

鉄用 HRC60以上可 6枚刃強ねじれ【侍】

SUS併用×スクエア防振型 リード角度45° Blue nanoコーティング付
※6枚刃で刃長も長いので高速側面加工には打って付け



刃径公差 $12 \geq 0^{-0.02} / 12 < 0^{-0.03}$ シャンク公差h6 /// 高硬度用Blue Nanoコーティングに超超微粒子の0.2 μ mの日本製良質母材を採用し、この価格帯で抜群の品質を実現しました。高精度加工にご使用頂けます。仕上げ加工は勿論ですが、深く、薄く、速くトロコイド加工などには最適の工具です。刃長3Dと5Dの2種類からお選び下さい。

STEEL HUNTER

6枚刃の場合は送りスピードを稼げますがその分ポケットが狭いためaeを薄く加工することが望ましいです。
送りスピードと取し(ae)の両方を大きくすると切粉排出量が大きくなり工具の切粉排出能力が間に合わない場合があります

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	2D	2D						2D		2D
ae	0.1D	0.1D						0.1D		0.1D
1刃当りの送り量	刃径x0.015 前後	刃径x0.015 前後						刃径x0.015 前後		刃径x0.015 前後
周速(Vc)	150-200	100-150						150-200		100-150

通常推奨側面加工

ap	2D	2D	2D	2D	2D			2D		2D
ae	0.3D	0.2D	0.1D	0.02D	0.3D			0.2D		0.2D
1刃当りの送り量	刃径x0.004 前後	刃径x0.003 前後	刃径x0.003 前後	刃径x0.003 前後	刃径x0.004 前後			刃径x0.004 前後		刃径x0.005 前後
周速(Vc)	100-150	80-90	60-80	60-80	100-150			100-130		80-100

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) × 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)

45HT6F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	有効長	リード角度	刃数
T45-060HT-030D-50-6F	3,970	6		6	18	50			45°	6
T45-060HT-050D-75-6F	5,070	6		6	30	75			45°	6
T45-080HT-030D-60-6F	6,470	8		8	24	60			45°	6
T45-080HT-050D-100-6F	8,930	8		8	40	100			45°	6
T45-100HT-030D-75-6F	10,340	10		10	30	75			45°	6
T45-100HT-050D-100-6F	13,330	10		10	50	100			45°	6
T45-120HT-030D-75-6F	13,320	12		12	36	75			45°	6
T45-120HT-050D-120-6F	22,220	12		12	60	120			45°	6
T45-140HT-030D-100-6F	21,660	14		14	42	100			45°	6
T45-140HT-050D-150-6F	30,640	14		14	70	150			45°	6
T45-160HT-030D-100-6F	26,380	16		16	48	100			45°	6
T45-160HT-050D-150-6F	37,190	16		16	80	150			45°	6