

ボール盤、 電気ドリルにもO.K!

- 小径の穴面取りに最適。(φ2.5~φ11)
- 本体素材に耐久性の高いハイス鋼を使用しています。
- 微粒子超硬+新コーティングのチップにより長寿命を実現。
- チップはポジタイプで3コーナー使えます。

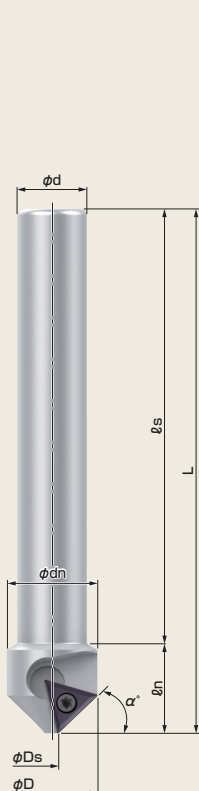
最大切刃長
約7.6mm
(TBC4533T : 約22mm)

各種共通部品工具

クランプスクリュー
L-18
670円

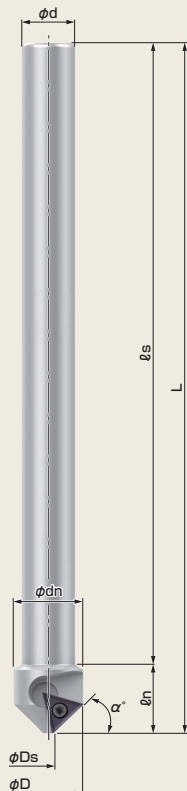


レンチ
N-4
1,210円



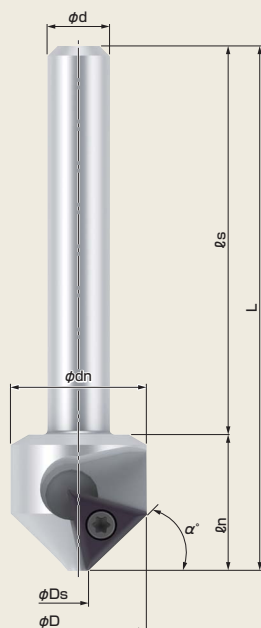
1 MBM4513T

能力 : φ2.5mm~φ11.0mm



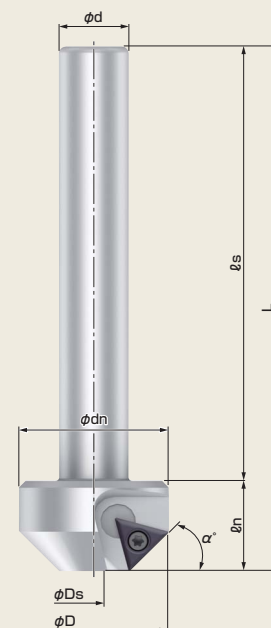
2 MBM4513TL

能力 : φ2.5mm~φ11.0mm



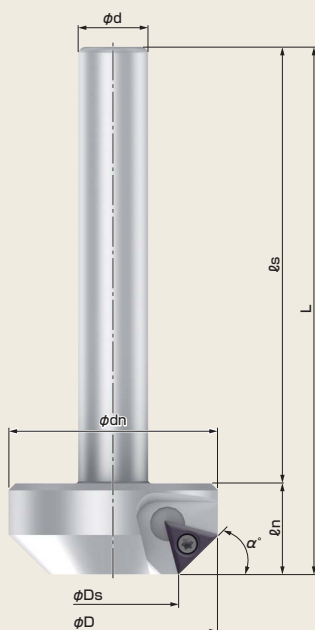
3 MBM4513T-6

能力 : φ2.5mm~φ11.0mm



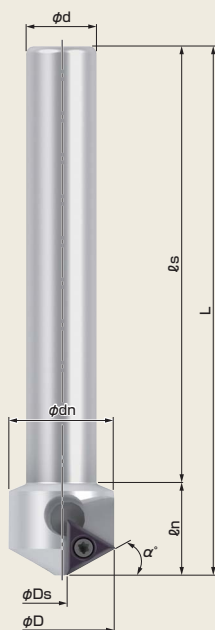
4 MBM4521T

能力 : φ10.8mm~φ19.5mm



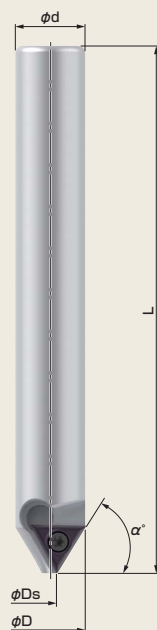
5 MBM4529T

能力 : φ19.3mm~φ27.5mm



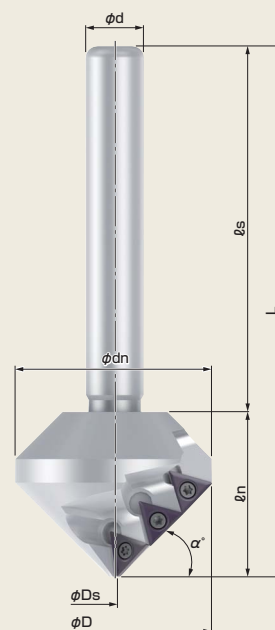
6 MBM3015T

能力 : φ2.5mm~φ13.0mm



7 MBM6010T

能力 : φ3.0mm~φ7.0mm



8 TBC4533T

能力 : φ2.5mm~φ31.0mm

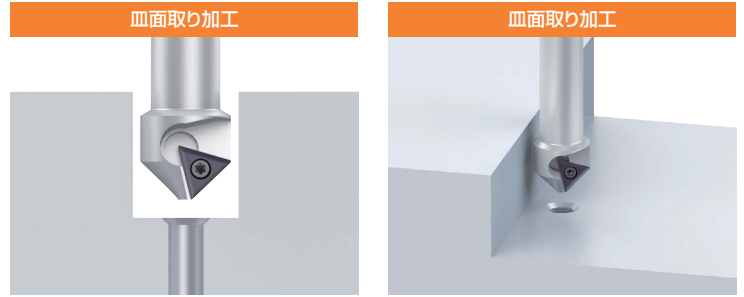


切削動画

1枚刃

3枚刃

型番 Model. No.	能力	
	皿面取り加工(最小刃径~最大刃径)	
	TCXT080102F / TCXT080102E	
MBM4513T	φ2.5mm~φ11.0mm	
MBM4513TL	φ2.5mm~φ11.0mm	
MBM4513T-6	φ2.5mm~φ11.0mm	
MBM4521T	φ10.8mm~φ19.5mm	
MBM4529T	φ19.3mm~φ27.5mm	
MBM3015T	φ2.5mm~φ13.0mm	
MBM6010T	φ3.0mm~φ7.0mm	
TBC4533T	φ2.5mm~φ31.0mm	



■本体

型番 Model. No.	図 Fig.	刃数	寸法 Dimensions (mm)							α°	価格 (円)
			φD	φDs	φd	φdn	L	ℓs	ℓn		
MBM4513T	①	1	13.0	2.4	10	13.0	75	62	13	45°	11,550
MBM4513TL	②	1	13.0	2.4	10	13.0	143	130	13	45°	16,500
