



# 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

3538RALDSS

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。

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

## 通常推奨側面加工

※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)

	ap	ae	fz	Vc	ID	ID	ID
ap					0.2D	0.2D	0.2D
ae					刃径×0.004前後	刃径×0.004前後	刃径×0.005前後
1刃当りの送り量					60-100	120-200	60-100
周速(Vc)							

## 通常推奨溝加工

※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)

	ap	ae	fz	Vc	ID	ID	ID
ap					0.5D	0.5D	0.5D
ae					刃径×0.004前後	刃径×0.004前後	刃径×0.005前後
1刃当りの送り量					60-100	120-200	60-100
周速(Vc)							

■ 周速から回転数を求める式:  $\text{回転数(rpm)} = \text{周速(Vc)} \div 3.14(\pi) \div \text{工具径(Dia)} \times 1000$

■ 1刃あたりの送り量から送り速度を求める式:  $\text{送り速度(Vf)} = \text{1刃当りの送り量(fz)} \times \text{刃数(z)} \times \text{回転数(rpm)}$

3538RALDSS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
T3538-050RALD-SS-80-3F-HDC2	4,190	5		4	9	80			35/37/38°	3
T3538-060RALD-SS-80-3F-HDC2	5,820	6		5	10	80			35/37/38°	3
T3538-080RALD-SS-100-3F-HDC2	9,700	8		6	13	100			35/37/38°	3
T3538-100RALD-SS-120-3F-HDC2	17,400	10		8	16	120			35/37/38°	3
T3538-120RALD-SS-120-3F-HDC2	21,520	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。