

《実用新案申請中》

超快削 TガターTスロットミル

ハイス、ろう付けからインサート式に替えてみませんか。

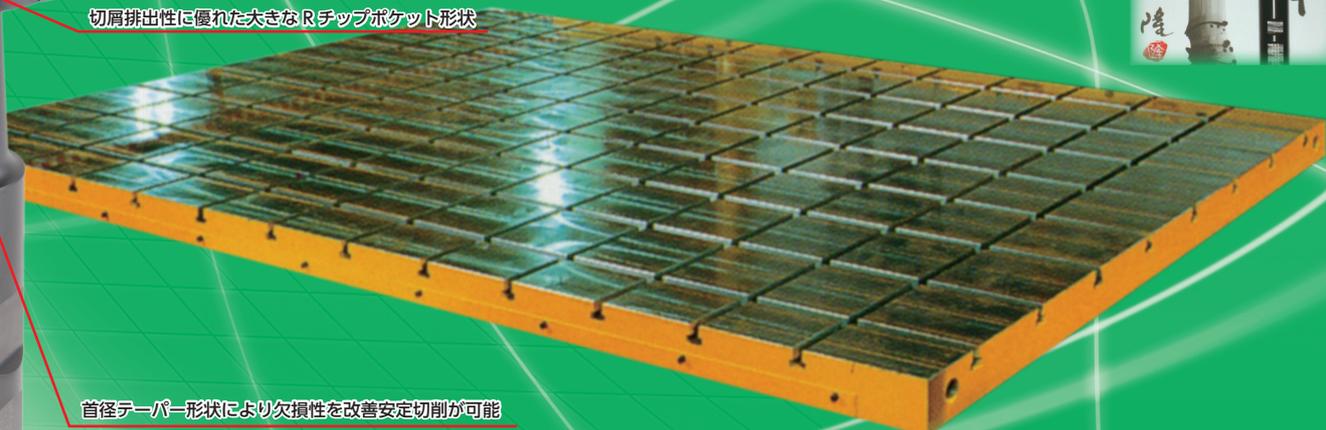
鋼、鋳鉄のT溝、横溝加工の大幅なコストダウンが可能
ISO, JIS T溝 (JIS B0952-1999) 各機械メーカー様のテーブル溝寸法を参考にして外径刃厚をTガター特殊寸法に規格化しました。



インクリネーション (傾斜)、リンク形状による高いボディ剛性

切屑排出性に優れた大きなRチップポケット形状

首径テーパ形状により欠損性を改善安定切削が可能



(加工事例) ・プレスボスタ加工 SS材 (焼鈍なし) 五面加工機 ・回転数 (min⁻¹) 480~650
・TガターTスロットミルYH 49×21 前溝加工④ ・送り (mm/min) 120~250
※外部エアブロー加工, ツーリング二面拘束

