

サーメット 鉄仕上用 4枚刃中ねじれ【侍】

コーナーラジアス標準型 リード角度30° 驚きの仕上面になります！



刃径公差 $12 \geq 0^{-0.02} / 12 < 0^{-0.03}$ シャンク公差h6 /// サーメットを母材としたコーナ-Rエンドミルです。鉄の最終仕上げに使用すると驚くほど表面が美しく仕上がります。

驚きの仕上面になります！

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 ※ドライ加工推奨

ap	1.5D				1.5D					
ae	0.05D				0.05D					
1刃当りの送り量	刃径x0.003 前後				刃径x0.003 前後					
周速(Vc)	100-130				100-130					

通常推奨溝加工 ※ドライ加工推奨

ap	1D				1D					
ae	0.05D				0.05D					
1刃当りの送り量	刃径x0.003 前後				刃径x0.003 前後					
周速(Vc)	100-130				100-130					

■ 周速から回転数を求める式: $\text{回転数 (rpm)} = \text{周速 (Vc)} \div 3.14 (\pi) \div \text{工具径 (Dia)} \times 1000$

■ 1刃あたりの送り量から送り速度を求める式: $\text{送り速度 (Vf)} = 1 \text{刃当りの送り量 (fz)} \times \text{刃数 (z)} \times \text{回転数 (rpm)}$

30CTR4F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
T30-030CTR002-025D-50-4F	5,010	3	0.2R	4	7.5	50			30°	4
T30-040CTR002-025D-50-4F	5,010	4	0.2R	4	10	50			30°	4
T30-040CTR005-025D-50-4F	5,010	4	0.5R	4	10	50			30°	4
T30-050CTR002-025D-50-4F	7,050	5	0.2R	5	12.5	50			30°	4
T30-050CTR005-025D-50-4F	7,050	5	0.5R	5	12.5	50			30°	4
T30-060CTR005-025D-50-4F	8,430	6	0.5R	6	15	50			30°	4
T30-060CTR010-025D-50-4F	8,430	6	1R	6	15	50			30°	4
T30-080CTR005-025D-60-4F	10,540	8	0.5R	8	20	60			30°	4
T30-080CTR010-025D-60-4F	10,540	8	1R	8	20	60			30°	4
T30-100CTR005-025D-75-4F	15,970	10	0.5R	10	25	75			30°	4
T30-100CTR010-025D-75-4F	15,970	10	1R	10	25	75			30°	4
T30-120CTR005-025D-75-4F	19,500	12	0.5R	12	30	75			30°	4
T30-120CTR010-025D-75-4F	19,500	12	1R	12	30	75			30°	4