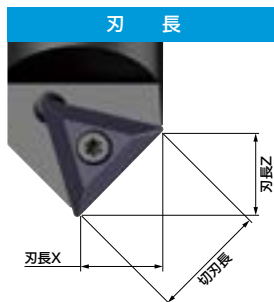
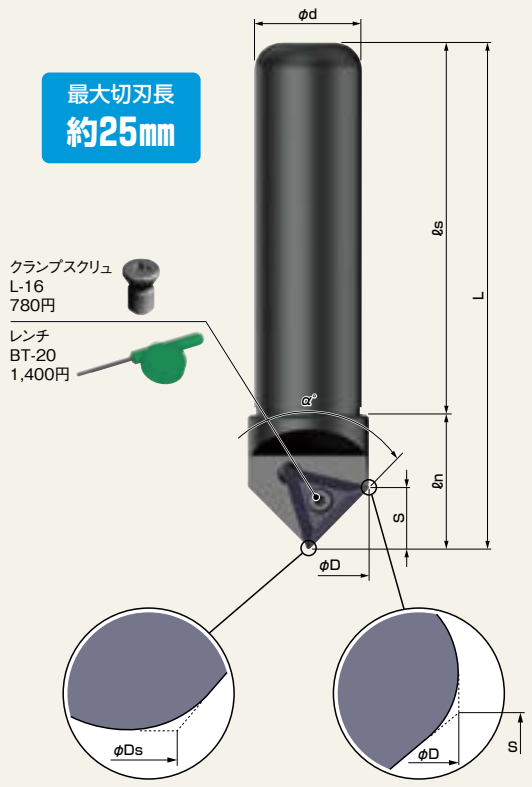




加工コスト低減!

- チップを3コーナ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。
- AC16N材質では超微粒子超硬に新コーティングを施すことにより長寿命を実現。



センターリング加工



※ボール盤では、ご使用になれません。

面取り加工



皿面取り加工 (最小刃径～最大刃径)

90°

φ1.6mm～φ36.0mm

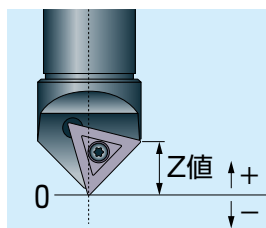
120°

φ1.2mm～φ43.5mm

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		
EMD2545T	1	37.1	1.2	25	150	110	40	18	17.6	17.6	90°	30,820
EMD3245T	1	37.1	1.2	32	150	110	40	18	17.6	17.6	90°	30,820
EMD3245TL	1	37.1	1.2	32	210	170	40	18	17.6	17.6	90°	40,250
EMD3230T	1	45.0	0.9	32	150	110	40	12.6	21.3	12.3	120°	30,820

※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° → +0.6 α° = 120° → +0.25

[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-1.9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	150～300	150～300	—
目 安 回 転 数 (r.p.m.)	1,500	1,500	1,500	—	1,500	1,500	3,000	3,000	—
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	TXMT270506 AC16N	TXMT270506 AC16N	TXMT270506 AC16N	—	TXMT270506 AC16N	TXMT270506 AC16N	TXMT270506 ZA10N	TXMT270506 ZA10N	—

面取り・皿面取り加工

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)	90～180	90～180	90～180	—	90～180	90～180	200～320	200～320	—
目 安 回 転 数 (r.p.m.)	1,500	1,500	1,500	—	1,500	1,500	3,000	3,000	—
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	TXMT270506 AC16N	TXMT270506 AC16N	TXMT270506 AC16N	—	TXMT270506 AC16N	TXMT270506 AC16N	TXMT270506 ZA10N	TXMT270506 ZA10N	—

※ 必要に応じて使用ください。

● 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、エアプローチ条件化での加工を推奨いたします。

▲ ステンレスのセンターリング加工を行う際は、Z値-4.5mmが上限となります。

チップ詳細

チップ詳細 P.128

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
	TXMT270506	ZA10N	超硬K10種	なし	シャープ	3	4,450	13,350	3個
		AC16N	微粒子超硬	AlCrN	ホーニング		4,800	14,400	

※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。