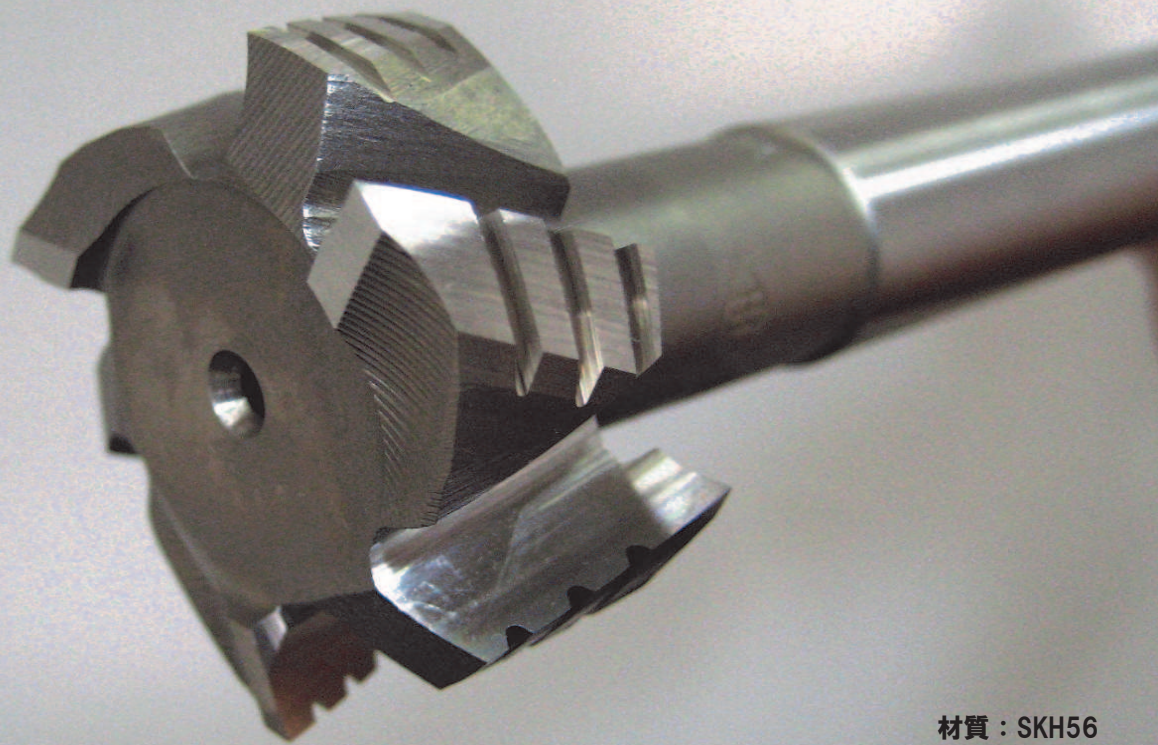


T溝・片溝加工の
荒・仕上げこれ1本！

TAIYO

RF-STC

ラフアンドフィニッシュ千鳥刃Tスロットカッター
Rough & Finish Staggered Tooth T-Slot Cutter



材質：SKH56

特徴

1. 千鳥刃(交互ネジレ)により、**切削性・側面の仕上りを向上！**
2. 外周**エキセントリック刃付 & ニック**採用により、
刃先剛性・切粉の排出性を高め、切削抵抗を抑えます！

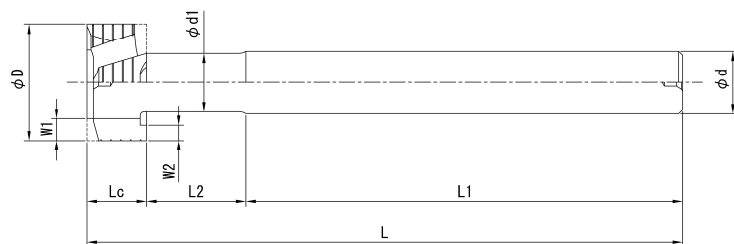
	非鉄金属 Al/Cu	鋳鉄 FC/FCD	炭素鋼 S50C	合金鋼 SCM	工具鋼 SKD	ステンレス鋼 SUS	調質鋼 HPM/NAK
RF-STC	○	○	◎	◎	○	○	△

 **大洋ツール 株式会社**
<http://www.taiyo-tool.co.jp>

携帯・スマートフォン
はコチラ



▼ RF-STC CAD図



交互ネジレ
材質: SKH56

■外径(φD)許容差
0~+0.4
■刃幅(Lc)許容差
0~+0.2

▼ RF-STC 寸法表

外径 φD	刃幅 Lc	柄径 φd	柄長 L1	首径 φd1	首長 L2	全長 L	サイド刃長		刃数
							底側 W1	柄側 W2	
20	5	12	95	11	20	120	4	3	4
20	6	12	95	11	19	120	4	3	4
20	7	12	95	11	18	120	4	3	4
20	8	12	90	11	22	120	4	3	4
20	10	12	90	11	20	120	4	3	4
22	5	16	120	14	25	150	4.5	2.5	4
22	6	16	120	14	24	150	4.5	2.5	4
22	7	16	120	14	23	150	4.5	2.5	4
22	8	16	115	14	27	150	4.5	2.5	4
22	10	16	115	14	25	150	4.5	2.5	4
22	12	16	115	14	23	150	4.5	2.5	4
25	5	16	120	14	25	150	4.5	3	6
25	6	16	120	14	24	150	4.5	3	6
25	7	16	120	14	23	150	4.5	3	6
25	8	16	115	14	27	150	4.5	3	6
25	10	16	115	14	25	150	4.5	3	6
25	12	16	115	14	23	150	4.5	3	6
30	5	16	120	15	25	150	5.5	4	6
30	6	16	120	15	24	150	5.5	4	6
30	7	16	120	15	23	150	5.5	4	6
30	8	16	115	15	27	150	5.5	4	6
30	10	16	115	15	25	150	5.5	4	6
30	12	16	115	15	23	150	5.5	4	6
30	15	16	110	15	25	150	5.5	4	6
35	7	16	120	15	23	150	6	4.5	6
35	8	16	115	15	27	150	6	4.5	6
35	10	16	115	15	25	150	6	4.5	6
35	12	16	115	15	23	150	6	4.5	6
35	15	16	110	15	25	150	6	4.5	6
35	16	16	110	15	24	150	6	4.5	6
35	18	16	105	15	27	150	6	4.5	6
35	20	16	105	15	25	150	6	4.5	6
40	7	20	120	18	23	150	7.5	6	6

