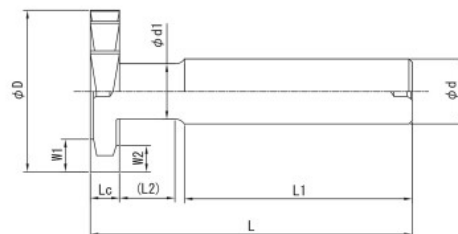


# TC

## Tスロットカッター

T-Slot Cutter



SKH51

外径許容差(φD)  $+0.10$   
 $+0.03$  刃幅許容差(Lc)  $+0.10$   
 $+0.03$

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	
8	2	10	35	3.5	13.3	56	2	1	6
8	2.5	10	35	3.5	12.8	56	2	1	6
8	3	10	35	3.5	12.3	56	2	1	6
8	3.5	10	35	3.5	11.8	56	2	1	6
8	4	10	35	3.5	11.3	56	2	1	6
8	5	10	35	3.5	10.3	56	2	1	6
8	6	10	35	3.5	9.3	56	2	1	6
8	7	10	35	3.5	8.3	56	2	1	6
8	8	10	35	3.5	12.3	61	2	1	6
9	2	10	35	3.5	13.3	56	2.5	1.5	6
9	2.5	10	35	3.5	12.8	56	2.5	1.5	6
9	3	10	35	3.5	12.3	56	2.5	1.5	6
9	3.5	10	35	3.5	11.8	56	2.5	1.5	6
9	4	10	35	3.5	11.3	56	2.5	1.5	6
9	4.5	10	35	3.5	10.8	56	2.5	1.5	6
9	5	10	35	3.5	10.3	56	2.5	1.5	6
9	5.5	10	35	3.5	9.8	56	2.5	1.5	6
9	6	10	35	3.5	9.3	56	2.5	1.5	6
9	7	10	35	3.5	8.3	56	2.5	1.5	6
9	8	10	35	3.5	12.3	61	2.5	1.5	6
10	2	12	35	4	13	56	2.5	1.5	6
10	2.5	12	35	4	12.5	56	2.5	1.5	6
10	3	12	35	4	12	56	2.5	1.5	6
10	3.5	12	35	4	11.5	56	2.5	1.5	6
10	4	12	35	4	11	56	2.5	1.5	6
10	4.5	12	35	4	10.5	56	2.5	1.5	6
10	5	12	35	4	10	56	2.5	1.5	6
10	5.5	12	35	4	9.5	56	2.5	1.5	6
10	6	12	35	4	9	56	2.5	1.5	6
10	7	12	35	4	8	56	2.5	1.5	6
10	8	12	35	4	12	61	2.5	1.5	6
10	9	12	35	4	11	61	2.5	1.5	6
10	10	12	35	4	10	61	2.5	1.5	6
11	2	12	35	4.5	13.4	56	2.75	1.75	6
11	2.5	12	35	4.5	12.9	56	2.75	1.75	6
11	3	12	35	4.5	12.4	56	2.75	1.75	6
11	3.5	12	35	4.5	11.9	56	2.75	1.75	6

被削材種 型番	硬度									
	FC、FCD	S45C	SCM	SKD	NAK、HPM	SUS	Al	Cu	Ti6Al4V	インコネル
TC	○	○	○			△	○	○		

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

切削条件 P.285

両側面のヌスミ(ニゲ)の深さ P.304