



驚異の切れ味!

無敵のザグリカッター
新型トルネード

SGLT



SGLT11-10-M6



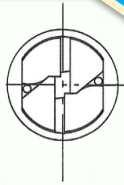
SGLT17.5-20-M10

※) SGLT9 と SGLT11 は、クーラント穴はございません。

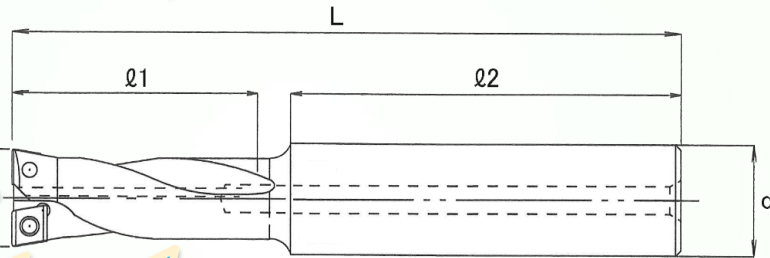
写真はイメージです。
仕様変更により、実際の商品と形状が異なる事があります。
ホルダーにはインサートは組み込まれていませんので、別途ご購入下さい。



先端部新形状



専用インサート



切屑絡み抑制
刃先より
-1mm ~ -1.5mm

シャンク径大
ねじれ力に対するホールド力 UP



- ☆ 先端部新形状で、切屑処理と切削性が飛躍的に向上
- ☆ フルート部新形状で、切屑絡みを抑制
- ☆ ボディーに特殊鋼を採用、耐摩耗性と剛性を向上
- ☆ 最適なクーラント穴位置で、切屑排出性が飛躍的に向上
- ☆ 専用インサートにより、更にシャープな切れ味を実現



● 寸法表

単位: mm

ホルダー型番	刃数	D	最小 下穴径	L	ℓ1	ℓ2	d	対象 ボルト	適合インサート	標準価格	
SGLT9-10-M5	1	9	4	90	25	60	10	M5	MT-CP040104L-SE	20,900	
SGLT11-10-M6		11		95	33			M6		20,900	
SGLT14-16-M8		14		110	35			M8		MT-CC060204L	20,900
SGLT14-16-M8-2NT	2		6			70	16		MT-CP040104L-SE	29,800	
SGLT17.5-20-M10		17.5		120	44			M10		MT-CC060204L	29,800
SGLT18-20		18		122	46			-			29,800
SGLT18.5-20		18.5	7				29,800				
SGLT20-20-M12		20	8	125	50	M12	31,600				
SGLT21-25		21	6	145	60	80	25	-	MT-CC080204L	31,600	
SGLT22-25		22	7					-		31,600	
SGLT23-25-M14		23	8					M14		31,600	
SGLT24-25		24	9					-		31,600	
SGLT25-25		25	7						MT-CC09T304L	31,600	
SGLT26-25-M16		26	8					M16		31,600	

●専用インサート

インサート形状	型番	材種名	適合ホルダー	締め付けネジ	レンチ (ドライバー)	標準価格
 MT-CP040104L-SE MG15  MT-CC060204L CEM1	MT-CP040104L-SE	CEM1	SGLT9-10-M5 SGLT11-10-M6 SGLT14-16-M8-2NT	MST-2 MST-2LO40 MST-2LO40	MDT-6	1,460
		LA15				2,180
		MG15				2,000
		MK10				1,460
		KA10				2,020
		DLC10				2,310
	MT-CC060204L	CEM1	SGLT14~20	MST-2.5S	MFT-8	1,200
		LA15				1,870
		MG15				1,590
		MK10				1,200
		KA10				1,720
		SG20				1,590
	MT-CC080204L	DLC10				2,100
		CEM1	SGLT21~24	MST-3S	MFT-9	1,340
		LA15				2,030
		MG15				1,730
		MK10				1,340
		KA10				1,870
	MT-CC09T304L	SG20				1,730
		DLC10				2,210
		CEM1	SGLT25~26	MST-4S	MFT-15	1,460
		LA15				2,160
		MG15				1,910
		MK10				1,460
		KA10				2,000
		SG20				1,910
		DLC10				2,630

※インサートは1ケース5個入りです。

●インサート材種

材種名	材種	被削材			
		鋼	SUS	鋳鉄	非鉄金属
CEM1	サーメット	◎			
LA15	CEM1+A \varnothing TiN	◎	○	○	
MG15	CEM1+TiN	◎	○		
MK10	超硬 K10相当		○	◎	◎
KA10	MK10+A \varnothing CrN	○	◎	◎	
SG20	超微粒子超硬+TiCN	◎	◎	○	
DLC10	MK10+DLC				◎



動画を見てね！



●標準切削条件

対応被削材	切削速度 Vc (m/min)	送り速度 fz (mm/t)
一般構造用鋼	60~150	0.02~0.08
炭素鋼		
ステンレス鋼		
鋳鉄		
非鉄金属		

※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。



ホームページはこちら

【 THECUT 匠 】 SNS ページ













取扱い販売店

総販売元 
MARUICHI CUTTING TOOLS CO.,LTD.

<http://www.thecut.co.jp>

e-mail : info-thecut@thecut.co.jp