

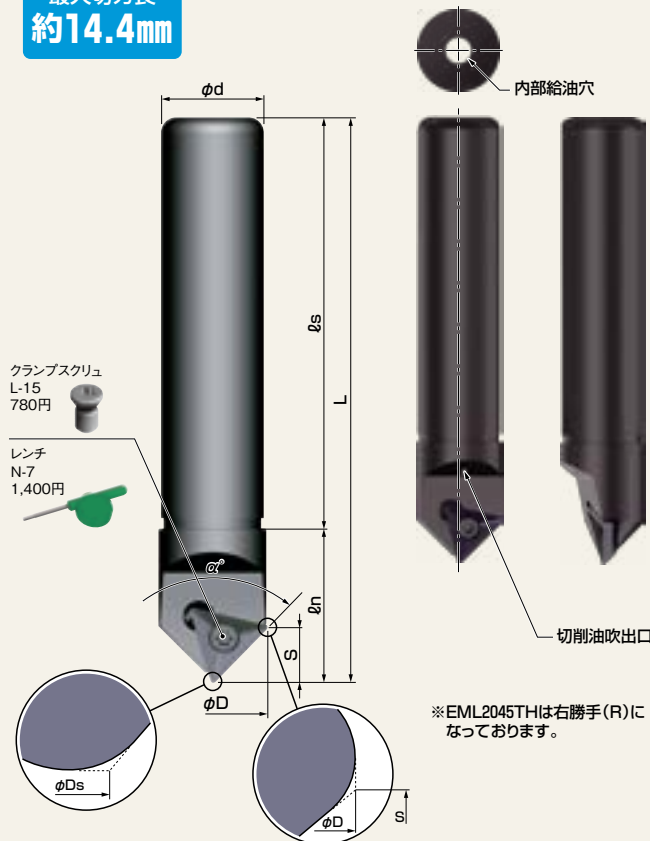


加工コスト低減!

- 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。

最大切刃長
約14.4mm

■ EML2045TH(オイルホール付き)



型番 Model. No.	能力 面取り加工	α°
EML2045T	φ1.2mm~φ21.6mm	90°
EML2045TL	φ1.2mm~φ21.6mm	90°
EML2545TL	φ1.2mm~φ21.6mm	90°
※ EML2045TH	φ1.2mm~φ21.6mm	90°
EML2030T	φ1.0mm~φ26.0mm	120°
EML2030TL	φ1.0mm~φ26.0mm	120°

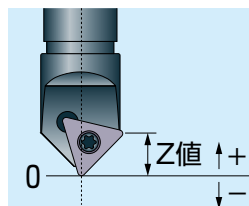
※はオイルホール付きです。

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		
EML2045T	1	22.0	0.88	20	110	80	30	10.5	10.1	10.1	90°	25,050
EML2045TL	1	22.0	0.88	20	170	140	30	10.5	10.1	10.1	90°	34,790
EML2545TL	1	22.0	0.88	25	170	140	30	10.5	10.1	10.1	90°	34,790
EML2045TH	1	22.0	0.88	20	110	80	30	10.5	10.1	10.1	90°	26,820
EML2030T	1	26.6	0.71	20	110	80	30	7.5	12.4	7.1	120°	25,050
EML2030TL	1	26.6	0.71	20	170	140	30	7.5	12.4	7.1	120°	34,790

※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	TXMT16T306 AC15N	TXMT16T306 AC15N	TXMT16T306 AC15N	—	TXMT16T306 AC15N	TXMT16T306 AC15N	TXMT16T306 ZA10N	TXMT16T306 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	TXMT16T306 AC15N	TXMT16T306 AC15N	TXMT16T306 AC15N	—	TXMT16T306 AC15N	TXMT16T306 AC15N	TXMT16T306 ZA10N	TXMT16T306 ZA10N	—

※ 必要に応じご使用下さい。

● 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.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)



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。