

T溝 片溝加工用

ショート柄 / ロング柄

TAIYO

# C-TC/C-TC-LS

(超硬ソリッドTスロットカッター / 超硬ソリッドロング柄Tスロットカッター Z20)

シャンク長2種類を標準化



## 特徴

1. ソリッドにより剛性向上および追加工やコーティング処理が可能に。
2. C-TCは複合旋盤でも使用可能。
3. 直刃・超微粒子。

被削材種	鋳鉄 FC・FCD	一般構造用鋼 炭素鋼 SS400 S45C	合金鋼 SCM	工具鋼 SKD	調質鋼 NAK・HP M	ステンレス鋼 SUS	アルミ合金 Al	銅合金 Cu	チタン合金 Ti6Al4V	耐熱合金 インコネル
型番	硬	~200HB	~200HB	~250HB	~35HRC	~45HRC				
C-TC C-TC-LS	○	○	○	○	○	○	○	○		



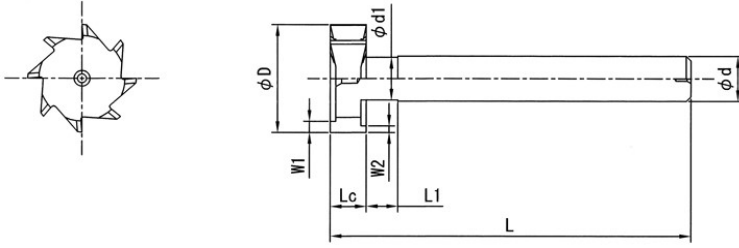
大洋ツール株式会社

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

HPIはコチラ



## ▼ C-TC CAD図



- 外径(φD)許容差0~+0.05
- 刃幅(Lc)許容差0~+0.04

## ▼ C-TC 寸法表

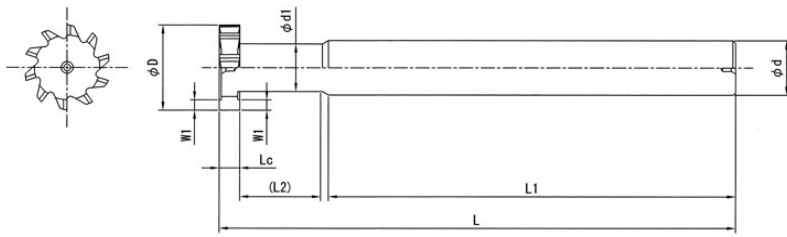
外径	刃幅	柄径	首径	首長	全長	サイド刃長		刃数
						底側	柄側	
φD	Lc	φd	φd1	L1	L	W1	W2	N
10	2	6	4	7	70	1.2	1	6
10	3	6	4	7	70	1.2	1	6
10	4	6	4	7	70	1.2	1	6
10	5	6	4	7	70	1.2	1	6
12	2	6	5	7	70	1.5	1.25	6
12	3	6	5	7	70	1.5	1.25	6
12	4	6	5	7	70	1.5	1.25	6
12	5	6	5	7	70	1.5	1.25	6
15	2	6	5.5	7	70	1.75	1.5	8
15	3	6	5.5	7	70	1.75	1.5	8
15	4	6	5.5	7	70	1.75	1.5	8
15	5	6	5.5	7	70	1.75	1.5	8
15	6	6	5.5	7	70	1.75	1.5	8
16	2	6	5.5	7	70	1.75	1.5	8
16	3	6	5.5	7	70	1.75	1.5	8
16	4	6	5.5	7	70	1.75	1.5	8
16	5	6	5.5	7	70	1.75	1.5	8
16	6	6	5.5	7	70	1.75	1.5	8
20	2	10	9.5	7	80	2.5	2	8
20	3	10	9.5	7	80	2.5	2	8
20	4	10	9.5	7	80	2.5	2	8
20	5	10	9.5	7	80	2.5	2	8
20	6	10	9.5	7	80	2.5	2	8
20	8	10	9.5	7	80	2.5	2	8
22	2	10	9.5	7	80	2.5	2	8
22	3	10	9.5	7	80	2.5	2	8
22	4	10	9.5	7	80	2.5	2	8
22	5	10	9.5	7	80	2.5	2	8
22	6	10	9.5	7	80	2.5	2	8
22	8	10	9.5	7	80	2.5	2	8
25	2	10	9.5	7	80	2.75	2.25	10
25	3	10	9.5	7	80	2.75	2.25	10
25	4	10	9.5	7	80	2.75	2.25	10
25	5	10	9.5	7	80	2.75	2.25	10
25	6	10	9.5	7	80	2.75	2.25	10
25	8	10	9.5	7	80	2.75	2.25	10
25	10	10	9.5	7	80	2.75	2.25	10
30	2	10	9.5	7	80	3	2.5	10
30	3	10	9.5	7	80	3	2.5	10
30	4	10	9.5	7	80	3	2.5	10
30	5	10	9.5	7	80	3	2.5	10
30	6	10	9.5	7	80	3	2.5	10
30	8	10	9.5	7	80	3	2.5	10
30	10	10	9.5	7	80	3	2.5	10

