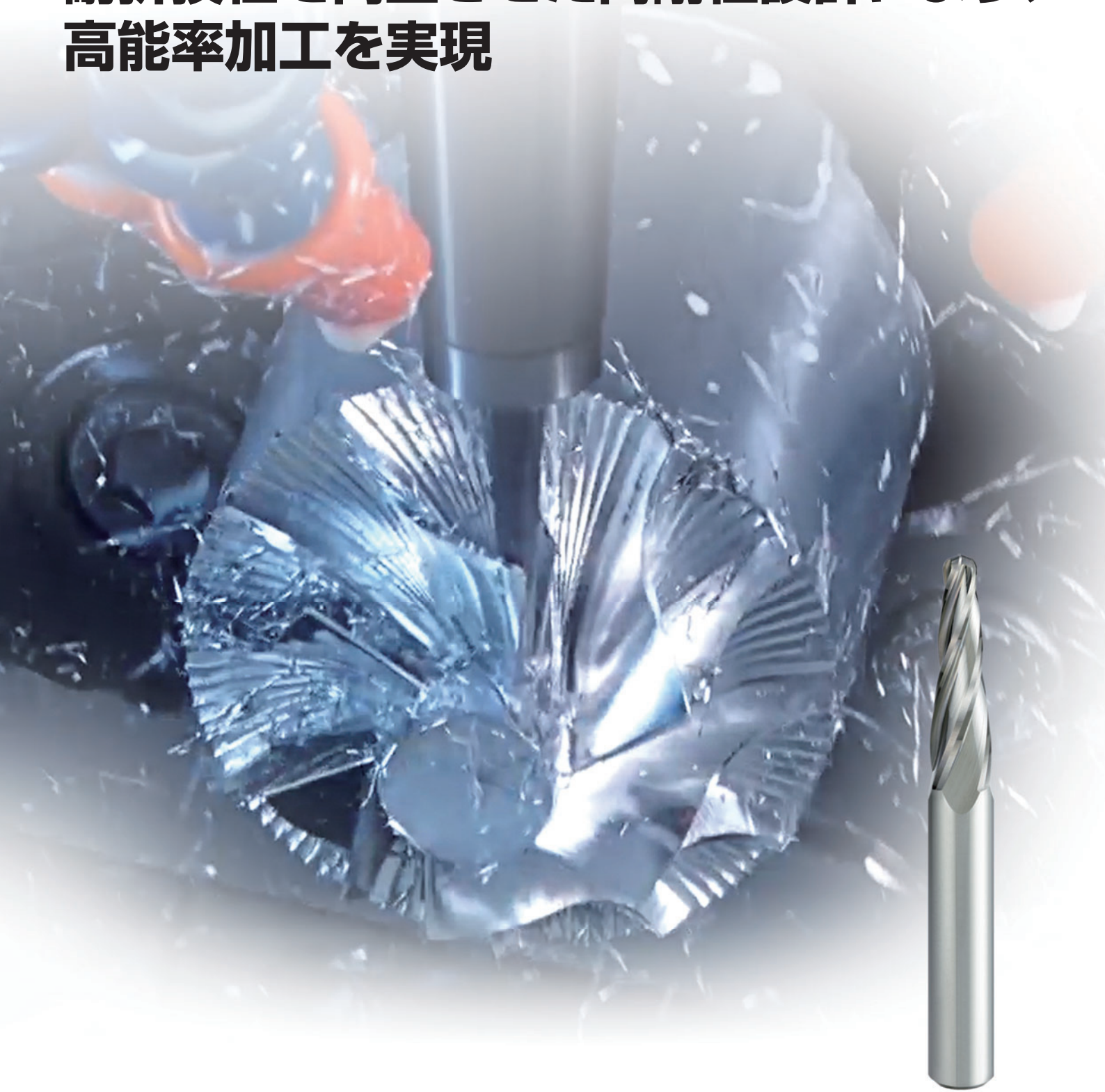


アルミニウム合金製インペラ加工用超硬テーパ刃ボールエンドミル

C4LATB

新発売

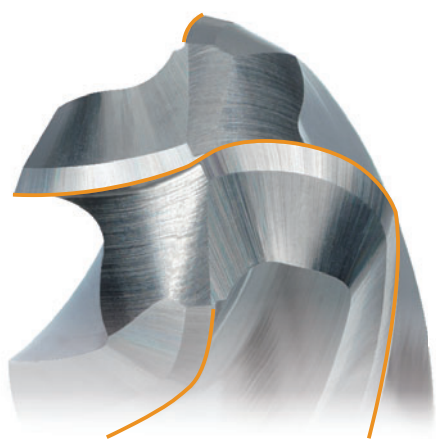
耐折損性を向上させた高剛性設計により、
高能率加工を実現



アルミニウム合金製インペラ加工用超硬テーパ刃ボールエンドミル

C4LATB

ボール2枚刃、外周4枚刃仕様により、
良好な切りくず排出と工具剛性を両立



— : 切れ刃



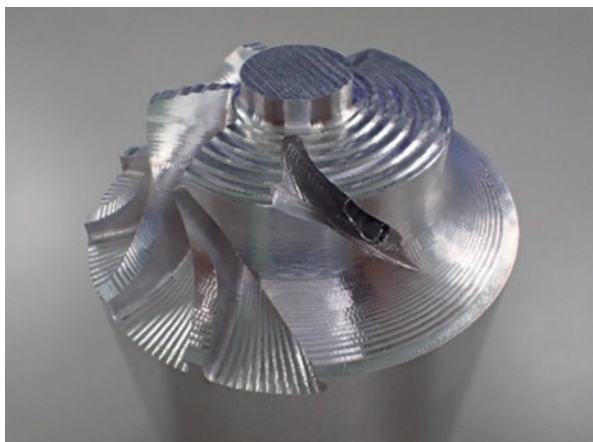
特殊品に幅広く対応します。

加工事例

アルミニウム合金 高能率加工

従来品と比較し、高切込み高送りの高能率加工が可能

従来品



溝加工時に折損

C4LATB



加工継続可能

<切削条件>

被削材 : アルミニウム合金
(A2618-T61)

使用工具 : C4LATBR100T040AP20
回転速度 : 20000 min⁻¹

最大送り速度 : 2000 mm/min

最大切込み量 : ap = 11.0 mm

加工形態 : 水溶性

使用機械 : 立形MC

C4LATB NEW

