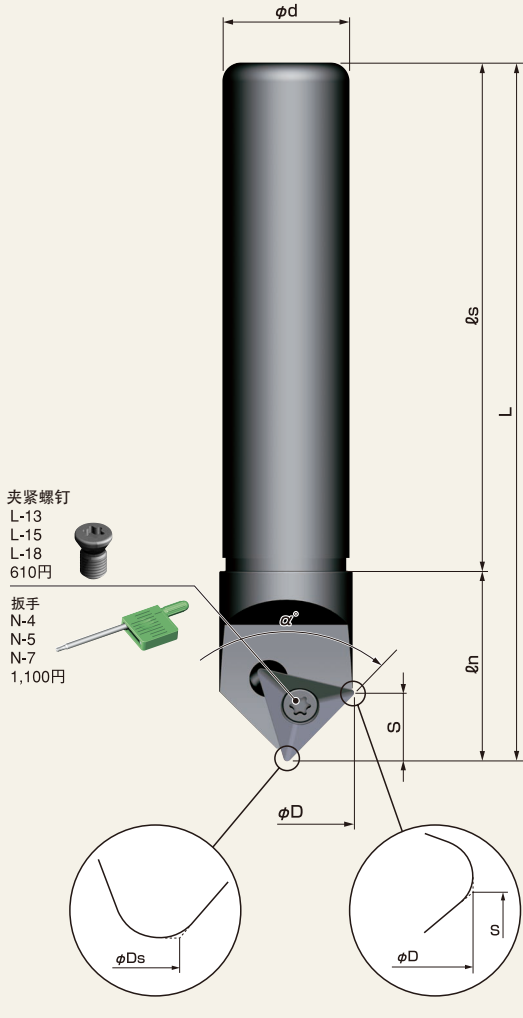


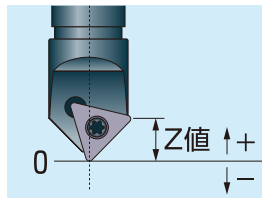
降低加工成本!

- 可用3个切削刃，更节省了顾客的加工成本。
- 根据刀片的形状，刀尖规格的改良来提高碎屑的排放性。
- 通过给超微粒子材料进行表面涂层的处理，来延长刀片的使用寿命。



※ 钻床上使用不可

产品名	型号 Model. No.	能力	α°
		锥孔加工	
Chibeco	EMS1045T	$\phi 1.2\text{mm} \sim \phi 9.7\text{mm}$	90°
	EMS1045TL	$\phi 1.2\text{mm} \sim \phi 9.7\text{mm}$	90°
	EMS1030T	$\phi 1.0\text{mm} \sim \phi 11.7\text{mm}$	120°
	EMS1030TL	$\phi 1.0\text{mm} \sim \phi 11.7\text{mm}$	120°
Momieco	EMM1245T	$\phi 1.2\text{mm} \sim \phi 13.6\text{mm}$	90°
	EMM1245TL	$\phi 1.2\text{mm} \sim \phi 13.6\text{mm}$	90°
	EMM1230T	$\phi 1.0\text{mm} \sim \phi 16.5\text{mm}$	120°
	EMM1230TL	$\phi 1.0\text{mm} \sim \phi 16.5\text{mm}$	120°
Ecomen	EML2045T	$\phi 1.2\text{mm} \sim \phi 21.6\text{mm}$	90°
	EML2045TL	$\phi 1.2\text{mm} \sim \phi 21.6\text{mm}$	90°
	EML2545TL	$\phi 1.2\text{mm} \sim \phi 21.6\text{mm}$	90°
	EML2045TH	$\phi 1.2\text{mm} \sim \phi 21.6\text{mm}$	90°
	EML2030T	$\phi 1.0\text{mm} \sim \phi 26.0\text{mm}$	120°
	EML2030TL	$\phi 1.0\text{mm} \sim \phi 26.0\text{mm}$	120°



切削加工时纠正Z值的目标值

※ 此数值有可能出现若干的误差,敬请谅解。

$\alpha = 45^\circ \rightarrow +0.44$ (各类机型通用)
 $\alpha = 30^\circ \rightarrow +0.20$ (各类机型通用)

[例] ... 当 $\alpha = 45^\circ$ 的 $\phi 5$ 定位加工时
Z值由-2.5该为2.06

切削条件

定位加工				
被削材质	刀片进给量 (mm/刃)	旋转数 (r.p.m.)	推荐刀片型号	冷却液
普通钢系列	0.02~0.08	2,000~	TXMT16T306 AC15N	有
合金钢系列	0.02~0.08	2,000~	TXMT16T306 AC15N	有
不锈钢系列	0.01~0.05	2,000~	TXMT16T306 AC15N	有
铝·树脂·黄铜系列	0.02~0.08	5,000~	TXMT16T306 ZA10N	有
铸钢系列	0.02~0.08	2,000~	TXMT16T306 AC15N	有

