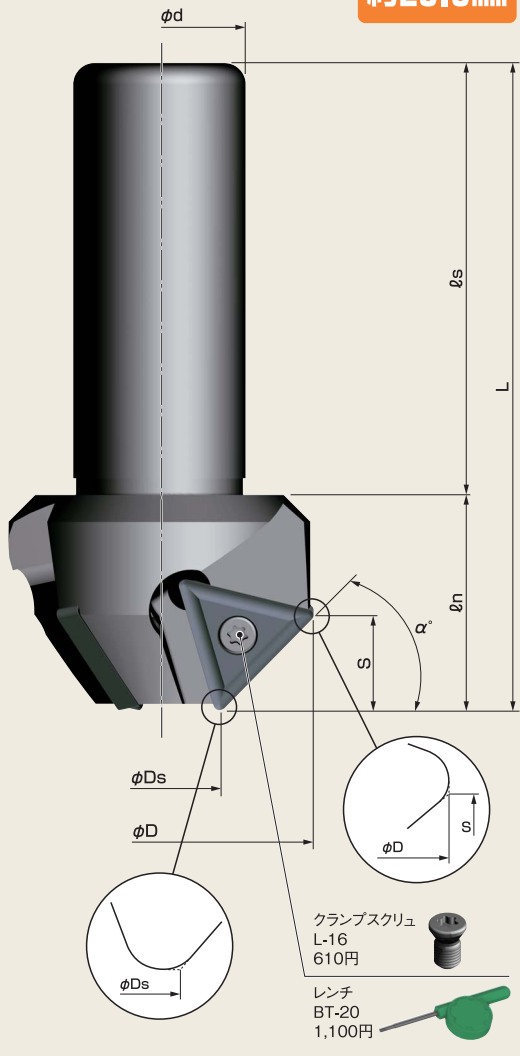


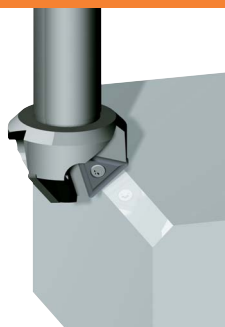
C15面取り!

●『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

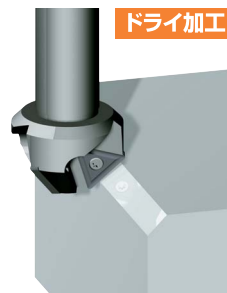


加工実例

【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、ビビリも出さず良好な仕上がり

本体

型番 Model No.	刃数	寸法 Dimensions (mm)							α°	価格 (円)
		φD	φDs	φd	L	ℓs	ℓn	S		
BNK4546T-1	1	46.5	12	32	120	80	40	17.2	45°	24,800
BNK3062T	3	62.2	20	32	120	80	40	11.8	30°	39,800
BNK4558T	3	58.2	23.8	32	120	80	40	17.2	45°	39,800
BNK6058T	3	58.2	33.8	32	120	80	40	21.1	60°	39,800

※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。
※クラムスクリュー・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
		ZA10T	ZA10N	AC15N
被削材質	材質型番	主軸回転数(r.p.m.)		
	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、クラム状態、面取り量の大小、切刃位置により条件を調節して下さい。
- 面取り量が大きい時はなるべく条件を下げて加工して下さい。
- 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
	TNEX270412 ZA10T	超硬K10種	シャープエッジ	なし	2	3,700	11,100	3個
	NEW TNEQ270412 ZA10N	超硬K10種	ホーニングエッジ	なし	6	2,560	7,680	3個
	TNMX270412 AC15N	微粒子超硬	ホーニングエッジ	AiCrN	6	3,000	9,000	3個

※単価(円)・価格(円)=希望小売価格(円)