



TO TIME

Vカットエンドミル

Vカットミル アルミ 非鉄用 2枚刃【侍】

横走り可能 先端60° 90° 120° 有り

ロングシャンク全長100Lシリーズ追加

刃径公差 $12 \geq 0 \sim -0.02$ / $12 < 0 \sim -0.03$ 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。アルミや樹脂などの非鉄用となります。

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

※周速は刃径の1番太い径の周速となります

ap								1D	1D	1D
ae								0.5Dまで 刃径x0.001 前後	0.5Dまで 刃径x0.001 前後	0.5Dまで 刃径x0.001 前後
1刃当りの送り量										
周速(Vc)								150-200	200-350	100-150

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
ae								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
周速(Vc)								150-200	200-350	100-150

■ 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)

VAL2FHDC

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
V-030AL-50-2F-HDC-60	1181-11	3,750	3	60°	4	6	50		7.5	20°	2
V-030AL-100-2F-HDC-60	1182-11	5,510	3	60°	4	6	100		7.5	20°	2
V-030AL-50-2F-HDC	1183-11	3,750	3	90°	4	6	50		7.5	20°	2
V-030AL-100-2F-HDC	1184-11	5,510	3	90°	4	6	100		7.5	20°	2
V-030AL-50-2F-HDC-120	1185-11	3,750	3	120°	4	6	50		7.5	20°	2
V-030AL-100-2F-HDC-120	1186-11	5,510	3	120°	4	6	100		7.5	20°	2
V-040AL-50-2F-HDC-60	1187-11	3,750	4	60°	4	8	50		10	20°	2
V-040AL-100-2F-HDC-60	1188-11	5,510	4	60°	4	8	100		10	20°	2
V-040AL-50-2F-HDC	1189-11	3,750	4	90°	4	8	50		10	20°	2
V-040AL-100-2F-HDC	1190-11	5,510	4	90°	4	8	100		10	20°	2
V-040AL-50-2F-HDC-120	1191-11	3,750	4	120°	4	8	50		10	20°	2
V-040AL-100-2F-HDC-120	1192-11	5,510	4	120°	4	8	100		10	20°	2
V-050AL-50-2F-HDC-60	1193-11	4,200	5	60°	6	10	50		15	20°	2
V-050AL-100-2F-HDC-60	1194-11	6,430	5	60°	6	10	100		15	20°	2
V-050AL-50-2F-HDC	1195-11	4,200	5	90°	6	10	50		15	20°	2
V-050AL-100-2F-HDC	1196-11	6,430	5	90°	6	10	100		15	20°	2
V-050AL-50-2F-HDC-120	1197-11	4,200	5	120°	6	10	50		15	20°	2
V-050AL-100-2F-HDC-120	1198-11	6,430	5	120°	6	10	100		15	20°	2
V-060AL-50-2F-HDC-60	1199-11	3,410	6	60°	6	12	50			20°	2
V-060AL-100-2F-HDC-60	1200-11	6,430	6	60°	6	12	100			20°	2
V-060AL-50-2F-HDC	1201-11	3,410	6	90°	6	12	50			20°	2
V-060AL-100-2F-HDC	1202-11	6,430	6	90°	6	12	100			20°	2

											VAL2FHDC
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
V-060AL-50-2F-HDC-120	1203-11	3,410	6	120°	6	12	50			20°	2
V-060AL-100-2F-HDC-120	1204-11	6,430	6	120°	6	12	100			20°	2
V-080AL-60-2F-HDC-60	1205-11	6,770	8	60°	8	16	60			20°	2
V-080AL-100-2F-HDC-60	1206-11	11,020	8	60°	8	16	100			20°	2
V-080AL-60-2F-HDC	1207-11	6,770	8	90°	8	16	60			20°	2
V-080AL-100-2F-HDC	1208-11	11,020	8	90°	8	16	100			20°	2
V-080AL-60-2F-HDC-120	1209-11	6,770	8	120°	8	16	60			20°	2
V-080AL-100-2F-HDC-120	1210-11	11,020	8	120°	8	16	100			20°	2
V-100AL-75-2F-HDC-60	1211-11	10,500	10	60°	10	20	75			20°	2
V-100AL-100-2F-HDC-60	1212-11	14,670	10	60°	10	20	100			20°	2
V-100AL-75-2F-HDC	1213-11	10,500	10	90°	10	20	75			20°	2
V-100AL-100-2F-HDC	1214-11	14,670	10	90°	10	20	100			20°	2
V-100AL-75-2F-HDC-120	1215-11	10,500	10	120°	10	20	75			20°	2
V-100AL-100-2F-HDC-120	1216-11	14,670	10	120°	10	20	100			20°	2
V-120AL-75-2F-HDC-60	1217-11	13,690	12	60°	12	24	75			20°	2
V-120AL-100-2F-HDC-60	1218-11	19,440	12	60°	12	24	100			20°	2
V-120AL-75-2F-HDC	1219-11	13,690	12	90°	12	24	75			20°	2
V-120AL-100-2F-HDC	1220-11	19,440	12	90°	12	24	100			20°	2
V-120AL-75-2F-HDC-120	1221-11	13,690	12	120°	12	24	75			20°	2
V-120AL-100-2F-HDC-120	1222-11	19,440	12	120°	12	24	100			20°	2