倒角加工				
被削材质	刀片进给量 (mm/刃)	旋转数 (r.p.m.)	推荐刀片型号	冷却液
普通钢系列	0.03~0.15	3,000~	TXMT16T306 AC15N	无(※)
合金钢系列	0.03~0.15	3,000~	TXMT16T306 AC15N	无(※)
不锈钢系列	0.03~0.15	3,000~	TXMT16T306 AC15N	有
铝·树脂·黄铜系列	0.03~0.15	5,000~	TXMT16T306 ZA10N	有
铸钢系列	0.03~0.15	3,000~	TXMT16T306 AC15N	无(※)

※ 请根据需要时使用。

● 请根据工件形状，夹具状态，倒角量的大小和切刃位置来调节加工条件。

● 加工倒角时，当被削材料为SUS304等不锈钢的情况下，请用顺铣切削。

本体

产品名	型号 Model. No.	刃数	尺寸 Dimensions (mm)							α°	适合刀片 Inserts	配件 Accessories		价格 (日元)
			最大 刀径 ϕD	ϕD_s	ϕd	L	ℓs	ℓn	S			夹紧螺钉	扳手	
Chibeco	EMS1045T	1	10.3	0.88	10	95	80	15	4.7	90°	TXMT080206	L-18	N-4	10,780
	EMS1045TL	1	10.3	0.88	10	155	140	15	4.7	90°	TXMT080206	L-18	N-4	14,300
	EMS1030T	1	12.3	0.71	10	95	80	15	3.3	120°	TXMT080206	L-18	N-4	10,780
	EMS1030TL	1	12.3	0.71	10	155	140	15	3.3	120°	TXMT080206	L-18	N-4	14,300
Momieco	EMM1245T	1	14.2	0.88	12	100	80	20	6.7	90°	TXMT110306	L-13	N-5	15,400
	EMM1245TL	1	14.2	0.88	12	160	140	20	6.7	90°	TXMT110306	L-13	N-5	23,100
	EMM1230T	1	17.1	0.71	12	100	80	20	4.7	120°	TXMT110306	L-13	N-5	15,400
	EMM1230TL	1	17.1	0.71	12	160	140	20	4.7	120°	TXMT110306	L-13	N-5	23,100
Ecomen	EML2045T	1	22	0.88	20	110	80	30	10.5	90°	TXMT16T306	L-15	N-7	19,800
	EML2045TL	1	22	0.88	20	170	140	30	10.5	90°	TXMT16T306	L-15	N-7	27,500
	EML2545TL	1	22	0.88	25	170	140	30	10.5	90°	TXMT16T306	L-15	N-7	27,500
	EML2045TH	1	22	0.88	20	110	80	30	10.5	90°	TXMT16T306	L-15	N-7	21,200
	EML2030T	1	26.6	0.71	20	110	80	30	7.5	120°	TXMT16T306	L-15	N-7	19,800
	EML2030TL	1	26.6	0.71	20	170	140	30	7.5	120°	TXMT16T306	L-15	N-7	27,500

※ 标准配备不含刀片，请另购外买。 ※ 标准配备带夹紧螺钉和扳手。 ※ 价格(日元)=建议零售价(日元)



在定点加工的先端位置，由于特殊的刀片形状，所以无法形成完全的对顶角。

加工实例

【φ5的定位加工】

■ 刀架: EML2045T

■ 刀片: TXMT16T306 AC15N

- 材质…………… SUS304
- 旋转数…………… 2,000r.p.m.
- Z轴工作台进给量… 40mm/min
- 切削油…………… 有

湿式加工

結果

未出现定位钻后的2次毛刺、颤振，切削性能良好。



刀片详细图

图	型 号	材 质	边缘形状	涂 层	使用角数	单价(日元)	1盒价格(日元)	1盒数量
● Chibieco用 	TXMT080206 ZA10N	超硬K10	锐边	无	3	1,640	19,680	12個
	TXMT080206 AC15N	微粒子超硬	珩磨边	AlCrN	3	2,200	26,400	12個
● Momieco用 	TXMT080206 ZA10N	超硬K10	锐边	无	3	1,840	22,080	12個
	TXMT080206 AC15N	微粒子超硬	珩磨边	AlCrN	3	2,400	28,800	12個
● Ecomen用 	TXMT080206 ZA10N	超硬K10	锐边	无	3	2,040	24,480	12個
	TXMT080206 AC15N	微粒子超硬	珩磨边	AlCrN	3	2,600	31,200	12個

※ 单价(日元)·价格(日元)=建议零售价(日元)