

GT-M GLT-M



トルネード
Tornado

ザグリカッターの決定版!!
Bolt Counterbores Endmill

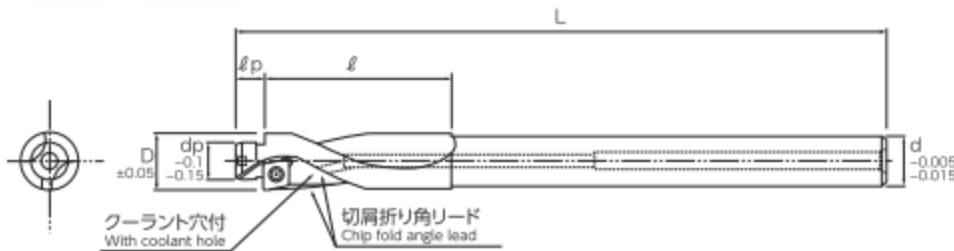


製造元:株式会社エムツール
co-packer:M Tool CO.,LTD.

GT-M(ガイド付 Pilot guide)



GLT-M(ガイドなし No pilot guide)



※図はガイド付きタイプ(GT)
A figure is a model with a guide(GT).

Device 1



Device 2



▲動画はこちら!
Video is here!

特長 Feature

- パイロットガイドを採用し、突出しが長い加工でも安定
- 切屑詰まり防止逃げ溝により切屑詰まりを防止
- 切屑折角リード(30°)にて切り屑の巻付きを防止
- 本体特殊鋼採用によりチップ座面の強度と切削抵抗(ネジレ)剛性UP
- Long extrusion machining is stable due to pilot guide.
- Chip jam is prevented due to "Device 1".
- Tangling swarf is prevented due to chip breaker lead(30°).
- Using the body special steel provides strength of insert bearing surface and stiffness of cutting resistance(twist) UP.

単位: mm

商品コード Item Code	刃数 Tooth	D	dp	d	ℓ	ℓp	L	対象ボルト Bolt Size
GT-M8 09-14	1	14	9	12	44.9	6.6	156	M8
GT-M10 11-175	2	17.5	11	16	44.9	6.6	156	M10
GT-M12 13-20	2	20	13	16	44.9	6.6	156	M12
GT-M16 17-26	2	26	17	20	44.9	6.6	156	M16
GLT-M8 09-14	1	14	8	12	44.9	-	149	M8
GLT-M10 11-175	2	17.5	10	16	44.9	-	149	M10
GLT-M12 13-20	2	20	12	16	44.9	-	149	M12
GLT-M16 17-26	2	26	16	20	44.9	-	149	M16

※GLTはガイド無しタイプです。 GLT is a model without a guide.
※GLTの"dp"寸法は最小下穴径です。 The "dp" size of GLT is the diameter of the minimum prepared hole.

専用インサート Recommended inserts

商品コード Item Code	インサート材質 Materials	止めネジ/レンチ Screw/Wrench
MT-CC 060204L	CEM1 (サーメット)	MST-2.5S/MFT-8
	MK10 (超硬K10)	
	MG15 (サーメット+TIN)	
	SG20 (超微粒超硬+TICN)	

※インサートは1箱5個入り
5 Inserts are contained in one case.

インサート材質・条件 The material of inserts and cutting conditions.

インサート材質 Materials	対応被削材 Work Material	切削速度 Vc (m/min)	送り速度 fz (mm/t)
CEM1 (サーメット)	非鉄金属以外の鋼 Steel	60~150	0.02~0.08
MK10 (超硬K10)	鋳鉄・非鉄金属 Cast iron and nonferrous metal		
MG15 (サーメット+TIN)	非鉄金属以外の鋼・SUS Steel and SUS		
SG20 (超微粒超硬+TICN)	SUS・高硬度鋼 SUS and high hardness steel		

※切削条件はあくまでも目安です。使用される機械、チャックの剛性や切削油等の状況によって変動致します。
These conditions are for general guidance. Therefore they are subject to change to the situation of the machine used, the tool hold rigidity, cutting oil, etc.

刃先交換式面取り・ザグリ