

4TZV

TZミルバリュー



Specialists in Machine Tools Since 1960

TANAKAZEN
株式会社タナカ善

TZ MILL value

【商 品】 TZミル バリュー

【型 式】 4枚刃: 4TZV□

【特 長】 TZミル コストパフォーマンスシリーズ
4枚刃 不等分割/不等リード超硬エンドミル
刃長x2.5D不等分割/不等リードにより切削抵抗を抑えて、
ビビリ振動を抑制。コーティングはAlCrSiN系コーティングを採用。
高い耐酸化性、高硬度な膜で耐摩耗性を向上。材質/超微粒超硬合金 ねじれ角/35° /38°
コーティング/AlCrSiN

【仕様】

型番	刃径	刃長	全長	シャンク径	ネジレ角	コーティング	標準価格
4TZV6	6	16	50	6	35° /38°	AlCrSiN	2,590
4TZV8	8	20	60	8	35° /38°	AlCrSiN	4,600
4TZV10	10	25	75	10	35° /38°	AlCrSiN	6,780
4TZV12	12	30	75	12	35° /38°	AlCrSiN	9,220

仕様


 $\phi 12 \leq 0 \sim -0.02$
 $\phi 12 \geq 0 \sim -0.03$

【被削材】

炭素鋼 合金鋼 Carbon Steel Alloy Steel (S45C ~ S55C・SCM・SC-S5)	調質鋼 Heat Treated Steel (NAK・HPM)	高硬度鋼 Hardened Steel (SKD・SKS・DC・SKH)			ステンレス鋼 Stainless Steel (SUS)	鋳鉄 Cast Iron ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron (FC・FCD)	アルミ合金 Aluminum Alloy	銅合金 Copper Alloy	グラファイト Graphite	チタン合金 Titanium Alloy	耐熱合金 Heat Resistant Alloy	樹脂 Resin
~40HRC	~48HRC	~55HRC	~60HRC	~65HRC	~35HRC	~350HB						
◎	◎				◎	◎	○	○		○	○	

◎=最適 ○=適

48HRC以下の被削材の加工でご使用ください。

4 T Z V / TZ MILL value4枚刃

切削条件表 Cutting Condition

側面切削 Side Milling

被削材 Work Material	SS、炭素鋼、鋳鉄 Carbon Steel, Cast Iron (SS, S-C, FC, FCD) ~30HRC		合金鋼、工具鋼 Alloy Steel・Tool Steel (SCM, SKD, SKS) ~38HRC		プリハードン鋼、調質鋼 Prehardened Steel・Heat Treated Steel (SKD, SKT, NAK, HPM) ~48HRC		ステンレス鋼 Stainless Steel (SUS) 25~35HRC	
切削速度 Cutting Speed	150 (100-180)		120 (100-150)		100 (80-120)		80 (50-100)	
外径 Tool Dia (mm)	回転数 Speed (min-1)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Speed (min-1)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Speed (min-1)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Speed (min-1)	送り速度 Feed (mm/min)
6	6000	1430	6400	1400	5300	950	4250	560
8	6000	1550	4800	1500	4000	1030	3200	610
10	4800	1400	3850	1350	3200	930	2500	550
12	4000	1240	3200	1200	2650	820	2100	490
切込み深さ Depth of Cut	$ap \leq 1.5D$ $ae \leq 0.2D$		$ap \leq 1.5D$ $ae \leq 0.2D$		$ap \leq 1.5D$ $ae \leq 0.2D$		$ap \leq 1.5D$ $ae \leq 0.2D$	

溝切削 Slot Milling

被削材 Work Material	SS、炭素鋼、鋳鉄 Carbon Steel, Cast Iron (SS, S-C, FC, FCD) ~30HRC		合金鋼、工具鋼 Alloy Steel・Tool Steel (SCM, SKD, SKS) ~38HRC		プリハードン鋼、調質鋼 Prehardened Steel・Heat Treated Steel (SKD, SKT, NAK, HPM) ~48HRC		ステンレス鋼 Stainless Steel (SUS) 25~35HRC	
切削速度 Cutting Speed	100 (80-120)		80 (60-100)		70 (50-100)		70 (50-100)	
外径 Tool Dia (mm)	回転数 Speed (min-1)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Speed (min-1)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Speed (min-1)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Speed (min-1)	送り速度 Feed (mm/min)
6	5300	660	4250	610	3750	390	3750	390
8	4000	720	3200	600	2800	420	2800	390
10	3200	650	2500	580	2250	380	2250	350
12	2650	570	2100	530	1900	340	1900	340
切込み深さ Depth of Cut	$ap \leq 1.5D$ $ae \leq 0.2D$		$ap \leq 1.5D$ $ae \leq 0.2D$		$ap \leq 1.5D$ $ae \leq 0.2D$		$ap \leq 1.5D$ $ae \leq 0.2D$	

1. 切削条件表は、目安を示すものです。実加工では加工形状、目的、使用機械により条件を調整してください。

These conditions are for general guidance in actual machining conditions
adjust the parameters according to your actual machine and work piece conditions.

2. 機械の回転数が上がらない場合は回転数と送り速度を同じ割合で下げてください。

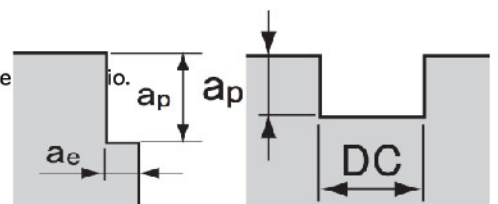
If the rpm available is lower than that recommended please reduce the feed rate to the

3. 被削材、加工形状に合わせて適切なクーラントをご使用ください。

Use the appropriate coolant for the work material and machining shape.

4. ビビリや異常振動が発生する場合は切削条件を調整してください。

please adjust it if chatter or abnormal vibration occurs



Specialists in Machine Tools Since 1950

TANAKAZEN

株式会社タナ力善