

# GT-M GLT-M



トルネード  
Tornado

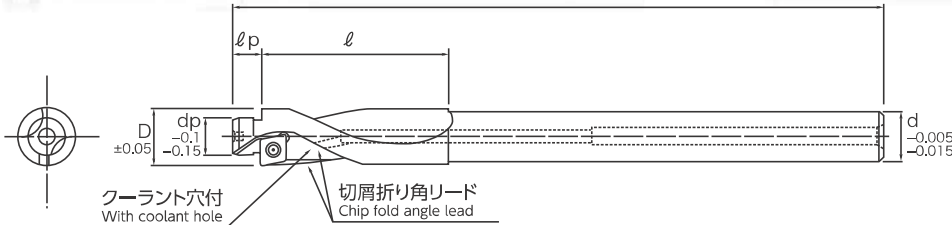
ザグリカッターの決定版!!  
Bolt Counterbores Cutter



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



※インサートは別売となります。 Inserts sold separately.



▲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
- 切屑折り角リード(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
GT09-14-M8	1	14	9	12	44.9	6.6	156	M8
GT11-17.5-M10	2	17.5	11	16	44.9	6.6	156	M10
GT13-20-M12	2	20	13	16	44.9	6.6	156	M12
GT17-26-M16	2	26	17	20	44.9	6.6	156	M16
GLT09-14-M8	1	14	8	12	44.9	—	150	M8
GLT11-17.5-M10	2	17.5	10	16	44.9	—	150	M10
GLT13-20-M12	2	20	12	16	44.9	—	150	M12
GLT17-26-M16	2	26	16	20	44.9	—	150	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
	MG15 (CEM1+TiN)	
	MA15 (CEM1+AℓCrN)	
	MK10 (超硬K10相当)	
	KA10 (MK10+AℓCrN)	
	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.

### ■インサート材種 Insert Materials

インサート材質 Materials	対応被削材 Work Material			
	鋼 Steel	ステンレス SUS	鋳鉄 Cast iron	非鉄金属 Non-ferrous metal
CEM1 サーマット	◎			
MG15 CEM1+TiN	◎	○		
MA15 CEM1+AℓCrN	◎	○	○	
MK10 超硬 K10相当		○	◎	◎
KA10 MK10+AℓCrN	○	◎	◎	
SG20 超微粒超硬+TiCN	◎	◎	○	

### ■標準切削条件 Recommended cutting conditions

対応被削材 Work Material	切削速度 Vc(m/min)	送り速度 fz(mm/t)
一般構造用鋼・炭素鋼 General structural steel Carbon steel	60~150	0.02~0.08
ステンレス Stainless steel		
鋳鉄 Cast iron		
非鉄金属 Nonferrous metal		

※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.