アルミニウム合金製インペラ加工用超硬テーパ刃ボールエンドミル



炭素鋼・合金鋼・鋳鉄 (<30HRC)	工具鋼・ブレード鋼 高硬度鋼 (≤45HRC)	高硬度鋼 (≤55HRC)	高硬度鋼 (>55HRC)	オーステナイト系 ステンレス鋼	チタン合金 耐熱合金	銅合金	アルミニウム合金
------------------------	----------------------------	------------------	------------------	--------------------	---------------	-----	----------

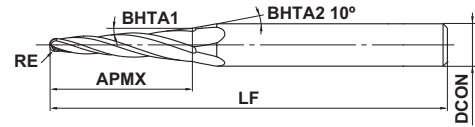


図1

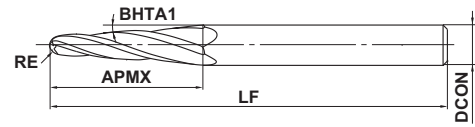


図2

R	RE ≤ 2				
	± 0.010				
α	± 5'				
h6	DCON=6	DCON=8			
	$\begin{matrix} 0 \\ -0.008 \end{matrix}$	$\begin{matrix} 0 \\ -0.009 \end{matrix}$			

● 耐折損性を向上させた高剛性設計により、高能率加工を実現します。

(mm)

