

鉄用 HRC60以上可 2枚刃中ねじれ【侍】
 SUS併用× ボール防振型 リード角度35/38° Blue nano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 /// 高硬度用ボールエンドミル。母材は高級日本製母材0.2 μ mを使用、コーティング硬度は4500Hv、耐熱温度1200度で、非常にスベックが高いBlue nanoコーティングを採用しております。鋼であればこれ一本で一般鋼から高硬度材までご使用頂けます。ステンレスへのご使用はお勧めいたしません。(本来のコーティングの性能を活かすのであればドライ推奨です)

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。

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

通常推奨側面加工

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

通常推奨溝加工

ap	0.1 x R	0.1 x R	0.08 x R	0.08 x R	0.1 x R			0.1 x R		0.1 x R
ae	-	-	-	-	-			-		-
1刃当りの送り量	刃径x0.009 前後	刃径x0.008 前後	刃径x0.007 前後	刃径x0.005 前後	刃径x0.009 前後			刃径x0.009 前後		刃径x0.009 前後
周速(Vc)	140-160	120-150	80-100	70-90	140-160			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) × 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)

3538BHT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
T3538-010BHT-50-2F	973-11	3,440	1	0.5R	4	2	50			35/38°	2
T3538-020BHT-50-2F	974-11	3,440	2	1R	4	4	50			35/38°	2
T3538-030BHT-50-2F	975-11	3,440	3	1.5R	4	6	50			35/38°	2
T3538-040BHT-50-2F	976-11	3,530	4	2R	4	8	50			35/38°	2
T3538-050BHT-50-2F	977-11	5,000	5	2.5R	6	10	50			35/38°	2
T3538-060BHT-50-2F	978-11	5,000	6	3R	6	12	50			35/38°	2
T3538-080BHT-60-2F	979-11	8,280	8	4R	8	16	60			35/38°	2
T3538-100BHT-75-2F	980-11	13,210	10	5R	10	20	75			35/38°	2
T3538-120BHT-75-2F	981-11	17,060	12	6R	12	24	75			35/38°	2