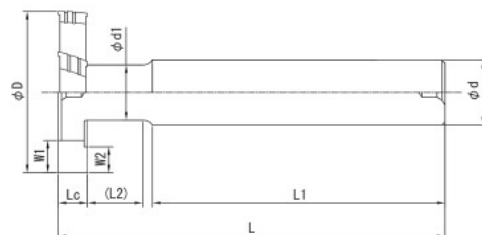


RF-TC

ラフアンドフィニッシュTスロットカッター

Rough & Finish T-Slot Cutter



SKH56 右ネジレ25°

外径許容差(φD) $\begin{matrix} 0 \\ -0.4 \end{matrix}$

刃幅許容差(Lc) $\begin{matrix} 0 \\ -0.2 \end{matrix}$

外径 φD	刃幅 Lc	柄径 φd	柄長 L1	首径 φd1	首長(フラット) (L2)	全長 L	サイド刃の長さ		刃数
							W1	W2	
15	5	12	75	7	15.9	100	3	2.25	4
15	6	12	75	7	14.9	100	3	2.25	4
15	7	12	75	7	13.9	100	3	2.25	4
15	8	12	70	7	17.9	100	3	2.25	4
15	10	12	70	7	15.9	100	3	2.25	4
16	5	12	95	8	16.2	120	3	2.25	4
16	6	12	95	8	15.2	120	3	2.25	4
16	7	12	95	8	14.2	120	3	2.25	4
16	8	12	90	8	18.2	120	3	2.25	4
16	10	12	90	8	16.2	120	3	2.25	4
18	5	12	95	9	16.8	120	3.5	2.5	4
18	6	12	95	9	15.8	120	3.5	2.5	4
18	7	12	95	9	14.8	120	3.5	2.5	4
18	8	12	90	9	18.8	120	3.5	2.5	4
18	10	12	90	9	16.8	120	3.5	2.5	4
19	5	12	95	11	18.3	120	3.5	2.75	4
19	6	12	95	11	17.3	120	3.5	2.75	4
19	7	12	95	11	16.3	120	3.5	2.75	4
19	8	12	90	11	20.3	120	3.5	2.75	4
19	10	12	90	11	18.3	120	3.5	2.75	4
20	5	12	95	11	18.3	120	4	3	4
20	6	12	95	11	17.3	120	4	3	4
20	7	12	95	11	16.3	120	4	3	4
20	8	12	90	11	20.3	120	4	3	4
20	10	12	90	11	18.3	120	4	3	4
22	5	16	120	14	22.7	150	4.5	2.5	4
22	6	16	120	14	21.7	150	4.5	2.5	4
22	7	16	120	14	20.7	150	4.5	2.5	4
22	8	16	115	14	24.7	150	4.5	2.5	4
22	10	16	115	14	22.7	150	4.5	2.5	4
22	12	16	115	14	20.7	150	4.5	2.5	4
24	5	16	120	14	22.7	150	4.5	3	4
24	6	16	120	14	21.7	150	4.5	3	4

被削材種 型番	硬度	鋳物	炭素鋼	合金鋼	工具鋼	調質鋼	ステンレス鋼	アルミ合金	銅合金	チタン合金	耐熱合金
		FC,FCD	S45C	SCM	SKD	NAK,HPM	SUS	Al	Cu	Ti6Al4V	インコネル
RF-TC	~200HB	○	○	○	△		○	○	○		

首長(L2)寸法は、首径(φd1)と柄径(φd)のつながりがRのため参考値です。

外周加工面には、ニック形状の痕が残ります。

切削条件 P.287

両側面のヌスミ(ニゲ)の深さ P.304