

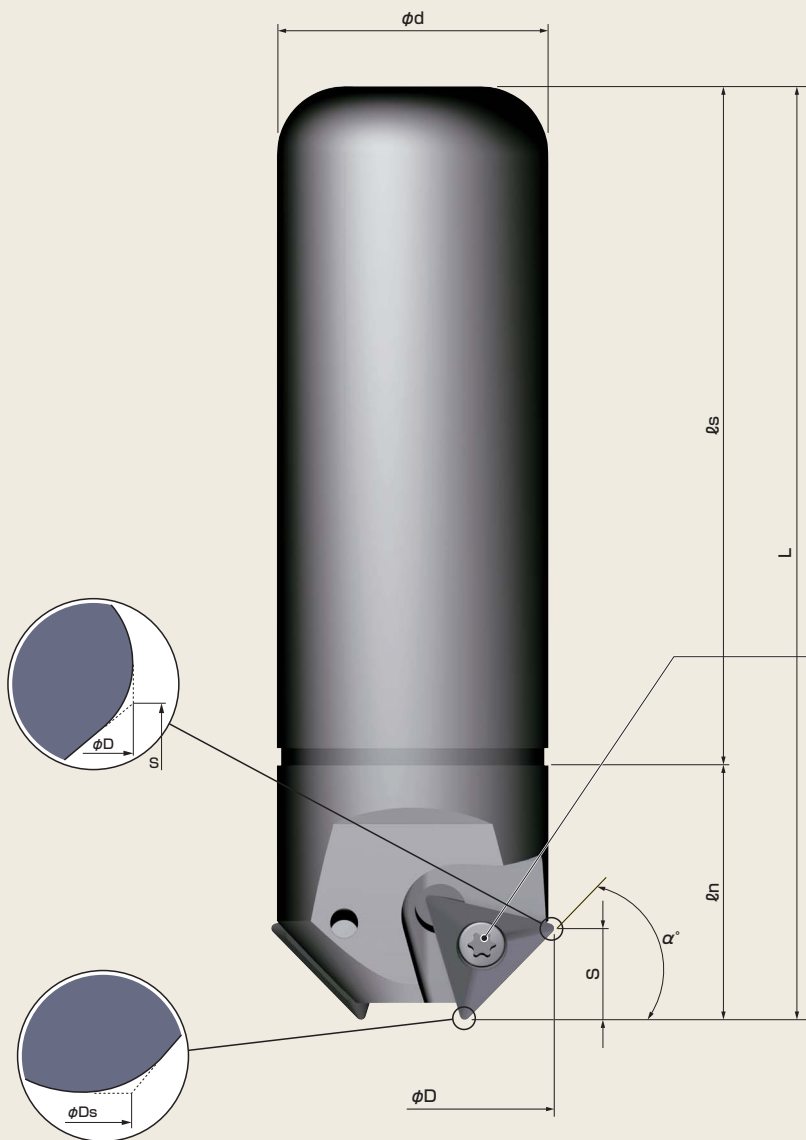
## 加工コスト低減!

- 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。
- 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2)  
約6.5mm

最大切刃長  
(モミエコ2)  
約8.9mm

最大切刃長  
(エコメン2)  
約14.4mm



### チビエコ2



クランプスクリュー  
L-18  
670円



レンチ  
N-4  
1,210円

### モミエコ2



クランプスクリュー  
L-13  
670円



レンチ  
N-5  
1,210円

### エコメン2



クランプスクリュー  
L-15  
670円



レンチ  
N-7  
1,210円



## ■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2	NKS3018T	2	18.6	7	16	95	80	15	3.3	5.2	3.0	30°	TXMT080206	25,410
	NKS4516T	2	16.5	7	16	95	80	15	4.7	4.3	4.3	45°	TXMT080206	25,410
	NKS6017T	2	17.7	11	16	95	80	15	5.8	3.0	5.2	60°	TXMT080206	25,410
モミエコ2	NKM3025T	2	25.3	9	20	100	80	20	4.7	7.6	4.4	30°	TXMT110306	33,880
	NKM4522T	2	22.3	9	20	100	80	20	6.7	6.3	6.3	45°	TXMT110306	33,880
	NKM6023T	2	23.4	14	20	100	80	20	8.2	4.4	7.6	60°	TXMT110306	33,880
エコメン2	NKL3036T	2	36.9	11	32	110	80	30	7.5	12.4	7.1	30°	TXMT16T306	42,350
	NKL4534T	2	34.1	13	32	110	80	30	10.5	10.1	10.1	45°	TXMT16T306	42,350
	NKL6034T	2	34.9	20	32	110	80	30	12.9	7.1	12.4	60°	TXMT16T306	42,350

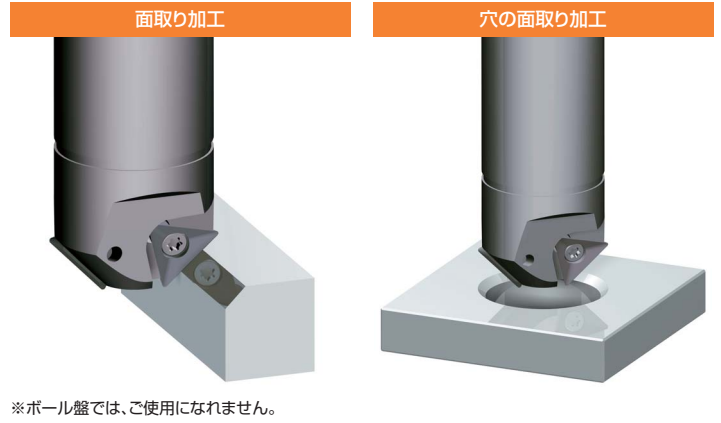
※チップは標準装備しておりませんので別途でご用意下さい。

※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)



製品名	型番 Model. No.	能力	α°
		皿面取り加工	
チビエコ2	NKS3018T	φ7.3mm~φ18mm	30°
	NKS4516T	φ7.4mm~φ16mm	45°
	NKS6017T	φ11.4mm~φ17.5mm	60°
モミエコ2	NKM3025T	φ9.3mm~φ24.7mm	30°
	NKM4522T	φ9.4mm~φ21.9mm	45°
	NKM6023T	φ14.4mm~φ23.2mm	60°
エコメン2	NKL3036T	φ11.3mm~φ36.2mm	30°
	NKL4534T	φ13.4mm~φ33.7mm	45°
	NKL6034T	φ20.4mm~φ34.7mm	60°



### ■ 切削条件

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)	200~300	200~300	200~300	—	200~300	200~300	250~400	250~400	—
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。
- 穴面取り加工時は条件を1/3程度に下げて加工して下さい。
- 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。

### ■ 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2用 	TXMT080206	ZA10N	3	1,800	21,600	12個
		AC15N		2,420	29,040	
●モミエコ2用 	TXMT110306	ZA10N	3	2,020	24,240	12個
		AC15N		2,640	31,680	
●エコメン2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)