

4TS

TZミル
ステンレス用
4枚刃



Specialists in Machine Tools Since 1960

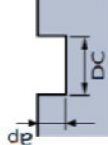
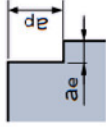
TANAKAZEN
株式会社タナカ善

基準切削条件

	被削材	ステンレス鋼						Ti合金 Ti-6Al-4V	耐熱合金	一般構造用鋼 炭素鋼/鋳鉄 SS/S-C/FC-	合金鋼 SCM/SCr	プリハードン鋼 調質鋼 ダイス鋼	アルミニウム合金 AD/ADC			
		オーステナイト系 SUS304/SUS316		マルテンサイト系 フェライト系 SUS420/SUS430		析出硬化系 SUS630										
		回転数 (min-1)	送り速度 (mm/min)	回転数 (min-1)	送り速度 (mm/min)	回転数 (min-1)	送り速度 (mm/min)									
側面加工	外径 (mm)	6	6,400	1,200	6,400	840	800	3,200	260	6,900	1,500	6,900	1,300	640	7,200	1,300
		8	4,800	1,200	4,800	840	800	3,200	260	5,200	1,500	5,200	1,300	640	6,000	1,300
		10	3,800	1,200	3,800	840	650	2,600	260	4,100	1,300	4,100	1,300	640	4,800	1,300
		12	2,900	1,100	2,900	770	600	1,600	230	3,500	1,300	3,500	580	4,300	1,300	
	切込み量	粗加工	2.5DC						2.5DC	2.5DC		2.5DC		2.5DC		
		仕上加工	0.2DC						0.2DC	0.2DC		0.1DC		0.1DC		
薄加工	外径 (mm)	6	4,300	480	3,700	600	420	3,200	150	5,300	1,100	4,800	730	500	7,200	400
		8	3,200	480	2,800	600	420	2,400	150	4,000	1,100	3,600	730	500	6,000	400
		10	2,600	410	2,200	500	350	1,900	130	3,200	970	2,900	730	400	4,800	400
		12	2,000	380	1,900	500	350	1,600	120	2,500	920	2,400	730	350	4,300	400
	切込み量	ap	1.0DC						1.0DC	0.5DC		1.0DC		1.0DC		

ae
aw
a

DC
aw
a



切削条件ご利用の注意

- 1) 安定した加工を行うためには、剛性のある精度の高い機械・ホルダーをご使用ください。
- 2) ステンレス鋼、耐熱合金、チタン合金、アルミニウム合金を加工する場合はウェットで加工してください。
- 3) 上記の2) 以外の被削材でドライ加工される場合はエアフローをご使用ください。
- 4) 仕上げ加工で面粗さを小さくしたい場合は、送り速度を下げてください。
- 5) びびりが発生する場合は、上表の回転数と送り速度を同じ割合で下げるか、切込み量を下げてください。

商品記号	外径	刃長	全長	シャンク径
4TGS6	6	15	50	6
4TGS8	8	20	60	8
4TGS10	10	25	70	10
4TGS12	12	30	75	12