注意: 噛み込みによる欠損を防ぐため切りくずが溝に残らないように前から溝側にエアで強く吹きとばして下さい

Tガター寸法

◎首長は刃厚含む

※エアホール仕様

インサートは鉄用又は鋳物用御指示下さい

外径	刃厚	首径	首長	全長	シャンク径	刃数	インサート
YH24.5×10.5	12×13	35	105	25	25	2×2 4	CCMT 060204
YH28.5×12.0	14×15	35	105	25	25	2×2 4	CCMT 060204
*YH31.0×13.0	15×16 15×16	40	120	32	32	2×2 4	CPNT 080308
*YH31.5×13.5	15×16 15×16	40	120	32	32	2×2 4	CPNT 080308
YH34.5×14.5	17×18	45	125	32	32	2×2 4	CPNT 080308
YH36.0×15.0	18×19	45	125	32	32	2×2 4	CPNT 09T308
YH38.0×17.0	18×19	45	125	32	32	2×2 4	CPNT 09T308
*YH39.0×17.0	18×20(19) 18×20	50	130	32	32	2×2 4	CPNT 09T308
*YH44.0×19.0	18×23 20×23	55	135	32	32	2×2 4	CPNT 120408 CPMT 120408
*YH45.0×19.5	20×23	55	135	32	32	2×2 4	CPNT 120408 CPMT 120408
YH46.0×20.3	20.5×25	60	140	32	32	2×2 4	CPNT 120408 CPMT 120408
YH47.0×21.0	20.5×25	60	140	32	32	2×2 4	CPNT 120408 CPMT 120408
*YH48.0×21.0	21×25 21×25	60	140	32	32	2×2 4	CPNT 120408 CPMT 120408
YH49.0×19.5	21×25	60	140	32	32	2×2 4	CPNT 120408 CPMT 120408
*YH49.0×21.0	21×25 21×25	60	140	32	32	2×2 4	CPNT 120408 CPMT 120408
YH50.0×20.5	21×25	60	140	32	32	2×2 4	CPNT 120408 CPMT 120408
YH50.0×21.5	23×26	65	145	32	32	2×2 4	CPNT 120408 CPMT 120408
YH53.0×22.0	27×30	65	145	32	32	2×2 4	CPNT 120408 CPMT 120408
YH55.0×23.0	28×30	65	155	32	32	2×2 4	CPNT 120408 CPMT 120408
YH56.0×23.0	28×30	65	145 (155)	32	32	2×2 4	CPNT 120408 CPMT 120408
YH57.0×23.0	28×30	65	145 (155)	32	32	2×2 4	CPNT 120408 CPMT 120408
YH58.0×23.0	28×30	75	165	32	32	2×2 4	CPNT 120408 CPMT 120408
YH59.0×23.0	28×30	75	165	32	32	2×2 4	CPNT 120408 CPMT 120408
YH62.0×23.0	28×30	75	170	32	32	2×2 4	CPNT 120408 CPMT 120408

◎推奨インサートをお勧めします



- 剛性が著しく向上。チップポケットを広く確保
- 切りくずの処理も抜群。溝のコンタリング加工も可
- 裏座グリや側面溝加工入れの能率も大幅に向上
- 菱形インサートにより高経済性加工実現
- 2N+2Nの千鳥刃インサート4面仕様

特殊TガターTスロットミルも製作します

寸法 外径 24.5φ~62φ 刃厚 10.5M/M~23M/M

公差	外径	刃厚
φ24.5 ~ φ39	-0.1 ~ 0.2	-0.1 ~ 0.2
φ44 ~ φ62	-0.1 ~ 0.3	-0.1 ~ 0.2

切刃正面及び外周の振れ 0.02 以下

予告なく改良・改善のため仕様変更することがあります。

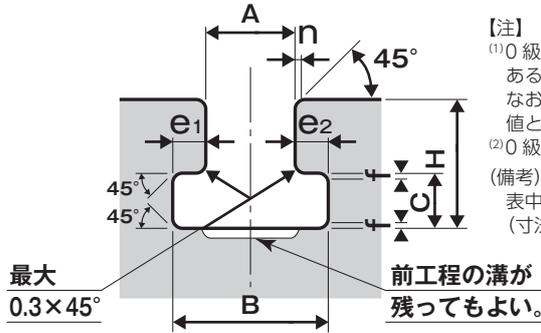
Tガタースロットミル切削条件 (参考値)

有効 2 枚刃 (千鳥刃 2+2)

被削材	Vc 切削速度 (m/min)	fz1刃当りの送り (mm/t)
低炭素鋼 (S15C,SS400 など)	80 ~ 120	0.05-0.2
高炭素鋼 (S45C,S55C など)	70 ~ 120	0.05-0.2
普通鋳鉄 (FC250,300 など)	70 ~ 120	0.05-0.2

