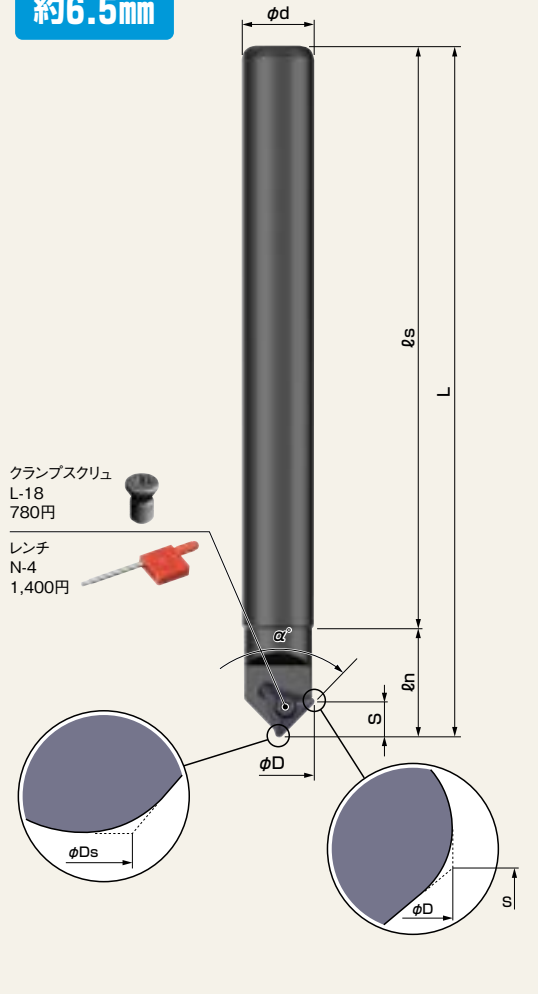


最大切刃長
約6.5mm



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。

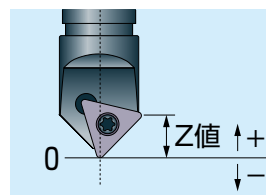


型 番 Model. No.	能 力	α°
	皿面取り加工	
EMS1045T	φ1.2mm～φ9.7mm	90°
EMS1045TL	φ1.2mm～φ9.7mm	90°
EMS1030T	φ1.0mm～φ11.7mm	120°
EMS1030TL	φ1.0mm～φ11.7mm	120°

■ 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		
EMS1045T	1	10.3	0.88	10	95	80	15	4.7	4.3	4.3	90°	13,640
EMS1045TL	1	10.3	0.88	10	155	140	15	4.7	4.3	4.3	90°	18,090
EMS1030T	1	12.3	0.71	10	95	80	15	3.3	5.3	3.0	120°	13,640
EMS1030TL	1	12.3	0.71	10	155	140	15	3.3	5.3	3.0	120°	18,090

※チップは標準装備しておりませんので別途ご用命下さい。 ※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

α°=120° → +0.20

[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

■ 切削条件

センターリング加工									
被削材質	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
切 削 条 件									
刃 当 り 送 り (fz)	0.02～0.08	0.02～0.08	0.02～0.08	—	0.01～0.05	0.02～0.08	0.02～0.08	0.02～0.08	—
切 削 速 度 (m/min)	90～180	90～180	90～180	—	90～180	90～180	150～250	150～250	—
目 安 回 転 数 (r.p.m.)	2,000	2,000	2,000	—	2,000	2,000	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	—

面取り・面取り加工									
被削材質	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
切 削 条 件									
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)	120～200	120～200	120～200	—	120～200	120～200	200～320	200～320	—
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節して下さい。

● 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)



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。