

SUS 耐熱合金向け スリムシャンク 2枚刃中ねじれ【刀】

鉄併用 ● ボール防振型 リード角度35/38° CG2コーティング付

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。

	炭素鋼等	合金鋼	焼入鋼	焼入鋼	鋳物	ステンレス	耐熱合金	銅	アルミ	ナイロン
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	合金鋼	焼入鋼	焼入鋼	鋳物	ステンレス	耐熱合金	銅	アルミ	ナイロン
ap										
ae										
1刃当りの送り量										
周速(Vc)										

通常推奨溝加工

	炭素鋼等	合金鋼	焼入鋼	焼入鋼	鋳物	ステンレス	耐熱合金	銅	アルミ	ナイロン
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)

3538BDSS2Fシリーズ

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
T3538-050BD-SS-80-2F	1025-11	5,270	5	2.5R	4	9	80			35/38°	2
T3538-060BD-SS-80-2F	1026-11	6,570	6	3R	5	10	80			35/38°	2
T3538-080BD-SS-100-2F	1027-11	9,930	8	4R	6	13	100			35/38°	2
T3538-100BD-SS-120-2F	1028-11	16,320	10	5R	8	16	120			35/38°	2
T3538-120BD-SS-120-2F	1029-11	20,600	12	6R	10	21	120			35/38°	2

※すべて刃の根元に0.2Cの逃がしがついております。