外径 φD	刃幅 Lc	柄径 φd	柄長 L1	首径 φd1	首長 L2	全長 L	サイド刃長		刃数
							底側 W1	柄側 W2	
40	8	20	115	18	27	150	7.5	6	6
40	10	20	115	18	25	150	7.5	6	6
40	12	20	115	18	23	150	7.5	6	6
40	15	20	110	18	25	150	7.5	6	6
40	16	20	110	18	24	150	7.5	6	6
40	18	20	105	18	27	150	7.5	6	6
40	20	20	105	18	25	150	7.5	6	6
50	8	25	145	23	27	180	8.5	7.5	8
50	10	25	145	23	25	180	8.5	7.5	8
50	12	25	145	23	23	180	8.5	7.5	8
50	15	25	140	23	25	180	8.5	7.5	8
50	16	25	140	23	24	180	8.5	7.5	8
50	18	25	135	23	27	180	8.5	7.5	8
50	20	25	135	23	25	180	8.5	7.5	8
50	22	25	135	23	23	180	8.5	7.5	8
50	25	25	130	23	25	180	8.5	7.5	8
50	30	25	125	23	25	180	8.5	7.5	8
60	10	32	165	28	25	200	12	8.5	8
60	12	32	165	28	23	200	12	8.5	8
60	15	32	160	28	25	200	12	8.5	8
60	16	32	160	28	24	200	12	8.5	8
60	18	32	155	28	27	200	12	8.5	8
60	20	32	155	28	25	200	12	8.5	8
60	22	32	155	28	23	200	12	8.5	8
60	25	32	150	28	25	200	12	8.5	8
60	30	32	145	28	25	200	12	8.5	8
70	10	32	175	31	55	240	14	11	10
70	12	32	175	31	53	240	14	11	10
70	15	32	170	31	55	240	14	11	10
70	16	32	170	31	54	240	14	11	10
70	18	32	165	31	57	240	14	11	10
70	20	32	165	31	55	240	14	11	10
70	22	32	165	31	53	240	14	11	10
70	25	32	160	31	55	240	14	11	10
70	30	32	155	31	55	240	14	11	10

▼ RF-STC 切削条件表

(T溝加工)

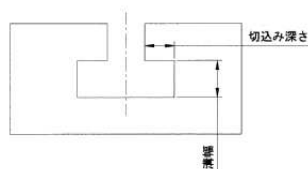
被削材		鋳物、炭素鋼 FC, S45C		合金鋼、工具鋼 SCM, SKD		ステンレス SUS		非鉄金属 アルミ	
切削速度		15~20		8~12		8~12		30~50	
外径 (mm)	刃数	回転数 rpm	送り速度 mm/min	回転数 rpm	送り速度 mm/min	回転数 rpm	送り速度 mm/min	回転数 rpm	送り速度 mm/min
20	4	278	40	159	22	159	15	636	91
22	4	253	36	144	20	144	13	579	83
25	6	222	47	127	27	127	18	509	109
30	6	185	39	106	22	106	15	424	91
35	6	159	34	90	19	90	12	363	78
40	6	139	30	79	17	79	11	318	68
50	8	111	31	63	18	63	12	254	73
60	8	92	26	53	15	53	10	212	61
70	10	79	28	45	16	45	10	181	65

切削条件表の回転数は推奨切削速度(周速)の中間値について算出したものです。

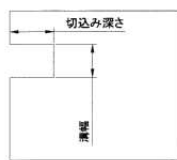
(片溝加工)

被削材		鋳物、炭素鋼 FC, S45C		合金鋼、工具鋼 SCM, SKD		ステンレス SUS		非鉄金属 アルミ	
切削速度		20~30		18~22		18~22		40~60	
外径 (mm)	刃数	回転数 rpm	送り速度 mm/min	回転数 rpm	送り速度 mm/min	回転数 rpm	送り速度 mm/min	回転数 rpm	送り速度 mm/min
20	4	398	76	318	45	318	30	796	191
22	4	361	69	289	41	289	27	723	173
25	6	318	91	254	54	254	36	636	228
30	6	265	76	212	45	212	30	530	190
35	6	227	65	181	39	181	26	454	163
40	6	199	57	159	34	159	22	398	143
50	8	159	61	127	36	127	24	318	152
60	8	132	50	106	30	106	20	265	127
70	10	113	54	90	32	90	21	227	136

切削条件表の回転数は推奨切削速度(周速)の中間値について算出したものです。



T溝加工



片溝加工

1度の切込み深さは、機械の剛性、刃幅、ワークにより異なります。
溝幅が大きく、切込み深さが大きい場合は片溝加工では切込み回数を数回に分けて、
T溝加工では溝幅を上下に2回に分けて加工してください。
(T溝加工で切込みの深さによっては仕上げより小径のもので荒加工が必要な場合があります。)