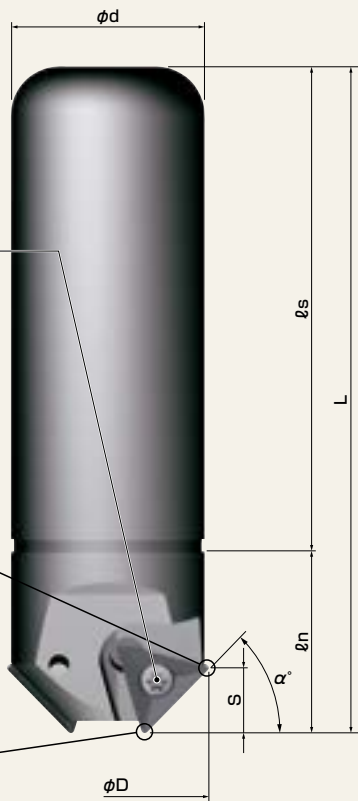
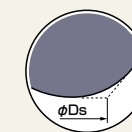
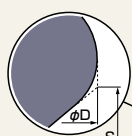




最大切刃長
約14.4mm

クランプスクリュー
L-15
780円

レンチ
N-7
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°
	皿面取り加工	
NKL3036T	φ11.3mm～φ36.2mm	30°
NKL4534T	φ13.4mm～φ33.7mm	45°
NKL6034T	φ20.4mm～φ34.7mm	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		
NKL3036T	2	36.9	11	32	110	80	30	7.5	12.4	7.1	30°	48,710
NKL4534T	2	34.1	13	32	110	80	30	10.5	10.1	10.1	45°	48,710
NKL6034T	2	34.9	20	32	110	80	30	12.9	7.1	12.4	60°	48,710

※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

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 速 度 (m/min)	200～300	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	3,000	5,000	5,000	—	—
ク ー ラ ント	あり	あり	あり	あり	あり	なし	あり	あり	—	—
第 一 推 奨 チップ	TXMT16T306 AC15N	TXMT16T306 AC15N	TXMT16T306 AC15N	—	TXMT16T306 AC15N	TXMT16T306 AC15N	TXMT16T306 ZA10N	TXMT16T306 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。

● 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、エアプローチ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.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
	TXMT16T306	ZA10N	超硬K10種	な し	シャープ	3	2,470	29,640	12個
		AC15N	微粒子超硬	AlCrN	ホーニング		3,150	37,800	

※単価(円)・価格(円)＝希望小売価格(円)