

SUS 耐熱合金向け 3枚刃中ねじれ【侍】

不等リード不等分割

鉄併用 ● ラフィング防振型 リード角度35/38° CGコーティング付



刃径公差12≧0~-0.02 / 12<0~-0.03 シャンク公差h6 /// SUSや耐熱合金に対してのポケットや溝加工へのアプローチとして3枚刃のラフィングをラインナップ(もちろん鉄にも使用可能です)。通常3枚刃の場合4枚刃に比べて送り速度を上げにくいですが、ラフィング形状により加工抵抗を抑え送り速度を上げ易くする事と、切粉の排出をよりスムーズにするコンセプトのもとに開発いたしました。耐熱合金に相性の良いCGコーティングを施しておりますのでSUS316、インコネルや Hastelloy などの難削材の加工に非常に良い効果を発揮できます。

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。

ap	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
1刃当りの送り量	刃径x0.005 前後	刃径x0.003 前後			刃径x0.005 前後	刃径x0.002 前後		刃径x0.005 前後		刃径x0.005 前後
周速(Vc)	150-250	100-200			150-250	100-200		150-200		100-200

通常推奨側面加工

ap	1.5D	1.5D	1.5D		1.5D	1.5D	1.5D	1.5D		1.5D
ae	0.3D	0.2D	0.1D		0.3D	0.2D	0.1D	0.3D		0.3D
1刃当りの送り量	刃径x0.004 前後	刃径x0.003 前後	刃径x0.003 前後		刃径x0.004 前後	刃径x0.004 前後	刃径x0.002 前後	刃径x0.004 前後		刃径x0.005 前後
周速(Vc)	100-150	80-90	60-80		100-150	80-100	50-60	100-130		80-100

通常推奨溝加工

ap	0.5D	0.5D	0.2D		0.5D	0.5D	0.2D	0.5D		0.5D
ae	1D	1D	1D		1D	1D	1D	1D		1D
1刃当りの送り量	刃径x0.004 前後	刃径x0.003 前後	刃径x0.003 前後		刃径x0.004 前後	刃径x0.004 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	70-90	50-80		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)

3538RF3F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
T3538-030RF-S-50-3F	919-11	3,820	3	0.4R	4	6	50			35/37/38°	3
T3538-030RF-50-3F	920-11	3,820	3	0.4R	4	8	50			35/37/38°	3
T3538-040RF-S-50-3F	921-11	3,980	4	0.4R	4	8	50			35/37/38°	3
T3538-040RF-50-3F	922-11	3,980	4	0.4R	4	10	50			35/37/38°	3
T3538-050RF-S-50-3F	923-11	6,840	5	0.5R	6	10	50			35/37/38°	3
T3538-050RF-50-3F	924-11	6,840	5	0.5R	6	13	50			35/37/38°	3
T3538-060RF-S-50-3F	925-11	7,050	6	0.5R	6	12	50			35/37/38°	3
T3538-060RF-50-3F	926-11	7,050	6	0.5R	6	15	50			35/37/38°	3
T3538-080RF-S-60-3F	927-11	8,350	8	0.5R	8	16	60			35/37/38°	3
T3538-080RF-60-3F	928-11	8,350	8	0.5R	8	20	60			35/37/38°	3
T3538-080RF-75-3F	929-11	9,320	8	0.5R	8	25	75			35/37/38°	3
T3538-100RF-S-75-3F	930-11	10,570	10	0.5R	10	20	75			35/37/38°	3
T3538-100RF-75-3F	931-11	10,570	10	0.5R	10	25	75			35/37/38°	3
T3538-120RF-S-75-3F	932-11	13,350	12	0.5R	12	24	75			35/37/38°	3
T3538-120RF-75-3F	933-11	13,350	12	0.5R	12	30	75			35/37/38°	3

※刃先のRは横刃のニックの大きさを表すものであり、正確な刃先R寸法を示すものではありません。