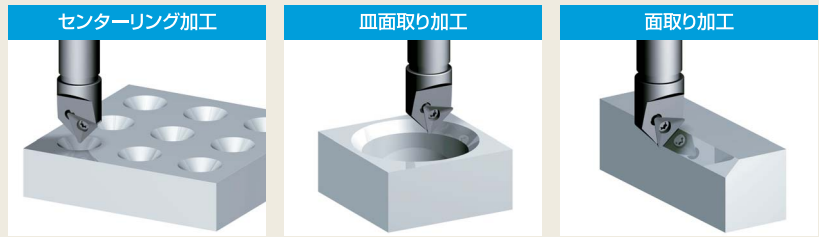
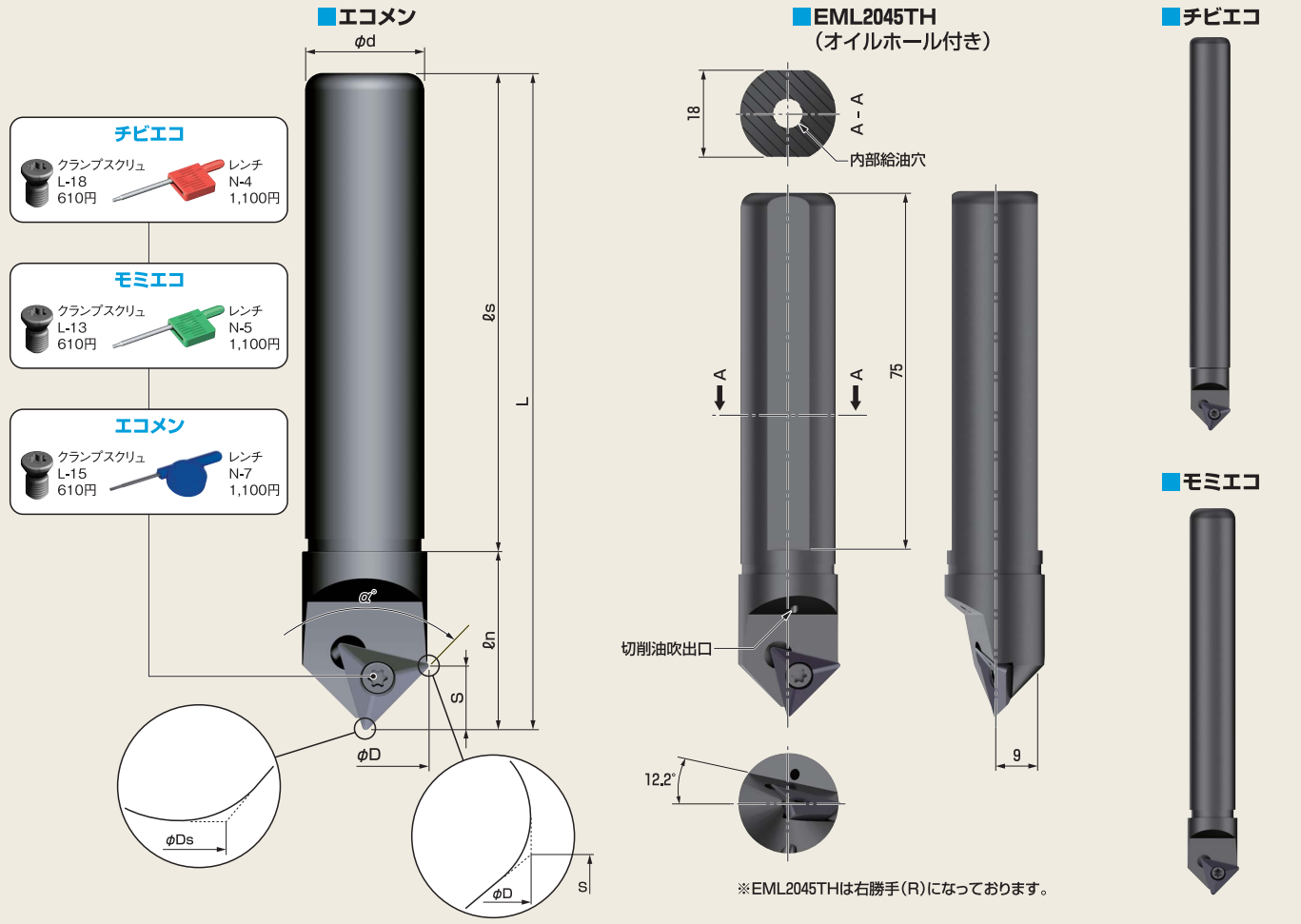


加工コスト低減!

