

エンドミル加工条件算出方法

各シリーズに表記されております加工条件を算出するため、以下の計算方式で加工条件を導いてください。

- 周速から回転数を求める式：回転数(rpm) = 周速(Vc) ÷ 3.14(π) ÷ 工具径(Dia) × 1000
- 1刃あたりの送り量から送り速度を求める式：送り速度(Vf) = 1刃当たりの送り量(fz) × 刃数(z) × 回転数(rpm)

例)

高速加工(ap1.5D ae0.05D) ワーク：炭素鋼HRC35以下 工具径：10φ 刃数：4枚刃

1刃当たりの送り量	工具径 × 0.02	1刃当たりの送り量を求める→	1刃当たり=10φ × 0.02=0.2mm
周速(Vc)	180	回転数を求める→	回転数=周速180 ÷ 3.14 ÷ 工具径10φ × 1000=S5732
		テーブル送りスピードを求める→	テーブル送りスピード(切削速度)=0.2(1刃当たり) × 4(枚刃) × 5732(回転数)=F4586

カタログ例

TOTIME JAPAN



4枚刃 超硬スクエアエンドミル 防振型 43/46°SUS チタン 一般鋼 難削材用【侍】
不等リード不等分割 刃先ギャッシュランド CGコーティング付 シャープ刃設計

ワーク	刃径公差12≥0~-0.02 / 12<0~-0.03 シャンク公差h6									
	炭素鋼等 HRC35以下	合金鋼 HRC45辺り	焼入鋼 HRC50辺り	焼入鋼 HRC60以上	鋳物	ステンレス チタン合金	耐熱合金	銅	アルミ	ナイロン 樹脂系
第一推奨● 第二推奨○ 第三推奨△	●	●	○		○	●	●	○		
高速加工										
ap	1.5D	1.5D	1.5D		1.5D	1.5D	1.5D	1.5D		
ae	0.1D	0.1D	0.02D		0.1D	0.05D	0.05D	0.1D		
1刃当たりの送り量	刃径 × 0.015前後	刃径 × 0.015前後	刃径 × 0.01前後		刃径 × 0.015前後	刃径 × 0.015前後	刃径 × 0.002前後	刃径 × 0.015前後		
周速(Vc)	160-200	120-150	90-110		160-200	150-180	30-45	160-200		
通常推奨側面加工										
ap	1D	1D	1.5D		1D	1D	1.5D	1D		
ae	0.5D	0.5D	0.02D		0.5D	0.5D	0.05D	0.5D		
1刃当たりの送り量	刃径 × 0.005前後	刃径 × 0.004前後	刃径 × 0.01前後		刃径 × 0.005前後	刃径 × 0.005前後	刃径 × 0.002前後	刃径 × 0.005前後		
周速(Vc)	100-130	90-110	90-110		100-130	80-100	30-45	100-150		
通常推奨溝加工										
ap	0.5D	0.5D	0.02D		0.5D	0.5D	0.05D	0.5D		
ae	1D	1D	1D		1D	1D	1D	1D		
1刃当たりの送り量	刃径 × 0.005前後	刃径 × 0.004前後	刃径 × 0.007前後		刃径 × 0.003前後	刃径 × 0.004前後	刃径 × 0.002前後	刃径 × 0.005前後		
周速(Vc)	100-130	80-100	80-100		100-130	70-100	30-40	100-130		

この計算式で導かれる加工条件の数値は標準エンドミルの寸法によるものです。ロング刃やロングネックなど突き出しの長い工具には当てはまりません。

各々加工環境が違いますので、チャックやクランプ状態が弱い場合には、お客様のほうで適正な条件をお求め下さい。

刃当りを必要以上に薄くし、回転数を必要以上に上げると、ワークと工具に摩擦が生じ、ピビリや摩擦によるチッピングが生じることが御座います。

高硬度材を加工する際、強ねじれの工具は実際の刃当たりによる切粉の厚さより薄く切粉が排出されます。その際、

切込みが薄すぎると刃が適切にワークに切り込むことが出来ずピビリが生じることが御座います。その際は百分台で少し切込量を増やし刃当りを適切に調節してください。

ねじれ角度が強い工具はXY方向に送りを上げやすいですが、ねじれ角度が弱い工具は幾分送りを遅くして頂けますと、

お客様に合う加工条件が見つかりやすくなります。ピビリが生じない場合は特に問題はありません。



4枚刃 超硬ラフィングエンドミル 防振型 43/45° SUS 一般鋼 難削材向き【侍】

不等リード不等分割 ファインニツク CGコーティング付

刃径公差12≥0~-0.02 / 12<0~-0.03 シャンク公差h6

ワーク	炭素鋼等 HRC35以下	合金鋼 HRC45辺り	焼入鋼 HRC50辺り	焼入鋼 HRC60以上	鋳物	ステンレス チタン合金	耐熱合金	銅	アルミ	ナイロン 樹脂系
第一推奨● 第二推奨○ 第三推奨△	●	●	○		●	●	○	○		

