

# 鉄用 一般鋼向け 4枚刃中ねじれ【刀】

SUS併用△ ボール標準型 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4枚刃超硬ボールエンドミルです

刃径公差12≧0<sup>-</sup>-0.02 / 12<0<sup>-</sup>-0.03 シャンク公差h6 /// TOTIMEの等リードスタンダードボールエンドミルです。コーティングは耐熱性、耐摩耗性に優れた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。



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)										

**通常推奨側面加工**

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

**通常推奨溝加工**

ap	0.1 x R	0.1 x R			0.1 x R	0.1 x R		0.1 x R		0.1 x R
ae	-	-			-	-		-		-
1刃当りの送り量	刃径x0.009 前後	刃径x0.008 前後			刃径x0.009 前後	刃径x0.008 前後		刃径x0.009 前後		刃径x0.009 前後
周速(Vc)	140-160	120-150			140-160	120-150		140-160		140-160

■ 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)

30B4F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
T30-020B-04-50-4F	1,480	2	1R	4	4	50			30°	4
T30-025B-50-4F	1,480	2.5	1.25R	4	5	50			30°	4
T30-030B-03-50-4F	1,480	3	1.5R	3	6	50			30°	4
T30-030B-04-50-4F	1,480	3	1.5R	4	6	50			30°	4
T30-030B-06-50-4F	2,520	3	1.5R	6	6	50			30°	4
T30-040B-04-50-4F	1,480	4	2R	4	8	50			30°	4
T30-040B-06-50-4F	2,520	4	2R	6	8	50			30°	4
T30-050B-05-50-4F	2,520	5	2.5R	5	10	50			30°	4
T30-050B-06-50-4F	2,520	5	2.5R	6	10	50			30°	4
T30-060B-50-4F	2,520	6	3R	6	12	50			30°	4
T30-060B-100-4F	2,990	6	3R	6	12	100			30°	4
T30-060B-150-4F	4,180	6	3R	6	12	150			30°	4
T30-070B-60-4F	4,100	7	3.5R	8	14	60			30°	4
T30-080B-60-4F	4,100	8	4R	8	14	60			30°	4
T30-080B-100-4F	4,580	8	4R	8	14	100			30°	4
T30-090B-75-4F	6,360	9	4.5R	10	16	75			30°	4
T30-100B-75-4F	6,360	10	5R	10	18	75			30°	4
T30-110B-75-4F	8,940	11	5.5R	12	20	75			30°	4
T30-120B-75-4F	8,940	12	6R	12	22	75			30°	4
T30-120B-100-4F	8,960	12	6R	12	22	100			30°	4
T30-120B-150-4F	13,490	12	6R	12	22	150			30°	4
T30-140B-75-4F	14,070	14	7R	14	24	75			30°	4
T30-160B-100-4F	17,060	16	8R	16	30	100			30°	4
T30-200B-100-4F	26,030	20	10R	20	38	100			30°	4