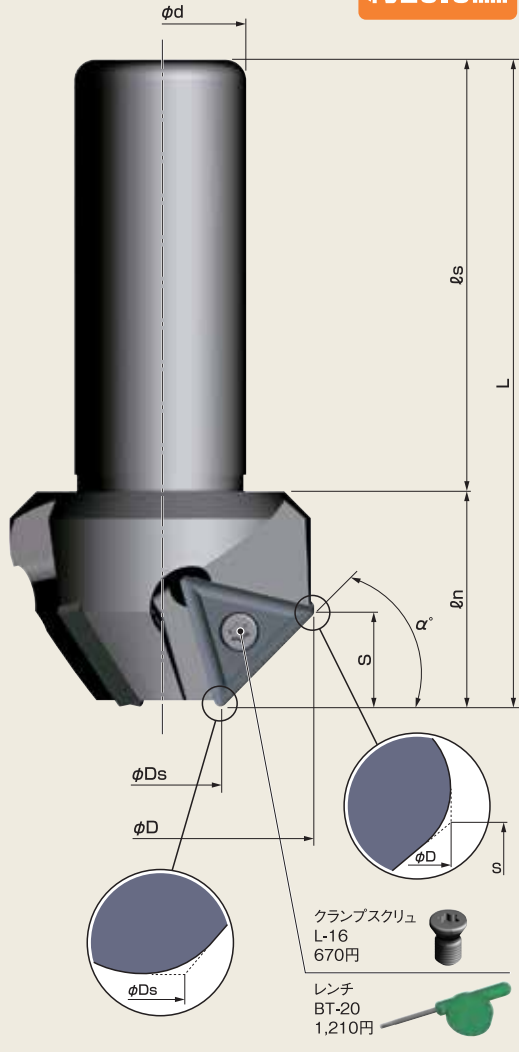


## C15面取り!

●「面取りカッター」並の価格で「ジェントルメン」に次ぐ面取り能力。

最大刃長  
約23.3mm



### 面取り加工



### 加工実例

#### 【C15の面取り加工】

- ホルダー：BNK4558T
- チップ：TNMX270412 AC15N

- 材質……………SUS304
- 回転数……………800r.p.m.
- テーブル送り……………100mm/min
- 切込量……………C15
- 切削油……………なし

#### ドライ加工



#### 結果

1回の面取り加工でC15のC面取り加工が、ピピリも出ず良好な仕上がりが

### 本体

型番 Model. No.	刃数	寸法 Dimensions (mm)						$\alpha^\circ$	価格 (円)	
		$\phi D$	$\phi D_s$	$\phi d$	L	$\ell_s$	$\ell_n$			
BNK4546T-1	1	46.5	12	32	120	80	40	17.2	45°	27,280
BNK3062T	3	62.2	20	32	120	80	40	11.8	30°	43,780
BNK4558T	3	58.2	23.8	32	120	80	40	17.2	45°	43,780
BNK6058T	3	58.2	33.8	32	120	80	40	21.1	60°	43,780

※チップは標準装備しておりませんので別途ご用意下さい。

※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)

### 切削条件

		TNEX270412	TNEQ270412	TNMX270412
材質型番		ZA10T	ZA10N	AC15N
被削材質	刃当り送り(mm/刃)	主軸回転数(r.p.m.)		
一般鋼系 SS等	0.04~0.12			800~1500
合金鋼系 SKD/SCM等	0.04~0.12			800~1500
ステンレス鋼系 SUS等	0.04~0.12			600~1200
アルミ、樹脂、 真鍮系	0.06~0.18	2,500~4,000		
鋳鋼系 FC/FCD等	0.04~0.12		800~1,500	

●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。

●面取り量が大きさい時はなるべく条件を下げ加工して下さい。

●は、被削材別推奨チップになっています。

●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。

### 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>〈TNEX270412〉</p>	TNEX270412 ZA10T	超硬K10種	シャープエッジ	なし	2	4,070	12,210	3個
<p>〈TNEQ270412〉</p>	TNEQ270412 ZA10N	超硬K10種	ホーニングエッジ	なし	6	2,820	8,460	3個
<p>〈TNMX270412〉</p>	TNMX270412 AC15N	微粒子超硬	ホーニングエッジ	AiCrN	6	3,300	9,900	3個

※単価(円)・価格(円)=希望小売価格(円)