

SUS 耐熱合金向け 5枚刃強ねじれ【侍】

鉄併用 ● スクエア標準型 リード角度40° CGコーティング付
※側面加工の送りを稼げます(薄く速く)



刃径公差12≧0⁻-0.02 / 12<0⁻-0.03 シャンク公差h6 // / SUSや耐熱合金に対しての側面高速加工のアプローチとして5枚刃をラインナップ。耐熱合金に相性の良いCGコーティングを施しておりますのでSUS316、インコネルやハステロイなどの難削材の加工に非常に良い効果を発揮できます。

5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	ae	1刃当りの送り量	周速(Vc)	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
	1.5D	0.1D	刃径x0.005 前後	150-250		1.5D			1.5D	1.5D		1.5D		1.5D
		0.1D	刃径x0.003 前後	100-200						0.1D	0.1D	0.1D		0.1D
			刃径x0.005 前後							刃径x0.005 前後	刃径x0.002 前後	刃径x0.005 前後		刃径x0.005 前後
										150-250	100-200	150-200		100-200

通常推奨側面加工

	ap	ae	1刃当りの送り量	周速(Vc)	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
	1.5D	0.3D	刃径x0.004 前後	100-150		1.5D	1.5D	1.5D		1.5D	1.5D	1.5D		1.5D
		0.2D	刃径x0.003 前後	80-90			0.1D			0.3D	0.2D	0.1D	0.3D	0.3D
			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x0.002 前後	刃径x0.004 前後	刃径x0.005 前後
										100-150	80-100	50-60	100-130	80-100

通常推奨溝加工

	ap	ae	1刃当りの送り量	周速(Vc)	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

■ 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) 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)

40MT5F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
T40-080MT-025D-60-5F	6,330	8		8	20	60			40°	5
T40-080MT-030D-60-5F	6,710	8		8	24	60			40°	5
T40-100MT-025D-75-5F	9,810	10		10	25	75			40°	5
T40-100MT-030D-75-5F	10,070	10		10	30	75			40°	5
T40-120MT-025D-75-5F	12,550	12		12	30	75			40°	5
T40-120MT-030D-75-5F	12,940	12		12	36	75			40°	5