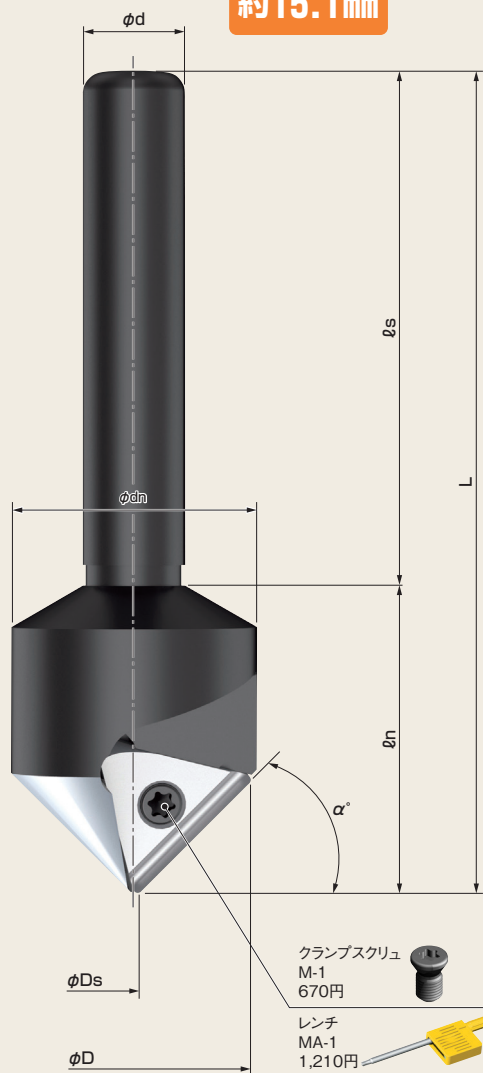




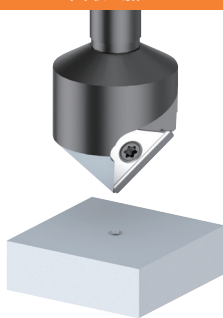
ボール盤に!

- 小径の穴面取りに最適。(φ1~φ22)
- 本体素材に耐久性の高いハイス鋼を使用しています。

最大切刃長
約15.1mm



面取り加工



皿面取り加工(最小刃径~最大刃径) φ1.3mm~φ22.5mm

■本 体

型番 Model. No.	刃数	寸法 Dimensions (mm)							α°	価格 (円)
		φD	φDs	φd	φdn	L	ls	ln		
TBM4522T	1	22.9	1	10	24	80	50	30	45°	20,060

※チップ標準装備 [TNEG160304ER HSS/1個]
 ※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)

■切削条件

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
切削条件	一般鋼	合金鋼	焼入れ鋼 HRC~45	焼入れ鋼 HRC45~65	ステンレス
切削速度 (m/min)	5~25	5~25	-	-	5~25
目安回転数 (r.p.m.)	200~500	200~500	-	-	200~500
第一推奨チップ	TNXT160304ER HSS AlCrN	TNXT160304ER HSS AlCrN	-	-	TNXT160304ER HSS AlCrN

被削材質	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	鋳鉄	樹脂	アルミ	チタン・チタン合金 ニッケル合金
切削速度 (m/min)	5~25	10~30	10~30	-
目安回転数 (r.p.m.)	200~500	200~500	200~500	-
第一推奨チップ	TNXT160304ER HSS AlCrN	TNXT160304FR HSS	TNXT160304FR HSS	-

- 各種機械剛性の差により上記条件があてはまらない場合もあります。
- 切削面にビブリ等が生じる場合、回転数を下げたり、切削油をご使用ください。
- メントルシーには専用チップをご使用ください。
- ワーク形状、クランプ状態、面取り量の大小、切れ刃位置により条件を調節してください。
- 加工径と面取り量が大さい時はなるべく条件を下げて加工してください。

■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
	TNEG160304ER	HSS	2	3,340	10,020	3個
	NEW TNXT160304FR	HSS	3	3,630	10,890	3個
	NEW TNXT160304ER	HSS		3,630	10,890	
	NEW TNXT160304ER	HSS AlCrN		4,070	12,210	

※単価(円)・価格(円)=希望小売価格(円)