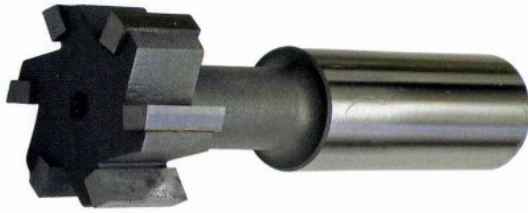




TSL

Tスロットカッター G2



商品
コード例

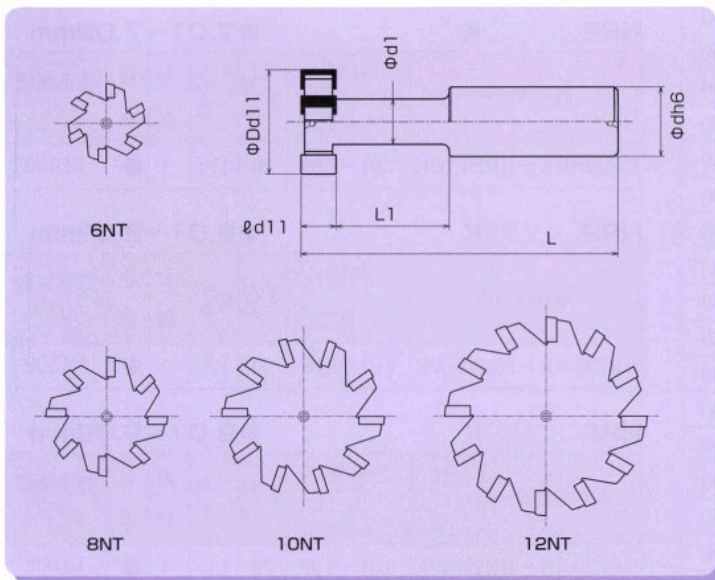
TSL 15 03 K
製品コード 外径 刃巾 G2材質

※外径の15=Φ15mm
刃巾の03=3mm



特長

ロー付け形状 外周と側面に切刃があり、溝加工などに使用



被削材別選定表

炭素鋼 S50C	合金鋼 SCM	工具鋼 SK (~40HRC)	調質鋼 SKD	焼入れ鋼		ステンレス鋼 SUS303,304	鋳鉄 FC/FCD	アルミ AL	銅 Cu	樹脂
				~45HRC	~60HRC					
△	△	△	△			△	◎	△	△	

標準切削条件参考表

被削材 切削条件 外径	鋳鉄 (FC, FCD)		炭素鋼 (S 35 C ~ S 45 C)		合金鋼 (SCM)	
	切削速度 m/min	送り mm/刃	切削速度 m/min	送り mm/刃	切削速度 m/min	送り mm/刃
Φ15~25	15-40	0.01-0.05	10-20	0.01-0.03	5-15	0.01-0.03
Φ25~40	20-45	0.02-0.08	15-25	0.02-0.05	10-20	0.02-0.04
Φ40~60	20-45	0.02-0.08	15-25	0.02-0.06	10-20	0.02-0.05
Φ60~75	25-50	0.03-0.10	20-30	0.03-0.08	15-25	0.03-0.06

- 注1：機械、チャックは剛性のある精度の高いものをご使用ください
- 注2：クーラントは、被削材に適したものをご使用ください
- 注3：加工中、振動・異音がある場合、状況に応じて切削条件の変更をしてください
- 注4：前加工としてエンドミルで溝を入れておき、その後、T溝加工を行ってください
- 注5：前加工として溝を少し深めにしておくと、能率の良い加工ができます

ドリル
Aカット
アルミック
ハイスパイル
ウルトラ30
その他
エンドミル
エンドミル
エンドミル
エンドミル
エンドミル

リーマ

カッター

技術資料