

6枚刃 超硬スクエアエンドミル 35°標準型 一般鋼 HRC45辺りまで【刀】
刃先ギャッシュランド AICrSiN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

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		
ae	0.1D	0.1D			0.1D	0.05D		0.1D		
1刃当りの送り量	刃径 x 0.015前後	刃径 x 0.015前後			刃径 x 0.015前後	刃径 x 0.015前後		刃径 x 0.015前後		
周速(Vc)	160-200	120-150			160-200	150-180		160-200		

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(n) ÷ 工具径(Dia) x 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)

35S6F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
T35-060S-50-6F	1,540	6		6	15	50			35°	6
T35-080S-60-6F	3,070	8		8	20	60			35°	6
T35-100S-75-6F	4,760	10		10	25	75			35°	6
T35-120S-75-6F	6,810	12		12	30	75			35°	6
T35-160S-100-6F	14,120	16		16	36	100			35°	6
T35-200S-100-6F	21,560	20		20	45	100			35°	6

刃径公差12≥0~-0.02 / 12<0~-0.03 シャンク公差h6 /// TOTIMEスタンダードエンドミル。48S6Fシリーズが型番のみ変更され、こちらの型番になりました。TOTIMEの等リードスタンダードエンドミルです。コーティングは耐熱性、耐摩耗性に優れたAICrSiNを採用。高品質且つお求め安い価格でご提供いたします。