



鉄用 一般鋼向け ラフィング 4枚刃中ねじれ【安価品】  
SUS併用△ ラフィング標準型 リード角度35° TiXcoコーティング付

P35R4F

刃径公差 $12 \geq 0^{-0.02} / 12 < 0^{-0.03}$  /// 【ブランド名：PRICE STAR】TOTIMEのエンドミルは良品安価ですが、それ以上に価格を重視されるお客様へのラフィングエンドミルです。

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	1.5D		1.5D		1.5D
ae	0.1D	0.1D			0.1D	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	刃径×0.015前後		刃径×0.015前後		刃径×0.015前後
周速(Vc)	70-100	60-80			70-100	60-80		70-100		70-100

通常推奨側面加工

※側面加工はaeを刃径30%までに抑えてテーブル送り量を上げるほうが工具寿命と切粉排出量がバランスよく伸ばせます(ap目安1.5D~3D)

	ap 1.5D	1.5D	1.5D		1.5D	1.5D		1.5D		1.5D
ae	0.3D	0.3D	0.1D		0.3D	0.3D		0.3D		0.3D
1刃当りの送り量	刃径×0.006前後	刃径×0.004前後	刃径×0.004前後		刃径×0.006前後	刃径×0.005前後		刃径×0.005前後		刃径×0.006前後
周速(Vc)	60-80	60-80	60-80		60-80	60-70		60-80		60-100

通常推奨溝加工

	ap 1D	0.5D	0.2D		1D	1D		1D		1D
ae	1D	1D	1D		1D	1D		1D		1D
1刃当りの送り量	刃径×0.005前後	刃径×0.004前後	刃径×0.004前後		刃径×0.005前後	刃径×0.004前後		刃径×0.005前後		刃径×0.006前後
周速(Vc)	60-80	60-80	60-80		60-80	60-70		60-80		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)

P35R4F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
P35-040R-S-4F	2,340	4		4	10	50			35°	4
P35-060R-S-4F	3,720	6		6	15	50			35°	4
P35-080R-S-4F	5,840	8		8	20	60			35°	4
P35-100R-S-4F	8,970	10		10	25	75			35°	4
P35-120R-S-4F	11,830	12		12	30	75			35°	4
P35-140R-S-4F	21,700	14		14	45	100			35°	4
P35-160R-S-4F	26,730	16		16	45	100			35°	4
P35-180R-S-4F	32,470	18		18	45	100			35°	4
P35-200R-S-4F	38,480	20		20	45	100			35°	4