



DLC (Diamond Like Carbon) コートエンドミル

# オーロラコート エンドミルシリーズ 第3版

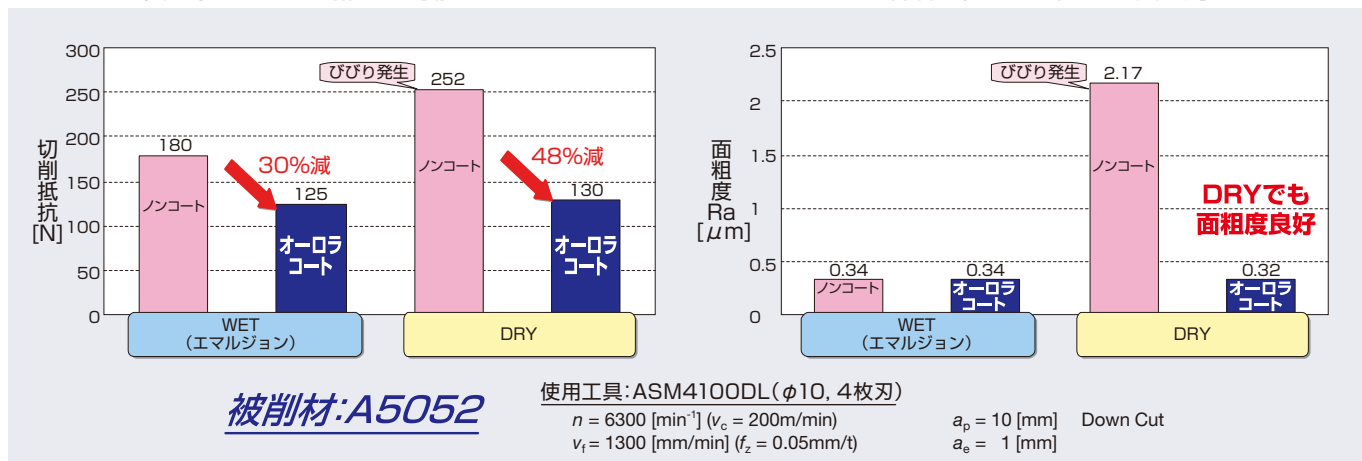


## ●切削抵抗軽減!

切削抵抗が小さく、高送り切削や低剛性ワークの加工が可能!

## ●面粗度良好! DRYで差が出る

超平滑な「オーロラコート」で溶着が少なく、仕上げ面良好!



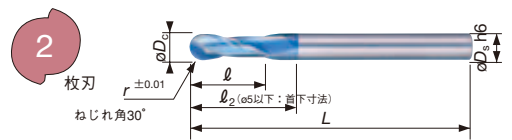
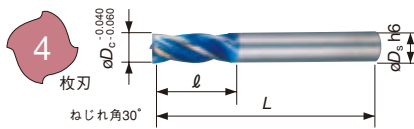
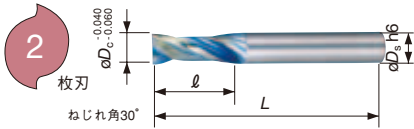
## ■スクエアエンドミル (2枚刃、4枚刃)

## ■ボールエンドミル (2枚刃)

オーロラコート  
スクエアエンドミル **ASM2000 DL型**

オーロラコート  
スクエアエンドミル **ASM4000 DL型**

オーロラコート  
ボールエンドミル **SNB2000 DL型**



### ●スクエア2枚刃

(単位:mm)

型番	在庫	$\phi D_c$	$\ell$	$L$	$\phi D_s$
ASM2020DL	●	2.0	6	40	4
ASM2030DL	●	3.0	10	45	6
ASM2040DL	●	4.0	12	45	6
ASM2050DL	●	5.0	15	50	6
ASM2060DL	●	6.0	15	50	6
ASM2080DL	●	8.0	18	60	8
ASM2100DL	●	10.0	22	71	10
ASM2120DL	●	12.0	25	75	12
ASM2160DL	●	16.0	32	90	16

材質 DL1000

### ●ボールエンドミル

(単位:mm)

型番	在庫	$r$	$\phi D_c$	$\ell$	$\ell_2$	$L$	$\phi D_s$
SNB2020DL	●	1.0	2.0	3	5	60	6
SNB2030DL	●	1.5	3.0	4.5	8	80	6
SNB2040DL	●	2.0	4.0	6	12	80	6
SNB2050DL	●	2.5	5.0	7.5	14	90	6
SNB2060DL	●	3.0	6.0	9	-	100	6
SNB2080DL	●	4.0	8.0	12	-	100	8
SNB2100DL	●	5.0	10.0	15	-	120	10
SNB2120DL	●	6.0	12.0	18	-	120	12
SNB2160DL	●	8.0	16.0	24	-	160	16

材質 DL1200

### ●スクエア4枚刃

(単位:mm)

