

キャンディーミル SUS 耐熱合金向け 3枚刃【侍】

鉄併用 ● ボール型 リード角度15° CGコーティング付
※180°以上球面なので複雑な形状に使用可能

刃径公差12≧0⁻-0.02 / 12<0⁻-0.03 シャンク公差h6 /// 球面エンドミルいわゆるキャンディーミル。180°以上球面で使用できるので複雑形状なワークにご使用になれます。こちらのシリーズは鉄やSUS向けとなります。



SUS HUNTER

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

※R=工具先端R径

ap	0.1 x R	0.1 x R	0.08 x R		0.1 x R	0.1 x R	0.08 x R	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x0.004 前後	刃径x0.004 前後		刃径x0.005 前後	刃径x0.004 前後	刃径x0.001 前後	刃径x0.005 前後		刃径x0.005 前後
周速(Vc)	140-160	120-150	80-100		140-160	120-150	50-60	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) 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)

15CMMT3F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
T15-030CMMT-75-3F	6,700	3	1.5R	4		75	2.4	9	15°	3
T15-040CMMT-75-3F	6,950	4	2R	4		75	2.4	12	15°	3
T15-050CMMT-75-3F	9,020	5	2.5R	6		75	3	15	15°	3
T15-060CMMT-75-3F	9,020	6	3R	6		75	3.6	18	15°	3
T15-080CMMT-100-3F	14,100	8	4R	8		100	4.8	24	15°	3
T15-100CMMT-100-3F	18,410	10	5R	10		100	6	30	15°	3
T15-120CMMT-100-3F	23,100	12	6R	12		100	7.2	36	15°	3