



TOTIME JAPAN

アルミ 非鉄用 2枚刃強ねじれ【侍】

スクエア標準型 リード角度40° 水素フリー-DLCコーティング付き

40AL2FHDC

刃径公差 $12 \geq 0^{-0.02} / 12 < 0^{-0.03}$ シャンク公差h6 /// 水素フリー-DLCコーティング付2枚刃アルミ用エンドミル。日本メーカー製良品母材を使用し水素フリー-DLCコーティングを施した品質にこだわった製品です。水素フリー-DLCは通常のDLCよりコーティング膜が薄く刃のシャープ度を保持したまま、滑り性は抜群でコーティングの表面硬度は通常のDLCコーティングの約2倍を誇ります（HDC約5000Hv DLC約2000Hv）。故にアルミのドライ加工を実現できます。ハイクラスのエンドミルでありながら安価に抑えています。

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	ae	fz	Vc
ap				
ae				
1刃当りの送り量				
周速(Vc)				

通常推奨側面加工

	ap	ae	fz	Vc
ap				
ae				
1刃当りの送り量				
周速(Vc)				

通常推奨溝加工

	ap	ae	fz	Vc
ap				
ae				
1刃当りの送り量				
周速(Vc)				

■ 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)

40AL2FHDC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
T40-010AL-50-2F-HDC	2,220	1		4	3	50			40°	2
T40-020AL-50-2F-HDC	2,220	2		4	6	50			40°	2
T40-030AL-50-2F-HDC	2,220	3		4	9	50			40°	2
T40-040AL-50-2F-HDC	2,220	4		4	12	50			40°	2
T40-040AL-06-50-2F-HDC	2,980	4		6	12	50			40°	2
T40-050AL-50-2F-HDC	2,980	5		6	15	50			40°	2
T40-060AL-50-2F-HDC	2,980	6		6	18	50			40°	2
T40-070AL-08-60-2F-HDC	5,110	7		8	21	60			40°	2
T40-080AL-60-2F-HDC	5,110	8		8	24	60			40°	2
T40-090AL-10-75-2F-HDC	7,500	9		10	27	75			40°	2
T40-100AL-75-2F-HDC	7,500	10		10	30	75			40°	2
T40-120AL-75-2F-HDC	8,780	12		12	36	75			40°	2
T40-140AL-100-2F-HDC	17,440	14		14	42	100			40°	2
T40-160AL-100-2F-HDC	23,380	16		16	48	100			40°	2
T40-200AL-120-2F-HDC	53,620	20		20	60	120			40°	2