

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。



クランプスクリュー
M-1
670円

レンチ
MA-1
1,210円

面取り加工



皿面取り加工(最小刃径~最大刃径)

φ1mm~φ22mm

■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

被削材質	TNEG160304XR HSS TNXT160304FR		TNEG160304ER HSS TNXT160304ER HSS TNXT160304ER HSS AICrN	
	主軸回転数 (r.p.m.)			
一般鋼系	160~320		200~500	
合金鋼系 SKD/SCM等				
アルミ、樹脂、真鍮系				
鋳鋼系 FC/FCD等				

- 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。難削材 (A5052・銅など) は、上記条件より回転を上げてください。
- 切削面にビビリ等が生じる場合、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きい時はなるべく条件を下げて加工してください。

■加工実例

【φ2の穴の口元の面取り加工】

- ホルダー：TBM4522T
- チップ：TNEG160304ER HSS
- 材質……………S50C
- 回転数……………320r.p.m.
- 使用機械……………卓上ボール盤

ドライ加工



結果

バリ・カエリなく良好な仕上り。

■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
<p>〈TNEG160304〉</p>	TNEG160304XR HSS	ハイス	シャープエッジ	なし	2	3,340	10,020	3個
	TNEG160304ER HSS	ハイス	ホーニングエッジ	なし	2	3,340	10,020	3個
<p>〈TNXT160304ER・TNXT160304FR〉</p>	NEW TNXT160304FR HSS	ハイス	シャープエッジ	なし	3	3,630	10,890	3個
	NEW TNXT160304ER HSS	ハイス	ホーニングエッジ	なし	3	3,630	10,890	3個
	NEW TNXT160304ER HSS AICrN	ハイス	ホーニングエッジ	AICrN	3	4,070	12,210	3個

※単価(円)・価格(円)=希望小売価格(円)