NEW MBM4513T-6	③	1	13.0	2.4	6	13.0	50	37	13	45°	11,550
NEW MBM4521T	④	1	21.3	10.5	10	21.5	75	62	13	45°	16,220
NEW MBM4529T	⑤	1	29.5	19.0	10	29.8	75	62	13	45°	20,580
NEW MBM3015T	⑥	1	15.3	2.4	10	15	75	62	13	30°	12,240
NEW MBM6010T	⑦	1	10.3	2.7	10	75	75	62	13	60°	11,960
NEW TBC4533T	⑧	3	33.7	2.4	10	33.8	90	62	28	45°	32,100

※チップ標準装備 [TCXT080102E AC16N/1個] TBC4533Tはチップを標準装備しておりませんので別途ご用意ください。

※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)

■切削条件1

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	
切削速度 (m/min)	5~40	5~40	—	—	5~40	5~40	10~50	10~50	—	
第一推奨チップ	TCXT080102E AC16N	TCXT080102E AC16N	—	—	TCXT080102E AC16N	TCXT080102E AC16N	TCXT080102F ZC16N	TCXT080102F ZC16N	—	

■切削条件2

型番	TCXT080102F ZC16N	TCXT080102E AC16N
	主軸回転数 (r.p.m.)	
MBM4513T	250~1,200	100~800
MBM4513TL	250~1,200	100~800
MBM4513T-6	250~1,200	100~800
MBM4521T	150~750	75~600
MBM4529T	100~550	55~400
MBM3015T	250~1,200	100~800
MBM6010T	250~1,200	100~800
TBC4533T	100~1,200	55~800

- 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。
- 切削面にヒビリ等が生じる場合、回転数を下げたり、切削油をご使用下さい。
- メントルデーには専用チップをご使用下さい。
- 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。
- 加工径と面取り量が大きい時はなるべく条件を下げて加工して下さい。
- チップとチップの間は切削面にスジが残ります。

■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
	TCXT080102F	ZC16N	3	1,560	4,680	3個
	TCXT080102E	AC16N		2,350	7,050	

※単価(円)・価格(円)=希望小売価格(円)