



アルミ 非鉄用 2枚刃強ねじれ【侍】

スクエア標準型 リード角度40° ノンコート品

40AL2F

刃径公差 $12 \geq 0^{-0.02}$ / $12 < 0^{-0.03}$ シャンク公差h6 /// ノンコート 2枚刃アルミ用エンドミル。日本メーカー製良品母材を使用。品質にこだわった製品です。

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△								○	●	●

高速加工

ap								1.5D	1.5D	1.5D
ae								0.1D	0.1D	0.1D
1刃当りの送り量								刃径×0.015前後	刃径×0.015前後	刃径×0.015前後
周速(Vc)								70-120	150-200	70-120

通常推奨側面加工

ap								1D	1D	1D
ae								0.3D	0.3D	0.3D
1刃当りの送り量								刃径×0.005前後	刃径×0.005前後	刃径×0.006前後
周速(Vc)								60-100	150-200	60-100

通常推奨溝加工

ap								1D	1D	1D
ae								1D	1D	1D
1刃当りの送り量								刃径×0.005前後	刃径×0.005前後	刃径×0.006前後
周速(Vc)								60-100	120-200	60-100

■ 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) × 刃数(z) × 回転数(rpm)

40AL2F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	ネック長 (刃長含む)	リード角度	刃数
T40-010AL-50-2F	1,330	1		4	3	50			40°	2
T40-020AL-50-2F	1,330	2		4	6	50			40°	2
T40-030AL-50-2F	1,330	3		4	9	50			40°	2
T40-040AL-50-2F	1,330	4		4	12	50			40°	2
T40-040AL-06-50-2F	1,990	4		6	12	50			40°	2
T40-050AL-50-2F	1,990	5		6	15	50			40°	2
T40-060AL-50-2F	1,990	6		6	18	50			40°	2
T40-070AL-08-60-2F	3,460	7		8	21	60			40°	2
T40-080AL-60-2F	3,460	8		8	24	60			40°	2
T40-090AL-10-75-2F	5,400	9		10	27	75			40°	2
T40-100AL-75-2F	5,400	10		10	30	75			40°	2
T40-120AL-75-2F	6,760	12		12	36	75			40°	2
T40-140AL-100-2F	12,930	14		14	42	100			40°	2
T40-160AL-100-2F	15,640	16		16	48	100			40°	2
T40-200AL-120-2F	37,560	20		20	60	120			40°	2