

Vカットミル 鉄 SUS用 4枚刃【侍】

横走り可能 先端60° 90° 120° 有り



刃径公差12≧0⁻-0.02 / 12<0⁻-0.03 シャンク公差h6 /// 先端角度60° 90° 120°のVカットエンドミルとなります。横走りも可能なためV溝加工にも使用可能です。ワークは鉄やSUSに向いております。

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 ※周速は刃径の1番太い径の周速となります

ap	1D				1D	1D	1D	1D		1D
ae	0.5Dまで				0.5Dまで	0.5Dまで	0.5Dまで	0.5Dまで		0.5Dまで
1刃当りの送り量	刃径x0.001 前後				刃径x0.001 前後	刃径x0.001 前後	刃径x0.001 前後	刃径x0.001 前後		刃径x0.001 前後
周速(Vc)	100-150				100-150	80-100	50-60	100-150		80-100

通常推奨溝加工 ※周速は刃径の1番太い径の周速となります

ap	1D				1D	1D	1D	1D		1D
ae	1D				1D	1D	1D	1D		1D
1刃当りの送り量	刃径x0.001 前後				刃径x0.001 前後	刃径x0.001 前後	刃径x0.001 前後	刃径x0.001 前後		刃径x0.001 前後
周速(Vc)	100-150				100-150	80-100	50-60	100-150		80-100

■ 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)

VMT4F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
V-030MT-50-4F-60	2,900	3	60°	4	6	50		7.5	20°	4
V-030MT-50-4F	2,900	3	90°	4	6	50		7.5	20°	4
V-030MT-50-4F-120	2,900	3	120°	4	6	50		7.5	20°	4
V-040MT-50-4F-60	2,900	4	60°	4	8	50		10	20°	4
V-040MT-50-4F	2,900	4	90°	4	8	50		10	20°	4
V-040MT-50-4F-120	2,900	4	120°	4	8	50		10	20°	4
V-050MT-50-4F-60	4,050	5	60°	6	10	50		15	20°	4
V-050MT-50-4F	4,050	5	90°	6	10	50		15	20°	4
V-050MT-50-4F-120	4,050	5	120°	6	10	50		15	20°	4
V-060MT-50-4F-60	4,050	6	60°	6	12	50			20°	4
V-060MT-50-4F	4,050	6	90°	6	12	50			20°	4
V-060MT-50-4F-120	4,050	6	120°	6	12	50			20°	4
V-080MT-60-4F-60	6,620	8	60°	8	16	60			20°	4
V-080MT-60-4F	6,620	8	90°	8	16	60			20°	4
V-080MT-60-4F-120	6,620	8	120°	8	16	60			20°	4
V-100MT-75-4F-60	10,800	10	60°	10	20	75			20°	4
V-100MT-75-4F	10,800	10	90°	10	20	75			20°	4
V-100MT-75-4F-120	10,800	10	120°	10	20	75			20°	4
V-120MT-75-4F-60	14,700	12	60°	12	24	75			20°	4
V-120MT-75-4F	14,700	12	90°	12	24	75			20°	4
V-120MT-75-4F-120	14,700	12	120°	12	24	75			20°	4