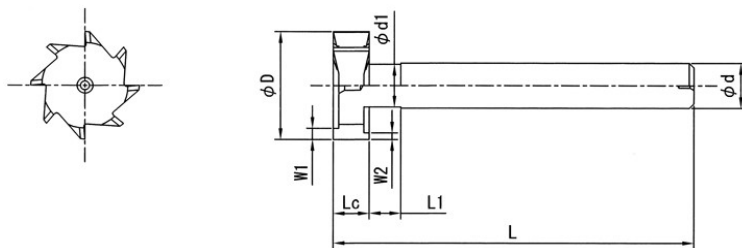


▼ C-TC CAD図



■ 外径(ϕD)許容差 $0 \sim +0.05$

■ 刃幅(Lc)許容差 $0 \sim +0.04$

▼ 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	$\phi d1$	$L1$	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。