型番	在庫	$\phi D_c$	$\ell$	$L$	$\phi D_s$
ASM4020DL	●	2.0	6	40	4
ASM4030DL	●	3.0	10	45	6
ASM4040DL	●	4.0	12	45	6
ASM4050DL	●	5.0	15	50	6
ASM4060DL	●	6.0	15	50	6
ASM4080DL	●	8.0	18	60	8
ASM4100DL	●	10.0	22	71	10
ASM4120DL	●	12.0	25	75	12
ASM4160DL	●	16.0	32	90	16

材質 DL1000

### ◆安全にお使いいただくために◆

- 鋭い切れ刃を持っているため取扱いにご注意ください。
- 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ので、安全カバーや保護メガネ等の保護具を使用し、防災・防火に十分ご配慮ください。
- 使用方法を誤ったり、使用条件が不適切な場合、工具破損、飛散を招きますので推奨条件の範囲内でご使用ください。
- 不溶性の切削液をご使用になる場合は、自動消火装置を設置するなどの対策を講じて頂き、火災にくれぐれもご注意ください。

## ■推奨切削条件 (被削材: アルミ合金の場合)

工具径 (mm)	WET (湿式切削: エマルジョン水溶液)						DRY (乾式切削)					
	スクエア				ボール		スクエア				ボール	
	側面切削 【4枚刃】		溝切削 【2枚刃】		回転数	送り速度	側面切削 【4枚刃】		溝切削 【2枚刃】		回転数	送り速度
	回転数 ( $\text{min}^{-1}$ )	送り速度 (mm/min)	回転数 ( $\text{min}^{-1}$ )	送り速度 (mm/min)	回転数 ( $\text{min}^{-1}$ )	送り速度 (mm/min)	回転数 ( $\text{min}^{-1}$ )	送り速度 (mm/min)	回転数 ( $\text{min}^{-1}$ )	送り速度 (mm/min)	回転数 ( $\text{min}^{-1}$ )	送り速度 (mm/min)
2	4000	1400	28000	280	48000	1500	4000	980	28000	200	48000	1000
3	32000	2000	22000	400	38000	2100	32000	1400	22000	280	38000	1500
4	26000	2600	18000	520	31000	2800	26000	1800	18000	360	31000	2000
5	20000	2600	14000	520	24000	2800	20000	1800	14000	360	24000	2000
6	17000	2700	12000	540	20000	2800	17000	1900	12000	370	20000	2000
8	13000	2700	9000	540	15000	2800	13000	1900	9000	370	15000	2000
10	11000	2800	7200	560	13000	3000	11000	2000	7200	390	13000	2100
12	8500	2800	6000	560	10000	3000	8500	2000	6000	390	10000	2100
16	6400	2800	4500	560	7700	3000	6400	2000	4500	390	7700	2100

推奨  
切込み

- (1) 安定した切削を行うため、剛性の高い機械 (主軸 BT50 を推奨) を使用して下さい。 (2) ワークや機械により振動や異音が発生するときは、状況に応じて切削条件を変更して下さい。 (3) ご使用の機械の最高回転数が推奨切削条件に達しない場合は最高回転数でご使用下さい。

## 住友電工ハードメタル株式会社

本社 〒664-0016 兵庫県伊丹市昆陽北1-1-1 Tel(072)772-4531 Fax(072)772-4595  
 東京営業部 〒107-0051 東京都港区元赤坂1-3-12 Tel(03)3423-5611 Fax(03)3423-5610  
 名古屋営業部 〒461-0005 名古屋市東区東桜1-1-6 Tel(052)963-2841 Fax(052)963-2765  
 〒446-0059 愛知県安城市三河安城本町1-22-10 Tel(0566)74-7091 Fax(0566)74-7190  
 大阪営業部 〒550-0013 大阪市西区新町1-1-0-9 Tel(06)6533-3185 Fax(06)6533-3797  
 市販推進部 東京 (03)3423-5911 名古屋 (052)963-2880 大阪 (06)6533-3181

International Business Department 1-1-1,Koya-kita,Itami,Hyogo 664-0016 ,Japan Tel(072)772-4535 Fax(072)771-0088

## 住友電工ツールネット株式会社

東京工具部 Tel(03)3423-5911 Fax(03)3423-5913  
 名古屋工具部 Tel(052)963-2880 Fax(052)963-2887  
 大阪工具部 Tel(06)6533-1188 Fax(06)6533-3797

札幌営業所 ☎(011)823-0172 横浜営業所 ☎(045)851-1788  
 苫小牧営業所 ☎(0144)35-3322 富士営業所 ☎(0545)53-1152  
 仙台営業所 ☎(022)292-0128 浜松営業所 ☎(053)451-4395  
 北関東営業所 ☎(0285)24-3627 北陸営業所 ☎(076)264-3822  
 熊谷営業所 ☎(048)525-8215 広島営業所 ☎(082)250-1022  
 柏営業所 ☎(047)166-2421 九州営業所 ☎(092)481-8131

お客様技術相談コーナー **0120-159110** いい工具110番  
AM9:00~PM5:30/土・日・祝日を除く

<http://www.sumitool.com>