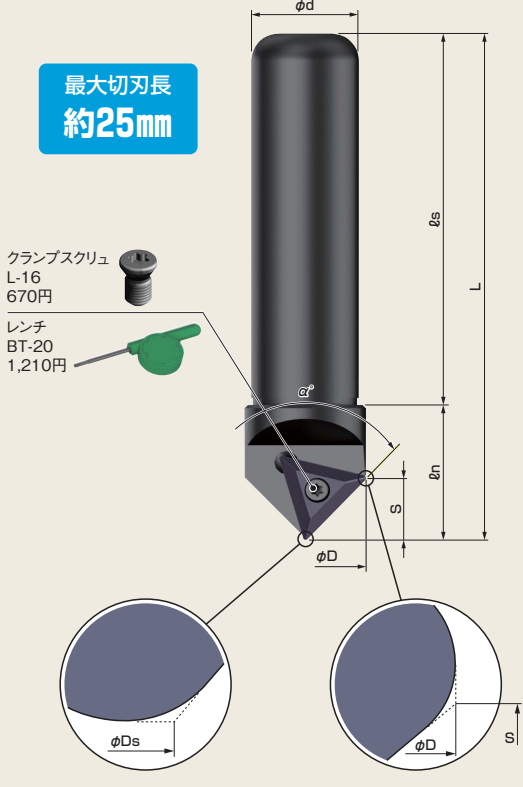




加工コスト低減!

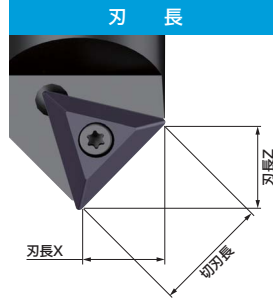
- チップを3コーナー化することによりお客様の加工コストを低減。
- チップ形状、切刃諸元の改良により切削性、切粉排出性が向上。
- AC16N材質では超微粒子超硬に新コーティングを施すことにより長寿命を表現。

最大切刃長
約25mm

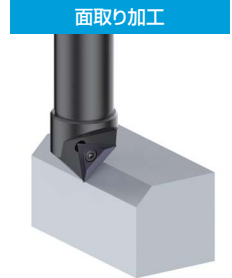


クランプスクリュー
L-16
670円

レンチ
BT-20
1,210円



※ボール盤では、ご使用になれません。



皿面取り加工
(最小刃径~最大刃径)

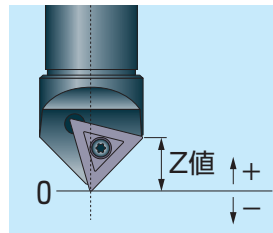
90°
φ1.6mm~φ36.0mm

120°
φ1.2mm~φ43.5mm

本体

型番 Model. No.	刃数	寸法 Dimensions (mm)									α°	価格 (円)
		φD	φDs	φd	L	ℓs	ℓn	S	刃長 X	刃長 Z		
NEW EMD2545T	1	37.1	1.2	25	150	110	40	18	17.6	17.6	90°	26,800
EMD3245T	1	37.1	1.2	32	150	110	40	18	17.6	17.6	90°	26,800
NEW EMD3245TL	1	37.1	1.2	32	210	170	40	18	17.6	17.6	90°	35,000
NEW EMD3230T	1	45.0	0.9	32	150	110	40	12.6	21.3	12.3	120°	26,800

※チップは標準装備しておりませんので別途ご用意下さい。
※クランプスクリュー・レンチは標準装備しております。
※価格(円)=希望小売価格(円)



切削加工時のZ値補正の目安

※この数値は若干の誤差がでる場合がございますのでご了承ください。

α° = 90° → +0.5 α° = 120° → +0.25

[例] … α=90°でφ5のセンターリング加工の場合
Z値が-2.5のところを-2へ

切削条件

センターリング加工									
被削材質	一般鋼	合金鋼	焼入れ鋼 HRC~45	焼入れ鋼 HRC45~65	ステンレス	鋳鉄	樹脂	アルミ	チタン・チタン合金 ニッケル合金
切削条件									
刃当り送り (fz)	0.02~0.08	0.02~0.08	0.02~0.08	—	0.01~0.05	0.02~0.08	0.02~0.08	0.02~0.08	—
切削速度 (m/min)	90~180	90~180	90~180	—	90~180	90~180	150~300	150~300	—
目安回転数 (r.p.m.)	1,500	1,500	1,500	—	1,500	1,500	3,000	3,000	—
クーラント	あり	あり	あり	—	あり	なし	あり	あり	—
第一推奨チップ	TXMT270506 AC16N	TXMT270506 AC16N	TXMT270506 AC16N	—	TXMT270506 AC16N	TXMT270506 AC16N	TXMT270506 ZA10N	TXMT270506 ZA10N	—

面取り・皿面取り加工									
被削材質	一般鋼	合金鋼	焼入れ鋼 HRC~45	焼入れ鋼 HRC45~65	ステンレス	鋳鉄	樹脂	アルミ	チタン・チタン合金 ニッケル合金
切削条件									
刃当り送り (fz)	0.03~0.15	0.03~0.15	0.03~0.15	—	0.03~0.15	0.03~0.15	0.03~0.15	0.03~0.15	—
切削速度 (m/min)	90~180	90~180	90~180	—	90~180	90~180	200~320	200~320	—
目安回転数 (r.p.m.)	1,500	1,500	1,500	—	1,500	1,500	3,000	3,000	—
クーラント	あり	あり	あり	—	あり	なし	あり	あり	—
第一推奨チップ	TXMT270506 AC16N	TXMT270506 AC16N	TXMT270506 AC16N	—	TXMT270506 AC16N	TXMT270506 AC16N	TXMT270506 ZA10N	TXMT270506 ZA10N	—

※必要に応じて使用ください。

● ワーク形状、クランプ状態、面取り量の大小、切刃位置により条件を調節して下さい。

● 鋳物切削時は、チップ刃先の耐久性を確保する為、エアプローチ条件化での加工を推奨いたします。

▲ ステンレスのセンターリング加工を行う際は、Z値-4.5mmが上限となります。

チップ詳細

図	型番	材質型番	使用コーナー数	単価(円)	1ケース価格(円)	1ケース入数
	TXMT270506	ZA10N	3	4,040	12,120	3個
		AC16N		4,360	13,080	

※単価(円)・価格(円)=希望小売価格(円)



センターリング加工での先端部分は、特殊チップ形状のため完全な頂角にはなりません。