



TOTIME

ボールノーズエンドミル

サーメット 鉄仕上用 2枚刃中ねじれ【侍】

ボール リード角度30°

刃径公差12≧0~-0.02 / 12<0~-0.03 シャンク公差h6 /// サーメットを母材としたコーナ-Rエンドミルです。鉄の最終仕上げに使用すると驚くほど表面が美しく仕上がります。

驚きの仕上面になります！

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)										

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 ※ドライ加工推奨

ap	0.1 x R				0.1 x R					
ae	-				-					
1刃当りの送り量	刃径x0.005 前後				刃径x0.005 前後					
周速(Vc)	140-160				140-160					

■ 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) x 刃数(z) x 回転数(rpm)

30CTB2Fシリーズ

型番	管理 番号	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
T30-010CTB-50-2F	1101-11	5,530	1	0.5R	4	1.5	50			30°	2
T30-015CTB-50-2F	1102-11	5,530	1.5	0.75R	4	2.2	50			30°	2
T30-020CTB-50-2F	1103-11	5,530	2	1R	4	3	50			30°	2
T30-025CTB-50-2F	1104-11	5,530	2.5	1.25R	4	3.7	50			30°	2
T30-030CTB-50-2F	1105-11	5,530	3	1.5R	4	4.5	50			30°	2
T30-040CTB-50-2F	1106-11	5,530	4	2R	4	6	50			30°	2
T30-050CTB-50-2F	1107-11	7,790	5	2.5R	5	7.5	50			30°	2
T30-060CTB-50-2F	1108-11	9,320	6	3R	6	9	50			30°	2
T30-080CTB-60-2F	1109-11	11,650	8	4R	8	12	60			30°	2
T30-100CTB-75-2F	1110-11	17,650	10	5R	10	15	75			30°	2
T30-120CTB-75-2F	1111-11	21,550	12	6R	12	18	75			30°	2