- 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。



※ボール盤では、ご使用になれません。



本体

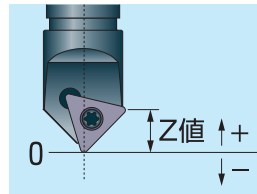
製品名	型番 Model, No.	刃数	寸法 Dimensions (mm)							α°	適合チップ Inserts	価格 (円)
			φD	φDs	φd	L	ℓs	ℓn	S			
チビエコ	EMS1045T	1	10.3	0.88	10	95	80	15	4.7	90°	TXMT080206	10,780
	EMS1045TL	1	10.3	0.88	10	155	140	15	4.7	90°	TXMT080206	14,300
	EMS1030T	1	12.3	0.71	10	95	80	15	3.3	120°	TXMT080206	10,780
	EMS1030TL	1	12.3	0.71	10	155	140	15	3.3	120°	TXMT080206	14,300
モミエコ	EMM1245T	1	14.2	0.88	12	100	80	20	6.7	90°	TXMT110306	15,400
	EMM1245TL	1	14.2	0.88	12	160	140	20	6.7	90°	TXMT110306	23,100
	NEW EMM1645T	1	14.2	0.88	16	100	80	20	6.7	90°	TXMT110306	15,400
	NEW EMM1645TL	1	14.2	0.88	16	160	140	20	6.7	90°	TXMT110306	23,100
	EMM1230T	1	17.1	0.71	12	100	80	20	4.7	120°	TXMT110306	15,400
	EMM1230TL	1	17.1	0.71	12	160	140	20	4.7	120°	TXMT110306	23,100
エコメン	EML2045T	1	22	0.88	20	110	80	30	10.5	90°	TXMT16T306	19,800
	EML2045TL	1	22	0.88	20	170	140	30	10.5	90°	TXMT16T306	27,500
	EML2545TL	1	22	0.88	25	170	140	30	10.5	90°	TXMT16T306	27,500
	EML2045TH	1	22	0.88	20	110	80	30	10.5	90°	TXMT16T306	21,200
	EML2030T	1	26.6	0.71	20	110	80	30	7.5	120°	TXMT16T306	19,800
	EML2030TL	1	26.6	0.71	20	170	140	30	7.5	120°	TXMT16T306	27,500

※チップは標準装備しておりませんので別途ご購入下さい。 ※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。



切削加工時のZ値補正の目安

※この数値は若干の誤差がで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

加工実例

【φ5のセンターリング加工】

- ホルダー：EML2045T
- チップ：TXMT16T306 AC15N
- 材質……………SUS304
- 回転数……………2,000r.p.m.
- Z軸テーブル送り…40mm/min
- 切削油……………あり



結果

センターリング加工にて2次カエリ・ビビリも
出ず良好な切削

切削条件

センターリング加工					
被削材質	刃送り(mm/刃)	回転数(r.p.m.)	推奨チップ型番	クーラント	エアブロー
一般鋼系	0.02~0.08	2,000~	TXMT□□□□□□ AC15N	あり	—
合金鋼系	0.02~0.08	2,000~	TXMT□□□□□□ AC15N	あり	—
ステンレス鋼系	0.01~0.05	2,000~	TXMT□□□□□□ AC15N	あり	—
アルミ・樹脂・真鍮系	0.02~0.08	5,000~	TXMT□□□□□□ ZA10N	あり	—
鋳鋼系	0.02~0.08	2,000~	TXMT□□□□□□ AC15N	—	あり

面取り加工					
被削材質	刃送り(mm/刃)	回転数(r.p.m.)	推奨チップ型番	クーラント	エアブロー
一般鋼系	0.03~0.15	3,000~	TXMT□□□□□□ AC15N	なし(※)	—
合金鋼系	0.03~0.15	3,000~	TXMT□□□□□□ AC15N	なし(※)	—
ステンレス鋼系	0.03~0.15	3,000~	TXMT□□□□□□ AC15N	あり	—
アルミ・樹脂・真鍮系	0.03~0.15	5,000~	TXMT□□□□□□ ZA10N	あり	—
鋳鋼系	0.03~0.15	3,000~	TXMT□□□□□□ AC15N	—	あり

※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、切削位置により条件を調節して下さい。
- 面取り作業で被削材が、SUS304などのステンレス鋼のときは、ダウンカットで切削して下さい。
- 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	エッジ形状	コーティング	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	超硬K10種	シャープエッジ	なし	3	1,640	19,680	12個
	TXMT080206 AC15N	微粒子超硬	ホーニングエッジ	AICrN	3	2,200	26,400	12個
●モミエコ用 	TXMT110306 ZA10N	超硬K10種	シャープエッジ	なし	3	1,840	22,080	12個
	TXMT110306 AC15N	微粒子超硬	ホーニングエッジ	AICrN	3	2,400	28,800	12個
●エコメン用 	TXMT16T306 ZA10N	超硬K10種	シャープエッジ	なし	3	2,040	24,480	12個
	TXMT16T306 AC15N	微粒子超硬	ホーニングエッジ	AICrN	3	2,600	31,200	12個

※単価(円)・価格(円)=希望小売価格(円)