

SUS 耐熱合金向け スリムシャンク 4枚刃中ねじれ【刀】

鉄併用● スクエア防振型 リード角度35/38° CG2コーティング付
※シャンクが細く深堀り加工が可能です

不等リード不等分割



刃径公差 $12 \geq 0^{-0.02} / 12 < 0^{-0.03}$ シャンク公差 $h6$ // コーティングはCGコーティングに極めて近いコーティングを採用しております。鉄はもちろんSUSや耐熱合金に対応できます。刃径よりシャンクが細いため深い溝や底面を加工するのに非常に便利な工具となります。

※加工条件は突出し量は工具径の4Dを基準としております。(ビブリアが発生しやすい工具のため、基準値はあくまで参考程度にお願いします)

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異なりますので下記条件は一つの目安としてご参考下さい。

	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
ap										
ae										
1刃当りの送り量										
周速(Vc)										

通常推奨側面加工

	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
ap	1.5D	1.5D	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	0.1D		0.1D
1刃当りの送り量	刃径x0.004 前後	刃径x0.003 前後	刃径x0.002 前後		刃径x0.004 前後	刃径x0.003 前後	刃径x0.002 前後	刃径x0.004 前後		刃径x0.005 前後
周速(Vc)	80-100	70-100	60-80		80-100	60-100	50-60	100-130		70-100

通常推奨溝加工

	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
ap	0.2D	0.2D	0.2D		0.2D	0.2D	0.2D	0.2D		0.2D
ae	1D	1D	1D		1D	1D	1D	1D		1D
1刃当りの送り量	刃径x0.003 前後	刃径x0.002 前後	刃径x0.001 前後		刃径x0.003 前後	刃径x0.003 前後	刃径x0.002 前後	刃径x0.004 前後		刃径x0.005 前後
周速(Vc)	70-100	70-100	60-80		70-100	60-100	50-60	70-100		60-100

■ 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

■ 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)

3538SDSS4F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
T3538-050SD-SS-80-4F	4,770	5		4	9	80			35/38°	4
T3538-060SD-SS-80-4F	5,940	6		5	10	80			35/38°	4
T3538-080SD-SS-100-4F	8,770	8		6	13	100			35/38°	4
T3538-100SD-SS-120-4F	13,780	10		8	16	120			35/38°	4
T3538-120SD-SS-120-4F	18,640	12		10	21	120			35/38°	4

※すべて刃の根元に0.2Cの逃がしがついております。