

エンドミル選定表掲載 P25
End Mill Selection Chart

AL1T

1枚刃アルミサッシ用
1-Flute for Aluminium Sash



- アルミサッシ加工専用のエンドミルです。
- Special cutter for aluminium.

ワーク別 選定表 Work-Material Selection Chart	炭素鋼 Carbon Steels	合金鋼・工具鋼 Alloy Steels · Tool Steels	プリハードン鋼 Pre-hardened Steels	ステンレス鋼 Stainless Steels	鋳鉄 Cast Iron	調質鋼 Hardened Steels			アルミ合金 Aluminium Alloys	チタン合金 Titanium Alloys
							(35HRC)	(40HRC)	(45HRC)	◎

VAN:1AL・外径

単位:mm
Unit:mm

外径 Diameter	刃長 Flute Length	首下長 Under Neck Length	首径 Neck Diameter	全長 Overall Length	柄径 Shank Diameter	タイプ Type	在庫 Stock	
6	18	28	6	80	8	図1	●	
8	30	44	7	80	8	図2	●	
10	40	58	9	90	10	図2	●	
12	45	66	11	100	12	図2	●	

- …標準在庫品
Standard stock.
- …特定代理店在庫品
当社までお問い合わせください。
Stocked by specified distributor.
Please contact SANKO MFG.

ご注文の際は、AL1T ○ とご指定ください。

汎用

Square

ハイ
ヘリックス
High Helixラフィング
Roughingボール
エンド
Ball NoseコーナR
Corner Radiusアルミ用
For Aluminium特殊
加工用
For Special超硬
エンドミル
Carbide End Mills汎用
2枚刃
Square 2Flute汎用多刃
Square Multiハイ
ヘリックス
High Helixラフィング
Roughingボール
エンド
Ball NoseコーナR
Corner Radiusコンビネーション
シャンク
Combinationアルミ用
For Aluminiumキー溝用
For Key Way特殊
加工用
For Specialハイス
エンドミル
High Speed Steel End Mills

図1

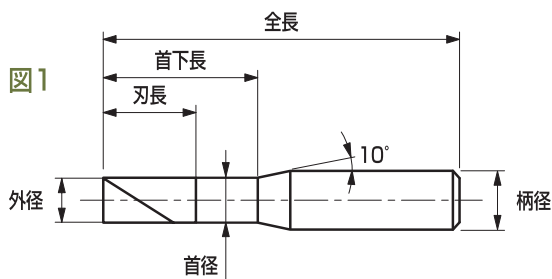
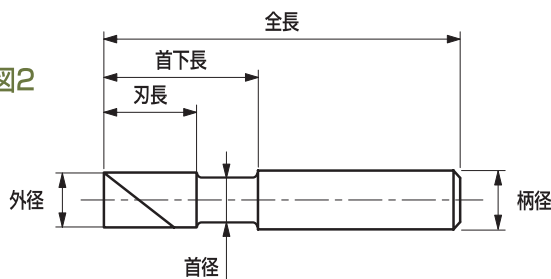


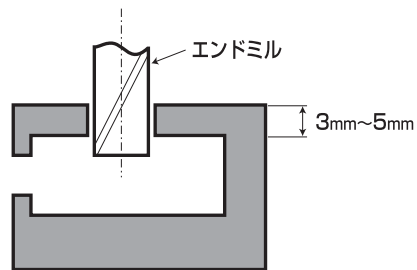
図2



標準切削条件表 Recommend Cutting Conditions

外径 Diameter (mm)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)
6	10,600~13,000	530~650
8	8,000~10,000	400~500
10	6,400~8,000	320~400
12	5,300~6,700	270~340

<切込み量 Depth of Cut>



注記

- 1.機械は剛性のあるもの、チャックは高精度のものをご使用下さい。
- 2.使用状況により、回転速度・送り速度の調整をおこなって下さい。
- 3.クーラントはオイルミストブロー3kg/cm²以上でご使用下さい。

Notes

1. Select the machine which has enough power and rigidity.
Use the chucking holder with sufficient precision and grasping force.
2. Apply the appropriate cutting condition according to your machining condition and work-piece material.
3. Apply oil-mist blow under the pressure of 3kg/cm² at least.

超硬エンドミル Carbide End Mills

汎用

Square

ハイ

ヘリックス

High Helix

ラフィング

Roughing

ボール

エンド

Ball Nose

コーナR

Corner Radius

アルミ用

For Aluminium

特殊

加工用

For Special

汎用

2枚刃

Square 2Flute

汎用多刃

Square Multi

ハイ

ヘリックス

High Helix

ラフィング

Roughing

ボール

エンド

Ball Nose

コーナR

Corner Radius

コンビネーション

シャンク

Combination

汎用

キー溝用

For Key Way

特殊

加工用

For Special

ハイスエンドミル High Speed Steel End Mills

ノンコーティング

アルミ用

For Aluminium

キー溝用

For Key Way

特殊

加工用

For Special

AL α アルミ用 α ニック (3枚刃&4枚刃)

Roughing for Aluminium (3-Flutes & 4-Flutes)



外径6~30



外径35~50



- アルミ材のラフィング加工に最適です。
- 1.5Dまでの溝加工が可能です。
- Suitable for roughing cut processing of aluminium.
- Deep slit processing up to 1.5D.

