



TOTIME

面取りカッタ

面取りカッタ 鉄 SUS用 4枚刃【侍】
先端角90° CGコーティング付

刃径公差12≧0⁻-0.02 / 12<0⁻-0.03 シャンク公差h6 /// 先端角度 90° の面取りカッタとなります。切れ味に優れるネジレ刃を採用しておりスムーズな切削とバリの発生を抑制しながら高速加工にも対応します。さらに、4枚刃採用により高能率かつ安定した面取り加工を実現。高精度な仕上がりと生産性向上に貢献する、多用途対応の超硬面取りカッタです。CGコーティング付でワークは鉄・SUSに使用が可能です。

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△	●				○	●	●	○		○

面取り加工、穴面取り加工 ※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	0.2D				0.2D	0.2D	0.2D	0.2D		0.2D
ae										
1刃当りの送り量	刃径x0.005 前後				刃径x0.005 前後	刃径x0.004 前後	刃径x0.003 前後	刃径x0.005 前後		刃径x0.005 前後
周速(Vc)	100-150				100-150	80-100	50-60	100-150		80-100

※周速は刃径の1番太い径の周速となります

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										
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)x1000

■ 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)

VHMT4Fシリーズ

型番	管理 番号	定価	刃径	刃先 R&C	シャンク	先端径	刃長	全長	有効長	リード角度	刃数
VH-030MT-50-4F-90A	2488-11	7,200	3	90°	3	0.5	1.25	50		35°	4
VH-040MT-50-4F-90A	2489-11	7,800	4	90°	4	0.5	1.75	50		35°	4
VH-060MT-50-4F-90A	2490-11	10,550	6	90°	6	2	2.6	50		35°	4
VH-080MT-60-4F-90A	2491-11	12,270	8	90°	8	2.5	3.6	60		35°	4
VH-100MT-75-4F-90A	2492-11	15,550	10	90°	10	3.5	3.7	75		35°	4
VH-120MT-75-4F-90A	2493-11	18,270	12	90°	12	4.5	4.5	75		35°	4