



# SUS向け 4枚刃中ねじれ【刀】

鉄併用 ● スクエア標準型 リード角度35° TISINコーティング付

35M4F

刃径公差 $12 \geq 0^{-0.02}$  /  $12 < 0^{-0.03}$  シャンク公差h6 /// TOTIME等リードステンレス用の汎用エンドミル。合金鋼、炭素鋼にも使用可能です。品質を保持しお求め安い価格でご提供いたします。

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

	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×0.015前後	刃径×0.015前後			刃径×0.015前後	刃径×0.015前後		刃径×0.015前後		刃径×0.015前後
周速(Vc)	70-100	60-80			70-100	60-80		70-100		70-100

## 通常推奨側面加工

※側面加工はaeを刃径30%までに抑えてテーブル送り量を上げるほうが工具寿命と切粉排出量がバランスよく伸ばせます(ap目安1.5D~3D)

	ap 1.5D	1.5D	1.5D		1.5D	1.5D		1.5D		1.5D
ae	0.3D	0.3D	0.1D		0.3D	0.3D		0.3D		0.3D
1刃当りの送り量	刃径×0.006前後	刃径×0.004前後	刃径×0.004前後		刃径×0.006前後	刃径×0.005前後		刃径×0.005前後		刃径×0.006前後
周速(Vc)	60-80	60-80	60-80		60-80	60-70		60-80		60-100

## 通常推奨溝加工

	ap 1D	0.5D	0.2D		1D	1D		1D		1D
ae	1D	1D	1D		1D	1D		1D		1D
1刃当りの送り量	刃径×0.005前後	刃径×0.004前後	刃径×0.004前後		刃径×0.005前後	刃径×0.004前後		刃径×0.005前後		刃径×0.006前後
周速(Vc)	60-80	60-80	60-80		60-80	60-70		60-80		60-100

■ 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)

35M4F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
T35-010M-50-4F	1,790	1		4	3	50			35°	4
T35-015M-50-4F	1,790	1.5		4	4	50			35°	4
T35-020M-50-4F	1,790	2		4	6	50			35°	4
T35-025M-50-4F	1,790	2.5		4	8	50			35°	4
T35-030M-50-4F	1,790	3		4	9	50			35°	4
T35-035M-50-4F	1,790	3.5		4	10	50			35°	4
T35-040M-04-50-4F	1,790	4		4	11	50			35°	4
T35-040M-06-50-4F	2,370	4		6	11	50			35°	4
T35-050M-50-4F	2,370	5		6	13	50			35°	4
T35-060M-50-4F	2,370	6		6	16	50			35°	4
T35-080M-60-4F	3,580	8		8	20	60			35°	4
T35-100M-75-4F	6,080	10		10	25	75			35°	4
T35-120M-75-4F	7,710	12		12	30	75			35°	4
T35-160M-100-4F	14,520	16		16	36	100			35°	4
T35-200M-100-4F	21,890	20		20	45	100			35°	4