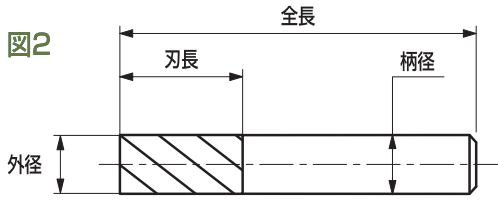
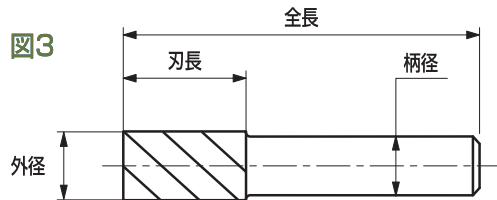
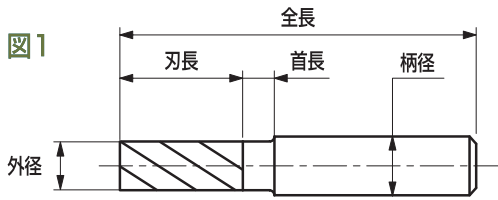
ワーク別 選定表 Work-Material Selection Chart	純アルミ Aluminium	アルミニウム合金 Aluminium Alloys			アルミ鑄造品 Cast Iron Aluminium	銅合金 Copper Alloys	プラスチック Plastic	ステンレス鋼 Stainless Steels	ニッケル合金 Nickel Alloys	チタン合金 Titanium Alloys
		Mg-Si系	Mg系	Zn-Mg系						
◎	◎	◎	◎	○	○	○				

VAN:ALA・外径

単位:mm
Unit:mm

外径 Diameter	刃長 Flute Length	首長 Neck Length	全長 Overall Length	柄径 Shank Diameter	刃数 Number of Flutes	タイプ Type	在庫 Stock	
6	15	—	70	6	3	図2	●	
8	25	—	80	8	3	図2	●	
10	30	—	90	10	3	図2	●	
12	30	—	110	12	3	図2	●	
15	40	10	140	16	3	図1	●	
16	40	—	140	16	3	図2	●	
18	40	—	140	16	3	図3	●	
20	45	—	145	20	3	図2	●	
25	50	—	150	25	3	図2	●	
30	55	—	165	25	3	図3	●	
35	60	—	175	32	4	図3	□	
40	65	—	185	32	4	図3	□	
50	80	—	200	32	4	図3	□	

●…標準在庫品
Standard stock.□…特定代理店在庫品
当社までお問い合わせください。
Stocked by specified distributor.
Please contact SANKO MFG.ご注文の際は、AL α ○とご指定ください。

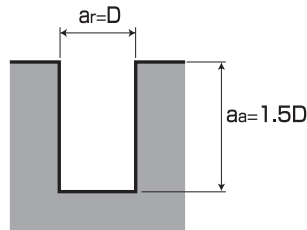


標準切削条件表 Recommend Cutting Conditions

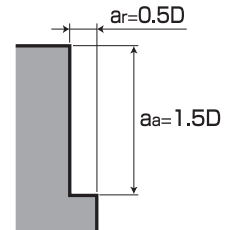
溝切削 Slotting

被削材 Work Material	アルミニウム合金 Aluminium Alloys		アルミニウム合金 Aluminium Alloys		銅合金 Copper Alloys	
	A2024・A5052		A7075		C1020・C1100	
	外径 Diameter (mm)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	送り速度 Feed (mm/min)
6	7,960	2,790	3,980	1,190	5,310	1,590
8	5,970	2,090	2,980	900	3,980	1,190
10	4,770	1,670	2,390	720	3,180	950
12	3,980	1,395	1,990	600	2,650	800
15	3,185	1,115	1,590	480	2,120	640
16	2,985	1,045	1,490	450	1,990	600
18	2,650	930	1,330	400	1,770	530
20	2,390	835	1,190	360	1,590	480
25	1,910	670	950	280	1,270	380
30	1,325	465	800	240	850	250
35	910	320	680	200	730	220
40	795	280	600	180	640	190
50	635	220	480	140	510	150

<溝切削 Slotting>



<側面切削 Side Milling>



注記

- 1.機械は剛性のあるもの、チャックは高精度のものをご使用下さい。
- 2.クーラントは乾式エアブロー、または水溶性切削油をお選び下さい。
- 3.側面切削時は、回転速度及び送り速度を、上表の1.3倍に上げられます。

Notes

1. Select the machine which has enough power and rigidity. Use the chucking holder with sufficient precision and grasping force.
2. Apply water-base coolant or dry air-blow.
3. The condition given is for slotting process. In case of side milling process, you can increase both spindle speed and feed rate by 1.3 times.

超硬エンドミル Carbide End Mills

汎用

Square

ハイ
ヘリックス
High Helix

ラフィング

Roughing

ボール
エンド
Ball Nose

コーナR

Corner Radius

アルミ用

For Aluminium

特殊
加工用
For Special

汎用
2枚刃

Square 2Flute

汎用多刃

Square Multi

ハイ
ヘリックス
High Helix

ラフィング

Roughing

ボール
エンド
Ball Nose

コーナR

Corner Radius

コンビネーション
ジャンク
Combination

アルミ用

For Aluminium

キー溝用

For Key Way

特殊
加工用
For Special

ハイエンドミル High Speed Steel End Mills