

異次元の切れ味! 無敵のザグリカッター!!
 Mervelous Performance!
 The most Excellent Counter Bore of All!!!



NEWトルネード

New Tornado

先端部新形状
New shape of tip

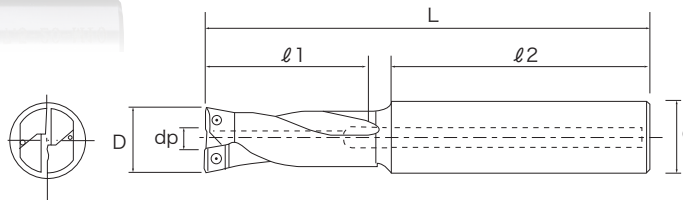
専用インサート
Dedicated insert

切屑絡み抑制
Chip bite suppression
刃先より1.5mm

シャンク径大

ねじれ力に対するホルド力UP
A hold power for the torsion power is improved by large diameter shank

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



特長 Feature

- 先端部新形状で切粉処理と切削性が飛躍的に向上
- 専用インサートにより、更にシャープな切れ味を実現
- フルート部新形状で、切屑絡みを抑制
- ボディに特殊鋼を採用、耐摩耗性と剛性を向上
- 最適なクーラント位置で切粉排出性を飛躍的に向上
- Cutting swarf removal & cutting are improved due to new form point.
- Sharp due to designated insert.
- Cutting swarf is controlled due to new form flute part.
- Wear resistant and durability are improved due to special steel.
- Cutting swarf removal is impro the best coolant position.

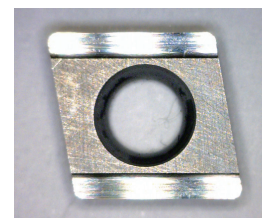
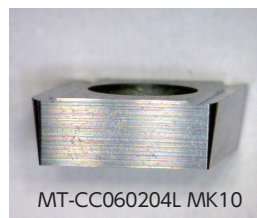
単位: mm

商品コード Item Code	刃数 Tooth	D	dp	d	l1	l2	L	対象ボルト Bolt Size	インサート Inserts
SGLT 9-10-M5	1	9	4	10	25	60	90	M5	MT-CP040104L
SGLT 11-10-M6	1	11	4	10	33	60	95	M6	MT-CP040104L
SGLT 14-16-M8	1	14	4	16	35	70	110	M8	MT-CC060204L
SGLT 17.5-20-M10	2	17.5	6	20	44	70	120	M10	MT-CC060204L
SGLT 18-20	2	18	6	20	46	70	122		MT-CC060204L
SGLT 18.5-20	2	18.5	7	20	46	70	122		MT-CC060204L
SGLT 20-20-M12	2	20	8	20	50	70	125	M12	MT-CC060204L
SGLT 21-25	2	21	6	25	60	80	145		MT-CC080204L
SGLT 22-25	2	22	7	25	60	80	145		MT-CC080204L
SGLT 23-25-M14	2	23	8	25	60	80	145	M14	MT-CC080204L
SGLT 24-25	2	24	9	25	60	80	145		MT-CC080204L
SGLT 25-25	2	25	7	25	60	80	145		MT-CC09T304L
SGLT 26-25-M16	2	26	8	25	60	80	145	M16	MT-CC09T304L

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-CP040104L-SE	CEM1 (サーメット)	MST-2 (M5)
	MK10 (超硬K10)	MST-2L040 (M6)
	MG15 (サーメット+TiN)	/MFT-6
MT-CC060204L	CEM1 (サーメット)	MST2.5S/MFT-8
	MK10 (超硬K10)	
	MG15 (サーメット+TiN)	
MT-CC080204L	CEM1 (サーメット)	MST-3S/MFT-9
	MK10 (超硬K10)	
	MG15 (サーメット+TiN)	
MT-CC09T304L	SG20 (超微粒超硬+TiCN)	MST-4S/MFT-15
	CEM1 (サーメット)	
	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. Therefor they are subject to change to the situation of the machine used, the tool hold rigidity, cutting oil, etc.