

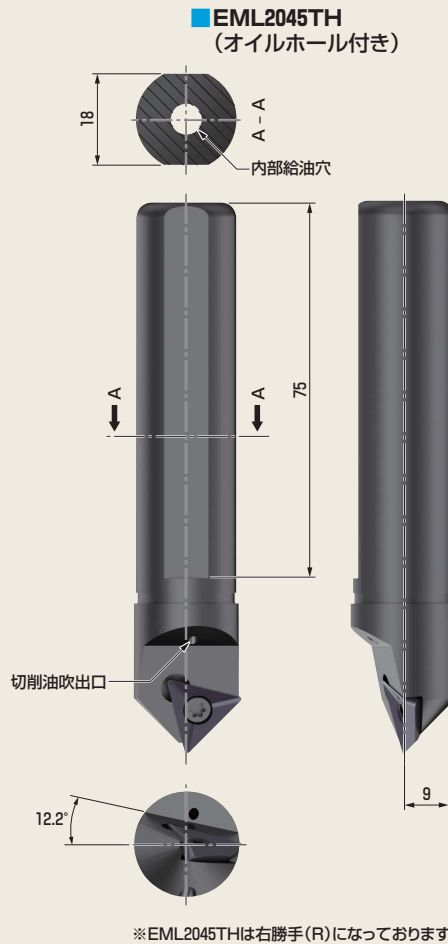
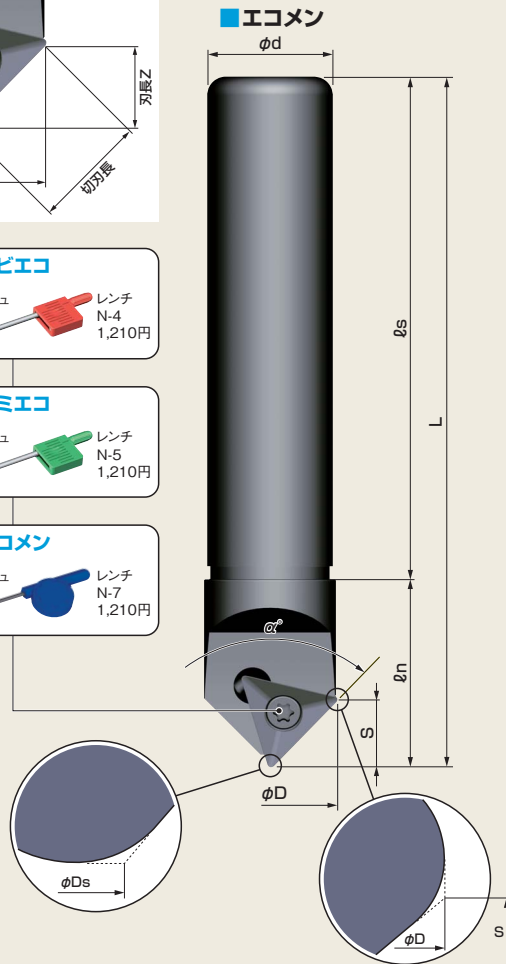
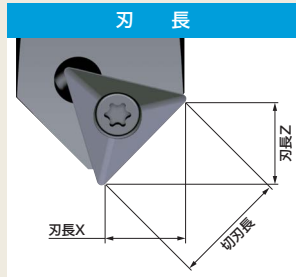
加工コスト低減!

- 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、切削諸元の改良により切削性、切粉排出性が向上。
- 超微粒子母材に新コーティングを施すことにより長寿命を実現。

