

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
 ※防振タイプではない一般的な4枚刃超硬エンドミルです(コーティングがSUS向きです)

刃径公差12≥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 ※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	0.3D	0.3D	0.2D		0.3D	0.2D		0.3D		0.3D
ae	1D	1D	1D		1D	1D		1D		1D
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

■ 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) x 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) x 刃数(z) x 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	有効長	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