



SUS 耐熱合金向け 3枚刃中ねじれ【侍】

鉄併用 ● ラフィング防振型 リード角度35/38° CGコーティング付

不等リード
不等分割

3538RF3F

刃径公差12 \geq 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ポケットや溝加工へのアプローチとして3枚刃のラフィングをラインナップ（もちろん鉄にも使用可能です）。通常3枚刃の場合4枚刃に比べて送りスピードを上げにくいですが、ラフィング形状にすることにより加工抵抗を抑え送りスピードを上げ易くする事と、切粉の排出をよりスムーズにするコンセプトのもとに開発いたしました。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 Hastelloy などの難削材の加工に非常に良い効果を発揮できます。

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

	ap	1.5D	1.5D		1.5D	1.5D		1.5D		1.5D
ae	0.1D	0.1D			0.1D	0.1D		0.1D		0.1D
I 刃当りの送り量	刃径×0.015前後	刃径×0.015前後			刃径×0.015前後	刃径×0.015前後		刃径×0.015前後		刃径×0.015前後
周速(Vc)	150-200	100-150			150-200	100-150		150-200		100-150

通常推奨側面加工

※側面加工はaeを刃径30%までに抑えてテーブル送り量を上げるほうが工具寿命と切粉排出量がバランスよく伸ばせます(ap目安1.5D~3D)

	ap	1.5D	1.5D	1.5D		1.5D	1.5D	1.5D	1.5D		1.5D
ae	0.3D	0.3D	0.1D		0.3D	0.3D	0.1D	0.3D		0.3D	
I 刃当りの送り量	刃径×0.006前後	刃径×0.004前後	刃径×0.004前後		刃径×0.006前後	刃径×0.005前後	刃径×0.002前後	刃径×0.005前後		刃径×0.006前後	
周速(Vc)	100-130	80-100	60-100		100-130	80-100	50-60	100-130		80-100	

通常推奨溝加工

※ステンレスのフル溝はなるべく深くapを取るほうが刃物は安定します (1Dまで)

	ap	1D	0.5D	0.2D		1D	1D	0.2D	1D		1D
ae	1D	1D	1D		1D	1D	1D	1D		1D	
I 刃当りの送り量	刃径×0.005前後	刃径×0.004前後	刃径×0.004前後		刃径×0.005前後	刃径×0.004前後	刃径×0.002前後	刃径×0.005前後		刃径×0.006前後	
周速(Vc)	70-100	70-100	60-100		70-100	70-100	50-60	70-100		70-100	

■ 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) × 1000

■ I 刃あたりの送り量から送り速度を求める式：送り速度(Vf) = I 刃当りの送り量(fz) × 刃数(z) × 回転数(rpm)

3538RF3F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	ネック長 (刃長含む)	リード角度	刃数
T3538-030RF-S-50-3F	3,130	3	0.4R	4	6	50			35/37/38°	3
T3538-030RF-50-3F	3,130	3	0.4R	4	8	50			35/37/38°	3
T3538-040RF-S-50-3F	3,260	4	0.4R	4	8	50			35/37/38°	3
T3538-040RF-50-3F	3,260	4	0.4R	4	10	50			35/37/38°	3
T3538-050RF-S-50-3F	5,610	5	0.5R	6	10	50			35/37/38°	3
T3538-050RF-50-3F	5,610	5	0.5R	6	13	50			35/37/38°	3
T3538-060RF-S-50-3F	5,780	6	0.5R	6	12	50			35/37/38°	3
T3538-060RF-50-3F	5,780	6	0.5R	6	15	50			35/37/38°	3
T3538-080RF-S-60-3F	6,850	8	0.5R	8	16	60			35/37/38°	3
T3538-080RF-60-3F	6,850	8	0.5R	8	20	60			35/37/38°	3
T3538-080RF-75-3F	7,650	8	0.5R	8	25	75			35/37/38°	3
T3538-100RF-S-75-3F	8,670	10	0.5R	10	20	75			35/37/38°	3
T3538-100RF-75-3F	8,670	10	0.5R	10	25	75			35/37/38°	3
T3538-120RF-S-75-3F	10,950	12	0.5R	12	24	75			35/37/38°	3
T3538-120RF-75-3F	10,950	12	0.5R	12	30	75			35/37/38°	3

※刃先のRは横刃のニックの大きさを表すものであり、正確な刃先R寸法を示すものではありません。