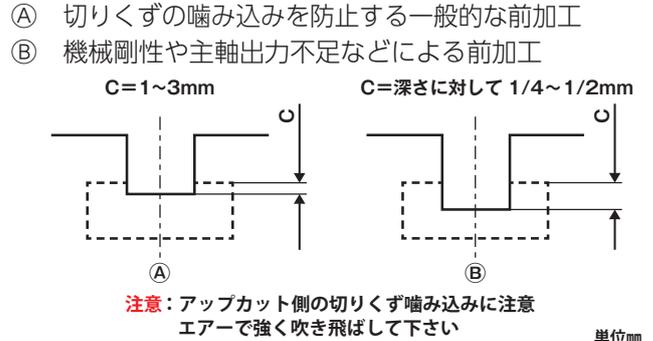
- 注意**
- ① 切削の条件は上記表を参考に、加工時の状況に合わせて調整して下さい。
 - ② インサート交換は早めに行い、過度の使用による破損を防止して下さい。
 - ③ 切りくず噛み込みを防止するためにエアブローを用いて切りくずを除去して下さい。
 - ④ 機械、被削材の剛性、主軸の出力などにより、加工条件は制限されます。
Vc, fz を下限側に設定し、機械の動力、振動などを見極めてご使用下さい。

T溝形状寸法 T溝 [JIS B0952-1999: 抜粋]



- [注]**
- ① 0 級、及び 3 級に対する許容差である。
なお、4 級に対してはこの 2 倍の値とする。
 - ② 0 級、及び 3 級の場合だけとする。
- (備考)
表中の H7, H14 は、JIS B 0401 (寸法公差及びはめあい) による。

TガターT溝前加工について



呼び寸法	A			B		C		H		e1-e2	参考		
	基準寸法	許容差			基準寸法	許容差 (1)	基準寸法	許容差 (1)	最大値		最小値	許容差 (2)	n (最大)
5	5	+0.012	-	-	10	+1	3.5	+1	10	8	0.5	1.0	0.6
6	6	0	-	-	11	+1.5	5	+1	13	11			
8	8	+0.015	-	-	14.5	0	7		18	15			
10	10	0	-	-	16	+2	7		21	17			
12	12	+0.018	+0.43	+2.7	19		0	8	25	20			
14	14				23	9		28	23				
(16)	16	0	0	0	27	+3	10.5	32	26	1	1.6	1	
18	18	+0.021	+0.52	+3.3	30		0	12	36				30
(20)	20				34	13.5		40	33				
22	22	0	0	0	37	+4	16	45	38				2
(24)	24	+0.025	+0.62	+3.9	42		0	18	50	42			
28	28				46	20		56	48				
(32)	32	0	0	0	53	+5	22	65	53	2	2.5	2	
36	36				56		25	71	61				
42	42	0	0	0	68	0	32	85	74				
48	48	+0.030	+0.74	0	80		+4	36	95	84			
54	54				0	0		0	90	0	40	106	94



注意: 噛み込みによる欠損を防ぐため切りくずが溝に残らないように前から溝側にエアで強く吹き飛ばして下さい

インサート、クランプスクリュー

	締付けねじ	レンチ
CCMT 060204	M2.5×6	T8
CPNT 080308	M3×7.5	T10
CPNT 09T308	M4×7.5	T15
CPNT 120408	M5×10.5 (11.0)	T20
CPMT 120408		

- (加工事例)
- ・サーボプレステーブル加工 SS材 (焼鈍なし) 五面加工機
 - ・回転数 (min⁻¹) 650~850
 - ・送り (mm/min) 140~200 ※外部エアブロー加工
 - ・Tガタースロットミル YH39.0×17 前溝加工④

製品のお問い合わせは

総発売元

機械工具現場現認商

— 顧客様とともにニッチ1030Cdへの挑戦 —

YUASA **エアサ機工株式会社**

〒923-0071 石川県小松市中海町イ47-2

TEL (0761) 47-1515 (代) FAX (0761) 47-3848

E-mail : yuasa.kiko-1515@palette.plala.or.jp