



ALUMINUM HUNTER

TOTIME 面取りカッタ

面取りカッタ アルミ 非鉄用 3枚刃【侍】

先端角90° 水素フリーDLC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。ネジレ刃採用と3枚刃により軽快な切れ味と高品位な面取り加工を実現。バリの発生も抑制されるため、仕上げ工程の効率化にも貢献します。水素フリーDLCコーティング付で切りくずの溶着を大幅に抑制し安定した加工を可能にします。

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								0.3D	0.3D	0.3D
ae										
1刃当りの送り量								刃径x0.008前後	刃径x0.008前後	刃径x0.008前後
周速(Vc)								150-200	200-350	100-150

通常推奨側面加工	※周速は刃径の1番太い径の周速となります									
ap										
ae										
1刃当りの送り量										
周速(Vc)										

通常推奨溝加工	※周速は刃径の1番太い径の周速となります									
ap								1D	1D	1D
ae								1D	1D	1D
1刃当りの送り量								刃径x0.001前後	刃径x0.001前後	刃径x0.001前後
周速(Vc)								150-200	200-350	100-150

■ 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) x 刃数(z) x 回転数(rpm)

VHAL3FHD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-030AL-50-3F-HDC-90A	2494-11	6,180	3	90°	3	0.5	1.25	50		45°	3
VH-040AL-50-3F-HDC-90A	2495-11	6,730	4	90°	4	0.5	1.75	50		45°	3
VH-060AL-50-3F-HDC-90A	2496-11	8,910	6	90°	6	2	2.6	50		45°	3
VH-080AL-60-3F-HDC-90A	2497-11	10,640	8	90°	8	2.5	3.6	60		45°	3
VH-100AL-75-3F-HDC-90A	2498-11	13,820	10	90°	10	3.5	3.7	75		45°	3
VH-120AL-75-3F-HDC-90A	2499-11	16,280	12	90°	12	4.5	4.5	75		45°	3