

T溝 片溝加工用
スパイラル刃・超微粒子

TAIYO

C-SP-TC

超硬ソリッド スパイラル刃Tスロットカッター
Carbide Solid Spiral T-Slot Cutter



特徴

1. スパイラル刃で**切削性UP**
2. ソリッドにより剛性向上・**コーティング処理**が可能
3. T溝・片溝加工の**仕上用**
4. **複合旋盤**でも使用可能

被削材種	鋳物	一般構造用鋼 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	SS400 S45C	SCM	SKD	NAK, HPM	SUS	Al	Cu	Ti6Al4V	インコネル
型番	硬度	~200HB	~200HB	~250HB	~35HRC	~45HRC				
C-SP-TC		○	○	○	○	○	○	○		

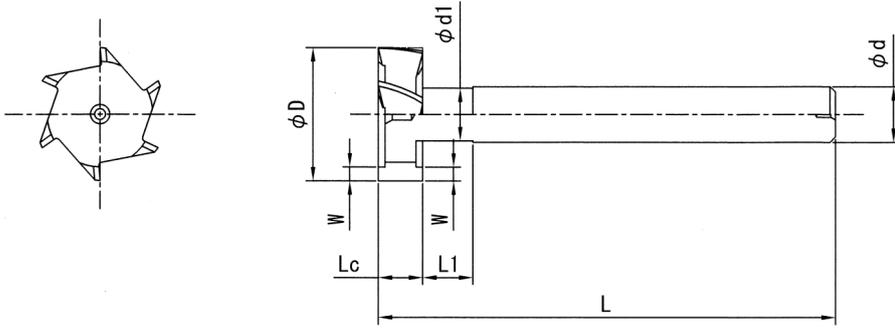
 大洋ツール株式会社

<https://www.taiyo-tool.co.jp>

HP, 加工動画はコチラ



▼C-SP-TC CAD図



- 材質 Z20
- 外径(φD)許容差 0~+0.05
- 刃幅(Lc)許容差 0~+0.04

▼C-SP-TC 寸法表

外径 φD	刃幅 Lc	柄径 φd	首径 φd1	首長 L1	全長 L	サイド刃長 W	刃数
10	4	6	4	7	70	1	6
10	5	6	4	7	70	1	6
10	6	6	4	7	70	1	6
12	4	6	5	7	70	1.25	6
12	5	6	5	7	70	1.25	6
12	6	6	5	7	70	1.25	6
15	5	6	5.5	7	70	1.4	6
15	6	6	5.5	7	70	1.4	6
15	8	6	5.5	7	70	1.4	6
16	5	6	5.5	7	70	1.5	6
16	6	6	5.5	7	70	1.5	6
16	8	6	5.5	7	70	1.5	6
20	5	10	9.5	7	80	2	6
20	6	10	9.5	7	80	2	6
20	8	10	9.5	7	80	2	6
20	10	10	9.5	7	80	2	6
22	5	10	9.5	7	80	2.25	6
22	6	10	9.5	7	80	2.25	6
22	8	10	9.5	7	80	2.25	6
22	10	10	9.5	7	80	2.25	6
25	5	10	9.5	7	80	2.5	6
25	6	10	9.5	7	80	2.5	6
25	8	10	9.5	7	80	2.5	6
25	10	10	9.5	7	80	2.5	6
30	5	10	9.5	7	80	3	6
30	6	10	9.5	7	80	3	6
30	8	10	9.5	7	80	3	6
30	10	10	9.5	7	80	3	6
30	12	10	9.5	7	80	3	6

▼C-SP-TC 切削条件表

被削材	一般構造用鋼・鋳鉄・炭素鋼	合金鋼・工具鋼	ステンレス	アルミ合金
	SS400・FC250・S45C	SCM・SKD	SUS	
切削速度(m/min)	20~40	15~30	15~30	100~200
送り(mm/1刃)	0.025~0.035	0.020~0.025	0.015~0.020	0.035~0.050

上記表は片溝側面切削加工用で刃幅2~4mm(外径により異なる)の切削条件です。
T溝加工時は上記切削条件より回転数、送り速度を落として加工して下さい。

※注)本カタログに掲載されている製品の仕様は2025年3月現在のものです。
製品については、絶えず研究・改良を行っておりますので、
予告なくカタログ掲載仕様を変更する場合がありますのでご了承ください。