

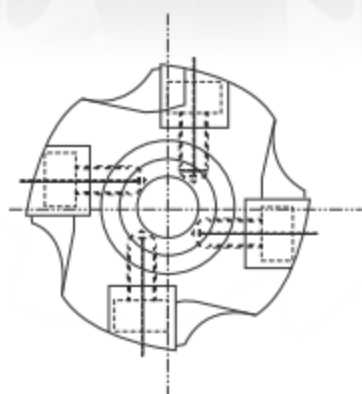
TZ-0504H



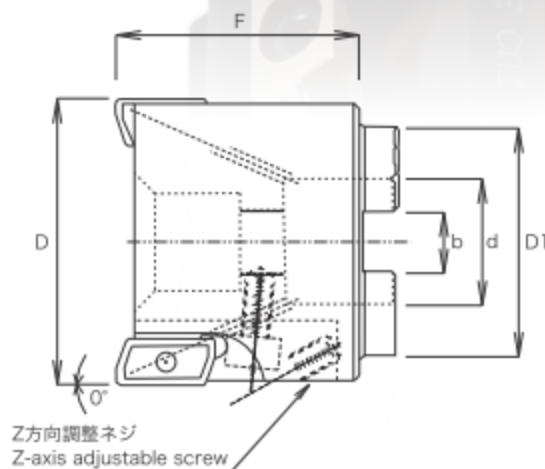
TZ-0635H



※Z軸調整可動範囲1.0mm Z-axis adjustment movable range 1.0mm



コーナー角90° ※TZ-0504Hタイプ図面
Corner angle 90° ※TZ-0504H type drawing



Z方向調整ネジ
Z-axis adjustable screw

特長 Feature

- BT30クラスの小型機械でも安心してご使用頂ける軽量カッターです。
- ツールプリセッターを使用する事により、刃先のZの位置をミクロン単位で簡単に調整出来ます。
- 高精度設計のボディーにより、振動も無く、静かで切れ味も良好です。
- 回転振動を抑制し、刃先位置調整が高精度に行えるテーパースライド機構を採用しています。
- インサートの性能を100%発揮できますので、インサートの寿命が延び、美しい加工が可能です。
- Lightweight cutter that you can use with confidence even in BT30 class small machines.
- By using the tool presetter, you can easily adjust the position of Z of the cutting edge in micron increments.
- Due to the body of high precision design, there is almost no vibration, quiet and cutting is also good.
- Adopting a high-precision taper slide mechanism makes it easy to adjust the cutting edge position, and it can suppress rotational vibration.
- Maximizing performance of the insert is possible, the life of the insert is extended, the finish is also beautiful.

単位: mm

商品コード Item Code	刃数 Tooth	D	D1	d	b	F	切刃角度(°) Rake angle		重量 Weight (g)	クーラント Oil hole
							A.R.	R.R.		
TZ-0504H	4	50	40	22	10.4	50	-21	-10	460	○
TZ-0635H	5	63	40	22	10.4	50	-21	-13	740	○

※F寸法は目安です。搭載するインサートにより異なります。 F size is a general guidance. It changes with inserts.

※基本搭載インサートについてはP73をご参照下さい。 Please refer to P73 for basic inserts.

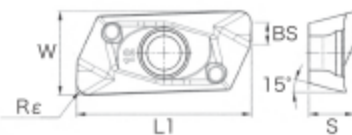
※ロケータ交換時に、本体のお預かりが必要となる場合があります。 Sometimes submitting body is necessary for adjusting when locator needs to replace.

■搭載インサートの形状 Feature size of insert

TN6501



EDCT14-ALP



ALP:アルミ・非鉄金属
Aluminum・Non-ferrous metal

非常にシャープな刃先とポリッシュ処理により最大の性能を実現
Maximum performance is realized due to sharp edge and polish processing.

THM-U



単位: mm

商品コード Item Code	材質 Materials	L1	W	S	BS	Rε	hm
EDCT140404PDFR-ALP	THM-U	17.46	8.49	4.5	2.95	0.4	0.05
EDCT140408PDFR-ALP	THM-U	17.47	8.48	4.5	2.56	0.8	0.05
EDCT140412PDFR-ALP	THM-U	17.48	8.46	4.5	2.17	1.2	0.05
EDCT140404PDFR-ALP	TN6501	17.46	8.49	4.5	2.95	0.4	0.05
EDCT140408PDFR-ALP	TN6501	17.47	8.48	4.5	2.56	0.8	0.05

THM-U:ノンコート超硬・Carbide、TN6501:PVD TiB₂コーティング・Coated Carbide

※hm: 平均切りくず厚さ Average chip thickness

■部品 Parts

商品コード Item Code	ロケーター Locator	インサート止め ネジ Screw	止めネジ用 ドライバ Torx driver	ロケーター用 キャップボルト Cap screw for locator	ロケーター用 六角レンチ Hex key for locator	Z方向調整ネジ Z-axis adjustable screw
TZ-0504H	LZZE50	MS2166	MDP-9	CS-M5X10	H-2.5	HS-M5
TZ-0635H	LZZE63	MS2166	MDP-9	CS-M5X10	H-2.5	HS-M5

■標準切削条件表 Recommended cutting conditions

対応被削材 Work material	アルミニウム合金 Aluminum alloy (Si < 13%)		アルミニウム合金 Aluminum alloy (Si ≥ 13%)	
	推奨ブレイカ Recommended Chip breaker		推奨ブレイカ Recommended Chip breaker	
切削速度 Vc(m/min)	THM-U	600~800	ALP	250~400
	TN6501	900~1200	ALP	300~500
1刃あたりの推奨送り量 fz(mm/t)	ae=10%	0.16	ALP	0.16
	ae=30%	0.1	ALP	0.1
	ae=50%	0.07	ALP	0.07
	ae=80%	0.06	ALP	0.06
	ae=100%	0.05	ALP	0.05

※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.