

SUS 耐熱合金向け 4枚刃中ねじれ【侍】

不等リード不等分割

鉄併用 ● ラフィング防振型 リード角度30/32° CGコーティング付



刃径公差 $12 \geq 0^{-0.02} / 12 < 0^{-0.03}$ シャンク公差h6 /// TOTIMEの中ねじれ防振型ラフィングエンドミルです。刃形も高速切削が可能なファインニックにしております。CGコーティングは非常に高いスパックをもち、コーティングの硬度は4200HV、最高使用温度1100°をマークし乾湿両用で使用できます。多層コーティングで表面に滑り性をもたせ、耐熱合金、ステンレス、鋼全般に使用できます。ハイスバックコーティングにより刃先欠損を担保しながら高い加工条件でより安定性を持たせ、長寿命に使用できるコンセプトで開発されたエンドミルです。ステンレスには抜群の威力を発揮いたします。

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 ※機械本体、クランプ、チャック等各加工環境が違いますので下記条件は一つの目安としてご参考下さい。

	ap	ae	1刃当りの送り量	周速(Vc)
	1.5D	1.5D		
	0.1D	0.1D		
	刃径x0.005 前後	刃径x0.003 前後		
	150-250	100-200		

通常推奨側面加工

	ap	ae	1刃当りの送り量	周速(Vc)
	1.5D	1.5D		
	0.3D	0.2D		
	刃径x0.004 前後	刃径x0.003 前後	刃径x0.003 前後	
	100-150	80-90	60-80	

通常推奨溝加工

	ap	ae	1刃当りの送り量	周速(Vc)
	0.5D	0.5D		
	1D	1D		
	刃径x0.004 前後	刃径x0.003 前後	刃径x0.003 前後	
	70-100	70-90	50-80	

■ 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)

3032RFシリーズ

型番	管理番号	定価	刃径	刃先R&C	シャンク	刃長	全長	ネック径	有効長	リード角度	刃数
T3032-030RF-S-50-4F	559-11	3,820	3	0.4R	4	6	50			30/32°	4
T3032-030RF-50-4F	560-11	3,820	3	0.4R	4	8	50			30/32°	4
T3032-040RF-S-50-4F	561-11	3,980	4	0.4R	4	8	50			30/32°	4
T3032-040RF-50-4F	562-11	3,980	4	0.4R	4	10	50			30/32°	4
T3032-050RF-S-50-4F	563-11	7,050	5	0.5R	6	10	50			30/32°	4
T3032-050RF-50-4F	564-11	7,050	5	0.5R	6	13	50			30/32°	4
T3032-060RF-S-50-4F	565-11	7,050	6	0.5R	6	12	50			30/32°	4
T3032-060RF-50-4F	566-11	7,050	6	0.5R	6	15	50			30/32°	4
T3032-080RF-S-60-4F	567-11	8,360	8	0.5R	8	16	60			30/32°	4
T3032-080RF-60-4F	568-11	8,360	8	0.5R	8	20	60			30/32°	4
T3032-080RF-75-4F	569-11	9,330	8	0.5R	8	25	75			30/32°	4
T3032-100RF-S-75-4F	570-11	10,570	10	0.5R	10	20	75			30/32°	4
T3032-100RF-75-4F	571-11	10,570	10	0.5R	10	25	75			30/32°	4
T3032-120RF-S-75-4F	572-11	13,360	12	0.5R	12	24	75			30/32°	4
T3032-120RF-75-4F	573-11	13,360	12	0.5R	12	30	75			30/32°	4

※刃先のRは横刃のニックの大きさを表すものであり、正確な刃先R寸法を示すものではありません。