最大切刃長
(チビエコ)
約6.5mm

最大切刃長
(モミエコ)
約8.9mm

最大切刃長
(エコメン)
約14.4mm



■本 体

製品名	型番 Model. No.	刃数	寸法 Dimensions (mm)									α°	適合チップ Inserts	価格 (円)
			φD	φDs	φd	L	ℓs	ℓn	S	刃長 X	刃長 Z			
チビエコ	EMS1045T	1	10.3	0.88	10	95	80	15	4.7	4.3	4.3	90°	TXMT080206	11,860
	EMS1045TL	1	10.3	0.88	10	155	140	15	4.7	4.3	4.3	90°	TXMT080206	15,730
	EMS1030T	1	12.3	0.71	10	95	80	15	3.3	5.3	3.0	120°	TXMT080206	11,860
	EMS1030TL	1	12.3	0.71	10	155	140	15	3.3	5.3	3.0	120°	TXMT080206	15,730
モミエコ	EMM1245T	1	14.2	0.88	12	100	80	20	6.7	6.3	6.3	90°	TXMT110306	16,940
	EMM1245TL	1	14.2	0.88	12	160	140	20	6.7	6.3	6.3	90°	TXMT110306	25,410
	EMM1645T	1	14.2	0.88	16	100	80	20	6.7	6.3	6.3	90°	TXMT110306	16,940
	EMM1645TL	1	14.2	0.88	16	160	140	20	6.7	6.3	6.3	90°	TXMT110306	25,410
	EMM1230T	1	17.1	0.71	12	100	80	20	4.7	7.7	4.4	120°	TXMT110306	16,940
	EMM1230TL	1	17.1	0.71	12	160	140	20	4.7	7.7	4.4	120°	TXMT110306	25,410
エコメン	EML2045T	1	22.0	0.88	20	110	80	30	10.5	10.1	10.1	90°	TXMT16T306	21,780
	EML2045TL	1	22.0	0.88	20	170	140	30	10.5	10.1	10.1	90°	TXMT16T306	30,250
	EML2545TL	1	22.0	0.88	25	170	140	30	10.5	10.1	10.1	90°	TXMT16T306	30,250
	EML2045TH	1	22.0	0.88	20	110	80	30	10.5	10.1	10.1	90°	TXMT16T306	23,320
	EML2030T	1	26.6	0.71	20	110	80	30	7.5	12.4	7.1	120°	TXMT16T306	21,780
	EML2030TL	1	26.6	0.71	20	170	140	30	7.5	12.4	7.1	120°	TXMT16T306	30,250

※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)



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。

製品名	型番 Model. No.	能力	α°
		皿面取り加工	
チビエコ	EMS1045T	φ1.2mm~φ9.7mm	90°
	EMS1045TL	φ1.2mm~φ9.7mm	90°
	EMS1030T	φ1.0mm~φ11.7mm	120°
	EMS1030TL	φ1.0mm~φ11.7mm	120°
モミエコ	EMM1245T	φ1.2mm~φ13.6mm	90°
	EMM1245TL	φ1.2mm~φ13.6mm	90°
	EMM1645T	φ1.2mm~φ13.6mm	90°
	EMM1645TL	φ1.2mm~φ13.6mm	90°
	EMM1230T	φ1.0mm~φ16.5mm	120°
	EMM1230TL	φ1.0mm~φ16.5mm	120°
エコメン	EML2045T	φ1.2mm~φ21.6mm	90°
	EML2045TL	φ1.2mm~φ21.6mm	90°
	EML2545TL	φ1.2mm~φ21.6mm	90°
	※EML2045TH	φ1.2mm~φ21.6mm	90°
	EML2030T	φ1.0mm~φ26.0mm	120°
	EML2030TL	φ1.0mm~φ26.0mm	120°

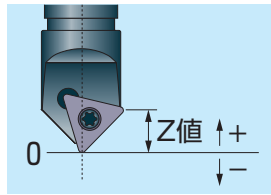
※はオイルホール付きです。



センターリング加工



面取り加工



切削加工時のZ値補正の目安
 ※この数値は若干の誤差がある場合がございますのでご了承ください。
 α°=90° → +0.44(全機種共通)
 α°=120° → +0.20(全機種共通)
 [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-2.06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
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	150~250	150~250	—
目安回転数 (r.p.m.)	2,000	2,000	2,000	—	2,000	2,000	5,000	5,000	—
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	TXMT○○○○06 AC15N	TXMT○○○○06 AC15N	TXMT○○○○06 AC15N	—	TXMT○○○○06 AC15N	TXMT○○○○06 AC15N	TXMT○○○○06 ZA10N	TXMT○○○○06 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
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)	120~200	120~200	120~200	—	120~200	120~200	200~320	200~320	—
目安回転数 (r.p.m.)	3,000	3,000	3,000	—	3,000	3,000	5,000	5,000	—
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	TXMT○○○○06 AC15N	TXMT○○○○06 AC15N	TXMT○○○○06 AC15N	—	TXMT○○○○06 AC15N	TXMT○○○○06 AC15N	TXMT○○○○06 ZA10N	TXMT○○○○06 ZA10N	—

※ 必要に応じてご使用下さい。
 ● 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、エアブロー条件化での加工を推奨いたします。

■ 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
●チビエコ用 	TXMT080206	ZA10N	3	1,800	21,600	12個
		AC15N		2,420	29,040	
●モミエコ用 	TXMT110306	ZA10N	3	2,020	24,240	12個
		AC15N		2,640	31,680	
●エコメン用 	TXMT16T306	ZA10N	3	2,240	26,880	12個
		AC15N		2,860	34,320	

※単価(円)・価格(円)=希望小売価格(円)