

鉄用 一般鋼向け 6枚刃中ねじれ【刀】

SUS併用△ スクエア標準型 リード角度35° AlCrSiNコーティング付

※防振タイプではない一般的な6枚刃超硬エンドミルです 高速側面加工に打って付け



刃径公差 $12 \geq 0^{-0.02} / 12 < 0^{-0.03}$ シャンク公差 $h6$ /// TOTIMEの等リードスタンダードエンドミルです。コーティングは耐熱性、耐磨耗性に優れたAlCrSiNを採用。高品質且つお求め安い価格でご提供いたします。6枚刃につき高速側面加工に適しております。

6枚刃の場合は送り速度を稼げますがその分ポケットが狭いためaeを薄く加工することが望ましいです。
送り速度と取し(ae)の両方を大きくすると切粉排出量が大きくなり工具の切粉排出能力が間に合わない場合があります

ワーク	炭素鋼等 HRC35以下	合金鋼 HRC45刃り	焼入鋼 HRC50刃り	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	1.5D	1.5D			1.5D	1.5D		1.5D		1.5D
ae	0.1D	0.1D				0.1D	0.1D		0.1D		0.1D
1刃当りの送り量	刃径x0.006 前後	刃径x0.004 前後				刃径x0.006 前後	刃径x0.002 前後		刃径x0.006 前後		刃径x0.006 前後
周速(Vc)	80-120	80-120				80-120	80-100		80-120		80-120

通常推奨側面加工

	ap	1.5D	1.5D	1.5D		1.5D	1.5D		1.5D		1.5D
ae	0.3D	0.2D	0.1D			0.3D	0.2D		0.3D		0.3D
1刃当りの送り量	刃径x0.003 前後	刃径x0.002 前後	刃径x0.002 前後			刃径x0.003 前後	刃径x0.002 前後		刃径x0.003 前後		刃径x0.003 前後
周速(Vc)	60-90	60-90	50-80			60-90	60-90		60-90		60-90

通常推奨溝加工

	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)

35S6F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	有効長	リード角度	刃数
T35-060S-50-6F	1,590	6		6	15	50			35°	6
T35-080S-60-6F	3,170	8		8	20	60			35°	6
T35-100S-75-6F	4,910	10		10	25	75			35°	6
T35-120S-75-6F	7,020	12		12	30	75			35°	6
T35-160S-100-6F	14,560	16		16	36	100			35°	6
T35-200S-100-6F	22,230	20		20	45	100			35°	6