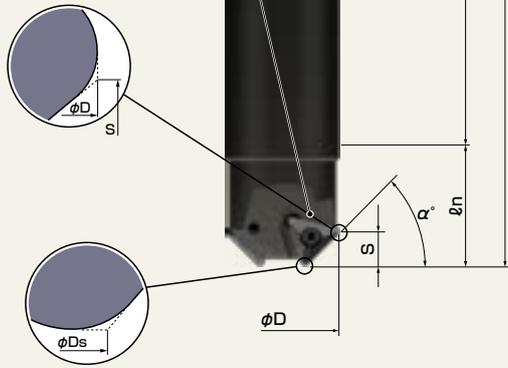




最大切刃長
約6.5mm

クランプスクリュー
L-18
780円

レンチ
N-4
1,400円



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。

型番 Model. No.	能力	α°
	面取り加工	
NKS3018T	φ7.3mm~φ18mm	30°
NKS4516T	φ7.4mm~φ16mm	45°
NKS6017T	φ11.4mm~φ17.5mm	60°

■ 本体

型番 Model. No.	刃数	寸法 Dimensions (mm)									α°	価格 (円)
		φD	φDs	φd	L	ℓs	ℓn	S	刃長 X	刃長 Z		
NKS3018T	2	18.6	7	16	95	80	15	3.3	5.2	3.0	30°	29,230
NKS4516T	2	16.5	7	16	95	80	15	4.7	4.3	4.3	45°	29,230
NKS6017T	2	17.7	11	16	95	80	15	5.8	3.0	5.2	60°	29,230

※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

被削材質	面取り加工								
	一般鋼	合金鋼	焼入れ鋼 HRC~45	焼入れ鋼 HRC45~65	ステンレス	鋳鉄	樹脂	アルミ	チタン・チタン合金 ニッケル合金
刃当り送り (fz)	0.03~0.15	0.03~0.15	0.03~0.15	—	0.03~0.15	0.03~0.15	0.03~0.15	0.03~0.15	—
切削速度 (m/min)	200~300	200~300	200~300	—	200~300	200~300	250~400	250~400	—
目安回転数 (r.p.m.)	3,000	3,000	3,000	—	3,000	3,000	5,000	5,000	—
クーラント	あり	あり	あり	—	あり	なし	あり	あり	—
第一推奨チップ	TXMT080206 AC15N	TXMT080206 AC15N	TXMT080206 AC15N	—	TXMT080206 AC15N	TXMT080206 AC15N	TXMT080206 ZA10N	TXMT080206 ZA10N	—

- ※ 必要に応じてご使用下さい。
- 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整して下さい。
- 穴面取り加工時は条件を1/3程度に下げて加工して下さい。
- 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

チップ詳細 P.127

図	型番	材質型番	材質	コーティング	エッジ形状	使用コーナー数	単価(円)	1ケース価格(円)	1ケース入数
	TXMT080206	ZA10N	超硬K10種	なし	シャープ	3	1,980	23,760	12個
		AC15N	微粒子超硬	AlCrN	ホーニング		2,670	32,040	

※単価(円)・価格(円)=希望小売価格(円)