

CAS



ノンコート 2枚刃 アルミ加工用スクエアエンドミル

φ0.5~φ12

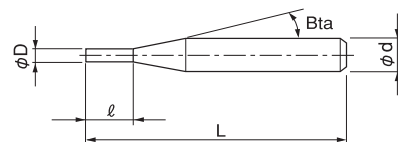


対応被削材表 (★●○の順に推奨)

		被削材															
炭素鋼 S45C S55C	合金鋼 SK/SCM SUS	プリハードン鋼 NAK HPM	焼入れ鋼					鋳鉄	アルミ合金	グラファイト	銅	樹脂	ガラス入り 樹脂	チタン合金	超耐熱合金	超硬合金	硬脆材
			~50HRC	~55HRC	~60HRC	~65HRC	~70HRC										
									★		○						

特長

アルミ加工用エンドミル。
45°ねじれ採用、切れ味と切りくず排出性を追求した刃形。



シャンクテーパ角は目安です。

合計 19 型番

単位 (mm)

型番	外径 φD	刃長 ℓ	シャンクテーパ角 Bta	全長 L	シャンク径 φd	希望小売価格 ¥
CAS 2005-0075	0.5	0.75	16°	45	4	4,030
CAS 2010-0150	1	1.5	16°	45	4	3,480
CAS 2015-0225	1.5	2.25	16°	45	4	3,480
CAS 2020-0300	2	3	16°	45	4	3,480
CAS 2025-0375	2.5	3.75	16°	50	6	4,560
CAS 2030-0450	3	4.5	16°	50	6	4,560
CAS 2030-0900		9		50	6	6,300
CAS 2040-0600	4	6	16°	50	6	4,680
CAS 2040-1200		12		50	6	6,510
CAS 2050-0750	5	7.5	16°	50	6	5,160
CAS 2050-1500		15		50	6	7,440
CAS 2060-0900	6	9	—	50	6	5,400
CAS 2060-1500		15		50	6	7,560
CAS 2080-1200	8	12	—	80	8	7,680
CAS 2080-2000		20		80	8	10,440
CAS 2100-1500	10	15	—	80	10	10,080
CAS 2100-2500		25		80	10	13,200
CAS 2120-1800	12	18	—	90	12	14,640
CAS 2120-3000		30		90	12	18,600

CAS 切削条件表

溝加工

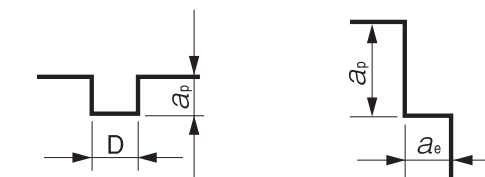
被削材		アルミ合金等 A5052等		
型番	外径 (mm)	回転速度 (min ⁻¹)	送り速度 (mm/min)	a_p (mm)
2005-0075	0.5	25,000	250	0.75
2010-0150	1	25,000	500	1.5
2015-0225	1.5	25,000	750	2.25
2020-0300	2	22,000	880	3
2025-0375	2.5	19,000	950	3.75
2030-0450	3	16,000	1,600	1.5
2040-0600	4	12,000	1,200	2
2050-0750	5	9,600	1,920	2.5
2060-0900	6	8,000	1,600	3
2080-1200	8	6,000	1,200	4
2100-1500	10	12,000	2,400	5
2120-1800	12	10,000	2,000	6
切込み深さ (mm)		$D \leq 2.5$ $a_p = 1.5D$ $D \geq 3$ $a_p = 0.5D$		

高速加工条件

被削材		アルミ合金等 A5052等			
型番	外径 (mm)	回転速度 (min ⁻¹)	送り速度 (mm/min)	a_p (mm)	a_e (mm)
2030-0450	3	20,000	4,000	4.5	0.6
2040-0600	4	18,200	3,640	6	0.8
2050-0750	5	17,000	3,400	7.5	1
2060-0900	6	16,000	3,200	9	1.2
2080-1200	8	14,400	2,880	12	1.6
2100-1500	10	13,200	2,640	15	2
2120-1800	12	12,000	2,400	18	2.4
切込み深さ (mm)		$a_p = 1.5D$ $a_e = 0.2D$			

側面加工

被削材			アルミ合金等 A5052等			
型番	外径 (mm)	刃長 (mm)	回転速度 (min ⁻¹)	送り速度 (mm/min)	a_p (mm)	a_e (mm)
2005-0075	0.5	0.75	25,000	1,000	0.75	0.15
2010-0150	1	1.5	25,000	1,250	1.5	0.3
2015-0225	1.5	2.25	25,000	1,500	2.25	0.45
2020-0300	2	3	22,000	1,760	3	0.6
2025-0375	2.5	3.75	19,000	1,900	3.75	0.75
2030-0450	3	4.5	16,000	3,200	4.5	0.6
2030-0900		9			4.5	0.6
2040-0600	4	6	12,000	2,400	6	0.8
2040-1200		12			6	0.8
2050-0750	5	7.5	9,600	1,920	7.5	1
2050-1500		15			7.5	1
2060-0900	6	9	8,000	1,600	9	1.2
2060-1500		15			9	1.2
2080-1200	8	12	6,000	1,200	12	1.6
2080-2000		20			12	1.6
2100-1500	10	15	4,800	960	15	2
2100-2500		25			15	2
2120-1800	12	18	4,000	800	18	2.4
2120-3000		30			18	2.4
切込み深さ (mm)			$D \leq 2.5$ $a_p = 1.5D$ $a_e = 0.3D$ $D \geq 3$ $a_p = 1.5D$ $a_e = 0.2D$			



D : 外径 (mm)

備考：

- ・ 鋭利なシャープコーナタイプとなっていますので、非接触タイプでの高さ検出を推奨致します。
- ・ 仕上げ加工には側面切削を推奨致します。
- ・ 水溶性切削油を推奨致します。

φ3mmシャンク
Vシリーズ超硬加工用
UDC・PCDCBN
シリーズ

スクエア

スクエア

ロングネック
スクエア

ラジラス

ラジラス

ロングネック
ラジラステーパネック
ラジラス

ボール

ボール

ロングネック
ボールテーパネック
ボール

テーパ

バレル

面取り

ドリル

技術資料