呼び記号	RE	BHTA1	APMX	LF	DCON	刃数	在庫	図
C4LATBR050T040AP20	0.5	4°	20	70	6	4	●	1
C4LATBR100T040AP20	1	4°	20	70	6	4	●	1
C4LATBR150T040AP20	1.5	4°	20	75	8	4	●	1
C4LATBR200T040AP30	2	4°	30	75	8	4	●	2

注 規格品以外の特殊形状(例：最小R0.3からのREサイズ、テーパ半角)、コーティングについても都度ご相談に応じさせていただきます。

RE = ボール半径
BHTA1 = テーパ半角
APMX = 刃長

LF = 全長
DCON = シャンク径

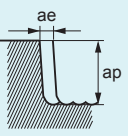
推奨切削条件

側面切削

(mm)

ボール半径 RE	回転速度 (min ⁻¹)	送り速度 (mm/min)	被削材	
			アルミニウム合金 A2618等	
			切込み量 ap	切込み量 ae
R0.5	20000	2000	15	0.75
R1	20000	4000	15	1.5
R1.5	20000	5200	15	2.25
R2	20000	5200	23	3

切込み量基準




溝切削

(mm)

ボール半径 RE	回転速度 (min ⁻¹)	送り速度 (mm/min)	被削材	
			アルミニウム合金 A2618等	
			切込み量 ap	
R0.5	20000	600	10	
R1	20000	2800	10	
R1.5	20000	4000	10	
R2	20000	4000	15	

切込み量基準

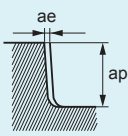


側面切削(仕上げ加工)

(mm)

ボール半径 RE	回転速度 (min ⁻¹)	送り速度 (mm/min)	被削材	
			アルミニウム合金 A2618等	
			切込み量 ap	切込み量 ae
R0.5	20000	800	18	0.1
R1	20000	2000	18	0.2
R1.5	20000	2400	18	0.3
R2	20000	2400	27	0.3

切込み量基準




特殊対応事例

- 1) 水溶性切削油剤のご使用を推奨します。
- 2) 側面切削の場合はダウンカットを推奨します。
- 3) 機械や加工物取り付けの剛性がない場合や、びびり・異常音が発生する場合は、上表の回転速度と送りを同じ割合で下げるか、もしくは切込み量を小さくしてご使用ください。

安全について

●切れ刃や切りくずには直接手で触らないでください。●推奨条件の範囲内で使用し、工具交換は早めに行ってください。●高温の切りくずが飛散したり、長く伸びた切りくずが排出されることがあります。安全カバーや保護メガネなどの保護具を使用してください。●不溶性切削油剤を使用する場合は、防火対策を必ず行ってください。●工具を回転して使用する場合、必ず試運転を実施し振れ、振動、異常音がないことを確認してください。

三菱マテリアル株式会社 加工事業カンパニー

営業本部

流通営業部 03-5819-5251 仙台営業所 022-221-3230 新潟営業所 025-247-0155 南関東営業所 045-332-6925
直需営業部 03-5819-5241 北関東営業所 0285-25-8380 上田営業所 0268-23-7788 富士営業所 0545-65-8817
苫小牧営業所 0144-57-7007 営業企画部 03-5819-8770 丸-04-7加工 03-5819-7057

名古屋支店

流通営業課 052-684-5536 直需営業課 052-684-5535 三河営業所 0566-77-3411 浜松営業所 053-450-2030

大阪支店

流通営業課 06-6355-1051 京滋営業所 077-554-8570 広島営業所 082-221-4457 九州営業所 092-436-4664
直需営業課 06-6355-1050 明石営業所 078-934-6815

<http://carbide.mmc.co.jp/>

●電話技術相談室(携帯電話からも通話可能です)

ヨイ工具

0120-34-4159



(仕様はお断りせずに変更する場合がありますのでご了承ください)

EXP-16-E013
2016.10.E(3B)

