



# TSL

# 千鳥刃Tスロットカッター G2

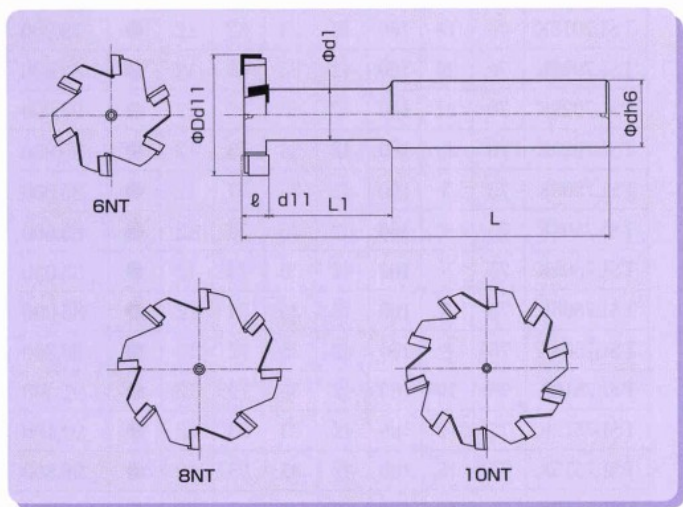


商品 コード例	TSL	15	03	T	K
	製品コード	外径	刃巾	千鳥刃	G2材質
	※外径の15=φ15mm 刃巾の03=3mm				



## 特長

ロー付け千鳥刃形状 外周と側面に切刃があり、溝加工などに使用  
食付き時の衝撃が小さく、切れ味とともに直刃型より優れている



## 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)		アルミ・銅	
	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	30-60	0.02-0.05
φ25~40	20-45	0.02-0.06	15-25	0.02-0.05	35-65	0.03-0.06
φ40~60	20-45	0.02-0.06	15-25	0.02-0.06	35-65	0.03-0.06
φ60~75	25-50	0.03-0.08	20-30	0.03-0.08	40-70	0.04-0.08

- 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・異音がする場合、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  
エンドミル  
アルミック  
エンドミル  
ハイスバイラル  
エンドミル  
ウルトラ30  
エンドミル  
その他  
エンドミル

リーマ

カッター

技術資料