

アルミ 非鉄用 スリムシャンク 3枚刃中ねじれ【刀】

ラフィング防振型 リード角度35/37/38° HDC2コーティング付

不等リード不等分割



刃径公差 $12 \geq 0 \sim -0.02$ / $12 < 0 \sim -0.03$ シャンク公差 $h6$ /// コーティングは水素フリーDLCコーティング(HDC2)を採用しております。
アルミ、非鉄用です。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。(ビビリ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 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								1D	1D	1D
ae								0.2D	0.2D	0.2D
1刃当りの送り量								刃径x0.004 前後	刃径x0.004 前後	刃径x0.005 前後
周速(Vc)								60-100	100-150	60-100

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								0.5D	0.5D	0.5D
ae								1D	1D	1D
1刃当りの送り量								刃径x0.004 前後	刃径x0.004 前後	刃径x0.005 前後
周速(Vc)								60-100	100-150	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)

3538RALDSS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
T3538-050RALD-SS-80-3F-HDC2	1050-11	5,270	5		4	9	80			35/37/38°	3
T3538-060RALD-SS-80-3F-HDC2	1051-11	7,330	6		5	10	80			35/37/38°	3
T3538-080RALD-SS-100-3F-HDC2	1052-11	12,210	8		6	13	100			35/37/38°	3
T3538-100RALD-SS-120-3F-HDC2	1053-11	21,900	10		8	16	120			35/37/38°	3
T3538-120RALD-SS-120-3F-HDC2	1054-11	27,080	12		10	21	120			35/37/38°	3

※すべて刃の根元に0.2Cの逃がしがついております。