## ▼ C-TC、C-TC-LS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)	0.02~0.03	0.015~0.020	0.010~0.015	0.03~0.04

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。

## ▼ C-TC-LS CAD図



- 外径(φD)許容差0~+0.05
- 刃幅(Lc)許容差0~+0.04

## ▼ C-TC-LS 寸法表

外径	刃幅	柄径	柄長	首径	首長	全長	サイド刃長	刃数
φD	Lc	φd	L1	φd1	(L2)	L	W1	N
10	2	10	103	4	9.8	120	1.5	6
10	2.5	10	102.5	4	9.8	120	1.5	6
10	3	10	102	4	9.8	120	1.5	6
10	4	10	101	4	9.8	120	1.5	6
10	5	10	100	4	9.8	120	1.5	6
10	6	10	99	4	9.8	120	1.5	6
10	8	10	97	4	9.8	120	1.5	6
10	10	10	95	4	9.8	120	1.5	6
10	12	10	93	4	9.8	120	1.5	6
12	2	12	103	5	8.9	120	1.8	6
12	2.5	12	102.5	5	8.9	120	1.8	6
12	3	12	102	5	8.9	120	1.8	6
12	4	12	101	5	8.9	120	1.8	6
12	5	12	100	5	8.9	120	1.8	6
12	6	12	99	5	8.9	120	1.8	6
12	8	12	97	5	8.9	120	1.8	6
12	10	12	95	5	8.9	120	1.8	6
12	12	12	93	5	8.9	120	1.8	6
15	2	12	128	6	14.8	150	2	8
15	2.5	12	127.5	6	14.8	150	2	8
15	3	12	127	6	14.8	150	2	8
15	4	12	126	6	14.8	150	2	8
15	5	12	125	6	14.8	150	2	8
15	6	12	124	6	14.8	150	2	8
15	8	12	122	6	14.8	150	2	8
15	10	12	120	6	14.8	150	2	8
16	2	12	128	7	15.6	150	2.25	8
16	2.5	12	127.5	7	15.6	150	2.25	8
16	3	12	127	7	15.6	150	2.25	8
16	4	12	126	7	15.6	150	2.25	8
16	5	12	125	7	15.6	150	2.25	8
16	6	12	124	7	15.6	150	2.25	8
16	8	12	122	7	15.6	150	2.25	8
16	10	12	120	7	15.6	150	2.25	8
20	2	12	126	10	20.2	150	2.75	8
20	2.5	12	125.5	10	20.2	150	2.75	8
20	3	12	125	10	20.2	150	2.75	8
20	4	12	124	10	20.2	150	2.75	8
20	5	12	123	10	20.2	150	2.75	8
20	6	12	122	10	20.2	150	2.75	8
20	8	12	120	10	20.2	150	2.75	8
20	10	12	118	10	20.2	150	2.75	8
25	2	16	124	14	22.2	150	3	10
25	2.5	16	123.5	14	22.2	150	3	10
25	3	16	123	14	22.2	150	3	10
25	4	16	122	14	22.2	150	3	10
25	5	16	121	14	22.2	150	3	10
25	6	16	120	14	22.2	150	3	10
25	8	16	118	14	22.2	150	3	10
25	10	16	116	14	22.2	150	3	10
30	2	16	124	14	22.2	150	4	10
30	2.5	16	123.5	14	22.2	150	4	10
30	3	16	123	14	22.2	150	4	10
30	4	16	122	14	22.2	150	4	10
30	5	16	121	14	22.2	150	4	10
30	6	16	120	14	22.2	150	4	10
30	8	16	118	14	22.2	150	4	10
30	10	16	116	14	22.2	150	4	10