

ALB225-DLC NEW

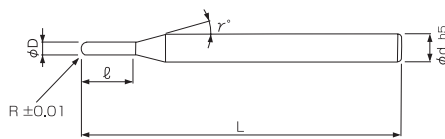
アルミ用ボールエンドミル (DLCコーティング)

DLC-COATING Ball End Mill for Aluminum

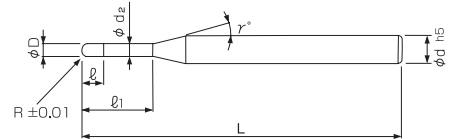
CBN
Cubic Boron
Nitride



Type I : 全刃長タイプ



Type II : ロングネックタイプ



- NS独自の密着性が高いDLCコーティングを採用し、長時間加工に適しています。
- Our original DLC coating are adopted, it is suitable for cutting for long time.



被削材 Work Material

炭素鋼 Carbon Steels	合金鋼・工具鋼 Alloy Steels・Tool Steels	プリハードン鋼・調質鋼 Prehardened Steels	焼き入れ鋼 Hardened Steels	ステンレス鋼 Stainless Steels	チタン合金 Titanium Alloy	アルミ合金 Aluminum	銅合金 Copper	樹脂 Plastic
			~55HRC	55HRC~				

単位 [寸法 : mm / 価格 : ¥]
Unit [size : mm / Retail Price : JPY]

コードNo. Code No.	(R)ボール半径 Radius	(L)刃長 Length of Cut	(L1)有効長 Effective Length	形状 Type	(D)刃径 Dia.	(d2)首下径 Under Neck Dia.	(γ)首角 Neck Taper Angle	(d)シャンク径 Shank Dia.	(L)全長 Overall Length	標準価格 Retail Price
01-00668-03001	R0.3	0.45	3	II	0.6	0.56	12°	4	60	6,800
01-00668-04001	R0.4	0.6	4	II	0.8	0.76	12°	4	60	7,200
01-00668-05001	R0.5	2	—	I	1	—	12°	4	60	5,600
01-00668-05011		0.75	5	II	1	0.95	12°	4	60	6,600
01-00668-05013		0.75	10	II	1	0.95	12°	4	60	6,900
01-00668-07501	R0.75	3	—	I	1.5	—	12°	4	60	6,300
01-00668-07511		1.1	7.5	II	1.5	1.45	12°	4	60	6,700
01-00668-07513		1.1	15	II	1.5	1.45	12°	4	60	7,800
01-00668-10001	R1	4	—	I	2	—	12°	4	60	5,500
01-00668-10011		1.5	10	II	2	1.94	12°	4	60	6,300
01-00668-10013		1.5	20	II	2	1.94	12°	4	60	6,700
01-00668-15001	R1.5	6	—	I	3	—	12°	6	60	6,300
01-00668-15011		2.5	15	II	3	2.85	12°	6	60	7,500
01-00668-15013		2.5	30	II	3	2.85	12°	6	70	8,700
01-00668-20001	R2	8	—	I	4	—	12°	6	70	7,100
01-00668-20011		3	20	II	4	3.8	12°	6	80	8,400
01-00668-20013		3	40	II	4	3.8	12°	6	90	9,900
01-00668-25001	R2.5	10	—	I	5	—	12°	6	80	7,600
01-00668-25011		3.5	25	II	5	4.8	12°	6	80	9,200
01-00668-25013		3.5	50	II	5	4.8	12°	6	100	11,600
01-00668-30001	R3	12	—	I	6	—	—	6	90	8,600
01-00668-30011		6	30	II	6	5.8	—	6	90	10,300
01-00668-30013		6	60	II	6	5.8	—	6	120	12,600
01-00668-40001	R4	16	—	I	8	—	—	8	90	12,900
01-00668-50001	R5	20	—	I	10	—	—	10	100	15,800
01-00668-60001	R6	24	—	I	12	—	—	12	110	21,500

オーダー方法

ALB225-DLC ボール半径寸法 (R)×刃長 (L) [×有効長 (L1)] を指示して下さい。

※(γ)は参考値です。
※(γ) is reference value.

- 切削条件表はP351に記載
- Recommended Milling Conditions are shown on page 351.