



SUS 耐熱合金向け スリムシャンク 4枚刃中ねじれ【刀】

鉄併用 ● スクエア防振型 リード角度35/38° CG2コーティング付
 ※シャンクが細く深掘り加工が可能です

不等リード
不等分割

3538SDSS4F

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

	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

※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）

	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 ID	ID	ID	ID		ID	ID	ID	ID		ID
ae	0.15D	0.15D	0.1D		0.15D	0.15D	0.1D	0.3D		0.5D
1刃当りの送り量	刃径×0.004前後	刃径×0.003前後	刃径×0.003前後		刃径×0.004前後	刃径×0.004前後	刃径×0.002前後	刃径×0.004前後		刃径×0.004前後
周速(Vc)	100-130	80-100	60-100		100-130	80-100	50-60	100-130		80-100

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）

	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	0.5D	0.5D	0.1D		0.5D	0.5D	0.1D	0.5D		0.5D
ae	ID	ID	ID		ID	ID	ID	ID		ID
1刃当りの送り量	刃径×0.004前後	刃径×0.003前後	刃径×0.006前後		刃径×0.003前後	刃径×0.003前後	刃径×0.002前後	刃径×0.004前後		刃径×0.006前後
周速(Vc)	70-100	70-100	60-100		70-100	70-100	50-60	70-100		70-100

■ 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)

3538SDSS4F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
T3538-050SD-SS-80-4F	4,190	5		4	9	80			35/38°	4
T3538-060SD-SS-80-4F	5,220	6		5	10	80			35/38°	4
T3538-080SD-SS-100-4F	7,700	8		6	13	100			35/38°	4
T3538-100SD-SS-120-4F	11,820	10		8	16	120			35/38°	4
T3538-120SD-SS-120-4F	16,370	12		10	21	120			35/38°	4

※すべて刃の根元に0.2Cの逃がしがついております。