

TZRE

TZミルラフィング



Specialists in Machine Tools Since 1960

TANAKAZEN
株式会社タナカ善

TZミル ラフィング

【商 品】 TZミル ラフィング

【型 式】 TZRE

【特 長】 **高強度のニック形状**
強度と切れ味を兼ね備えた
ニック形状を採用。
ニック部に欠けの発生しやすい
ポケット加工や溝加工でも切削性が良好。

GSXコートの採用

- ①耐熱性を高めることで1,100℃での
耐酸化性が従来比3倍に向上。
(耐熱・耐摩耗性の向上)
- ②表面の平滑化処理により、切りくず離れが良く
溶着しにくい。(刃先に熱を伝えない)



【被削材】 鉄・ステンレス・アルミ・耐熱合金・調質鋼(～HRC45)

【寸 法】
TZラフィング4枚刃

型式	外径	刃長	全長	面取り	シャンク径	参考価格
TZRE4	4	12	45	0.2	6	9,560
TZRE5	5	14.5	50	0.2	6	10,200
TZRE6	6	17	50	0.3	6	11,400
TZRE8	8	23	60	0.4	8	13,300
TZRE10	10	28	70	0.5	10	15,100
TZRE12	12	33	75	0.6	12	17,400

基準切削条件

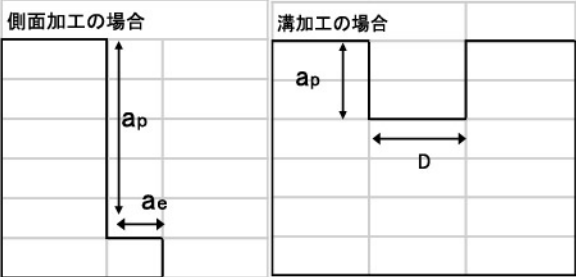
側面加工

被削材	SS、炭素鋼		鋳物		合金鋼、プレハートン		焼入鋼		ステンレス鋼		耐熱合金、チタン	
	SS,S-C		FC,FCD		SCM,NAK,HPM		45-55HRC		SUS304,316		20-45HRC	
外径	回転数	送り速度	回転数	送り速度	回転数	送り速度	回転数	送り速度	回転数	送り速度	回転数	送り速度
	min-1	mm/min	min-1	mm/min	min-1	mm/min	min-1	mm/min	min-1	mm/min	min-1	mm/min
4	7100	900	8700	1100	4800	360	4000	360	7900	210	2400	90
5	5700	900	7000	1100	3800	360	3200	360	6300	210	1900	90
6	4800	1200	5800	1500	3200	380	2600	400	5300	250	1600	100
8	3600	1200	4500	1500	2400	380	2000	400	4000	250	1250	100
10	2800	1200	3500	1500	1900	380	1600	400	3200	250	1000	100
12	2400	1200	2900	1500	1600	380	1300	400	2600	250	800	100
切込量	a _p	1.5D										
	a _e	0.5D						0.3D				

溝加工

被削材	SS、炭素鋼		鋳物		合金鋼、プレハートン		焼入鋼		ステンレス鋼		耐熱合金、チタン	
	SS,S-C		FC,FCD		SCM,NAK,HPM		45-55HRC		SUS304,316		20-45HRC	
外径	回転数	送り速度	回転数	送り速度	回転数	送り速度	回転数	送り速度	回転数	送り速度	回転数	送り速度
	min-1	mm/min	min-1	mm/min	min-1	mm/min	min-1	mm/min	min-1	mm/min	min-1	mm/min
4	5400	700	6400	850	3400	280	2800	240	6300	210	1600	60
5	4300	700	5100	850	2700	280	2200	240	5000	210	1300	60
6	3600	900	4300	1100	2400	300	1700	260	4200	250	1100	65
8	2700	900	3400	1100	1800	300	1350	260	3200	250	800	65
10	2100	900	2600	1100	1400	300	1100	260	2500	250	650	65
12	1800	900	2200	1100	1200	300	900	260	2100	250	550	65
切込量	a _p	1.0D						0.3D	0.5D		0.3D	

- 1)安定した加工を行うため、剛性のある機械・ホルダーを使用ください
- 2)ステンレス鋼、耐熱合金、チタン合金を加工する場合はウェットで加工して下さい。
- 3)ポケット加工や溝加工で切くずがエア―またはクーラントによって加工面付近から容易に除去ができない場合には送り速度を表の値より下げてください。
- 外径が10mm未満は表の値の25%、10mm以上は表の値の20%にして下さい。



低炭素鋼 軟鋼 SS400,S10C ~150HB	炭素鋼 合金鋼 45C,SCM440 ~225HB	プレハートン鋼 SUJ,NAK ~275HB	調質鋼 SKD,SKH 30~40HRC	焼入鋼	
				40~55HRC	55~65HRC
◎	◎	◎	◎		
ステンレス鋼 SUS304	耐熱合金 Ti/Ni Alloys	鋳鉄 FC/FCD	アルミ合金 AC/ADC	銅・銅合金 Cu	グラファイト Graphite
◎	○	◎	○	○	