



SUS 耐熱合金向け スリムシャンク 2枚刃中ねじれ【刀】

鉄併用 ● ホール防振型 リード角度35/38° CG2コーティング付

不等リード
不等分割

3538BDSS2F

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。

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

	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	0.1 x R	0.1 x R	0.08 x R		0.1 x R	0.1 x R	0.08 x R	0.1 x R		0.1 x R
ae	-	-	-		-	-	-	-		-
1刃当りの送り量	刃径 x 0.009前後	刃径 x 0.008前後	刃径 x 0.007前後		刃径 x 0.009前後	刃径 x 0.008前後	刃径 x 0.002前後	刃径 x 0.009前後		刃径 x 0.009前後
周速(Vc)	140-160	120-150	80-100		140-160	120-150	50-60	140-160		140-160

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

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

3538BDSS2F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
T3538-050BD-SS-80-2F	4,190	5	2.5R	4	9	80			35/38°	2
T3538-060BD-SS-80-2F	5,220	6	3R	5	10	80			35/38°	2
T3538-080BD-SS-100-2F	7,700	8	4R	6	13	100			35/38°	2
T3538-100BD-SS-120-2F	11,820	10	5R	8	16	120			35/38°	2
T3538-120BD-SS-120-2F	16,370	12	6R	10	21	120			35/38°	2

※すべて刃の根元に0.2Cの逃がしがついております。