高速加工										
ap	1.5D	1.5D	1.5D		1.5D	1.5D	1.5D	1.5D		
ae	0.1D	0.1D	0.02D		0.1D	0.05D	0.05D	0.1D		
1刃当りの送り量	刃径 x 0.015前後	刃径 x 0.015前後	刃径 x 0.01前後		刃径 x 0.015前後	刃径 x 0.015前後	刃径 x 0.002前後	刃径 x 0.015前後		
周速(Vc)	160-200	120-150	90-110		160-200	150-180	30-45	160-200		

通常推奨側面加工										
ap	1D	1D	1.5D		1D	1D	1.5D	1D		
ae	0.5D	0.5D	0.02D		0.5D	0.5D	0.05D	0.5D		
1刃当りの送り量	刃径 x 0.005前後	刃径 x 0.004前後	刃径 x 0.01前後		刃径 x 0.005前後	刃径 x 0.005前後	刃径 x 0.002前後	刃径 x 0.005前後		
周速(Vc)	100-130	90-110	90-110		100-130	80-100	30-45	100-150		

通常推奨溝加工										
ap	0.5D	0.5D	0.02D		0.5D	0.5D	0.05D	0.5D		
ae	1D	1D	1D		1D	1D	1D	1D		
1刃当りの送り量	刃径 x 0.005前後	刃径 x 0.004前後	刃径 x 0.007前後		刃径 x 0.003前後	刃径 x 0.004前後	刃径 x 0.002前後	刃径 x 0.005前後		
周速(Vc)	100-130	80-100	80-100		100-130	70-100	30-40	100-130		

■ 周速から回転数を求める式：回転数(rpm) = 周速(Vc) ÷ 3.14(π) ÷ 工具径(Dia) × 1000

■ 1刃あたりの送り量から送り速度を求める式：送り速度(Vf) = 1刃当りの送り量(fz) × 刃数(z) × 回転数(rpm)

4345RFシリーズ 型番	定価	刃径	刃先 R&C	シャンク	刃長	全長	ネック径	ネック長 (刃長含む)	リード角度	刃数
T4345-030RF-S-50-4F	3,030	3	0.2R	4	6	50			43/45°	4
T4345-030RF-50-4F	3,030	3	0.2R	4	8	50			43/45°	4
T4345-040RF-S-50-4F	3,030	4	0.3R	4	8	50			43/45°	4
T4345-040RF-50-4F	3,030	4	0.3R	4	10	50			43/45°	4
T4345-050RF-S-50-4F	5,460	5	0.3R	6	10	50			43/45°	4
T4345-050RF-50-4F	5,460	5	0.3R	6	13	50			43/45°	4
T4345-060RF-S-50-4F	5,460	6	0.4R	6	12	50			43/45°	4
T4345-060RF-50-4F	5,460	6	0.4R	6	15	50			43/45°	4
T4345-080RF-S-60-4F	6,360	8	0.5R	8	16	60			43/45°	4
T4345-080RF-60-4F	6,360	8	0.5R	8	20	60			43/45°	4
T4345-080RF-75-4F	7,240	8	0.5R	8	25	75			43/45°	4
T4345-100RF-S-75-4F	8,640	10	0.6R	10	20	75			43/45°	4
T4345-100RF-75-4F	8,640	10	0.6R	10	25	75			43/45°	4
T4345-120RF-S-75-4F	11,280	12	0.6R	12	24	75			43/45°	4
T4345-120RF-75-4F	11,280	12	0.6R	12	30	75			43/45°	4

良質母材でCGコーティングを施したハイスベックラフィングエンドミル。価格を抑えてご提供いたします。刃形も高速切削が可能なファインニツクにしております。POWERコーティングと同じスベックで製作しておりますが、CGコーティングはより耐熱性に優れておりますのでSUSや耐熱合金向けと言えます。強ければ送り速度を最も上げることができますが、切削荷重がZ方向に掛かるので薄板などには弱めタイプをお勧めします。