

ボール盤、 電気ドリルにもO.K!

- 小径の穴面取りに最適。
- 本体素材に耐久性の高いハイス鋼を使用しています。
- 微粒子超硬+新コーティングのチップにより長寿命を実現。
- チップはポジティブで3コーナー使えます。

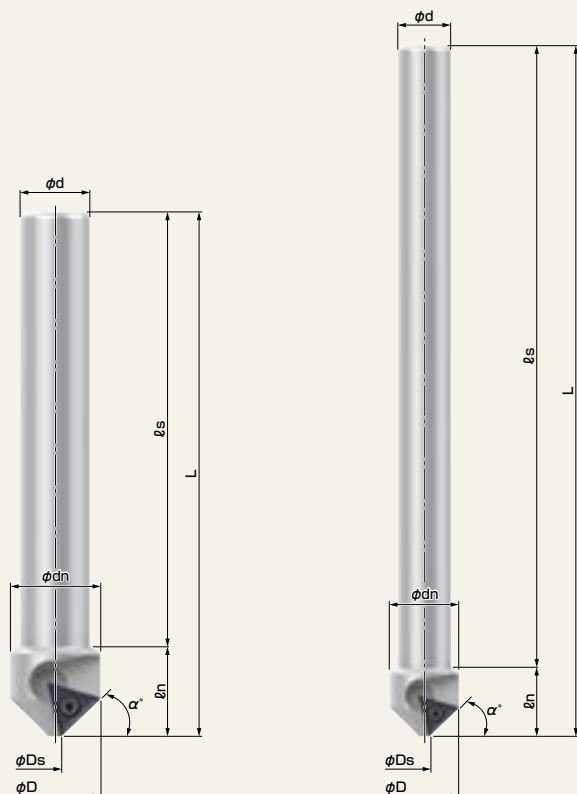
最大切刃長
約7.6mm
(TBC4533T：約22mm)

各種共通部品工具

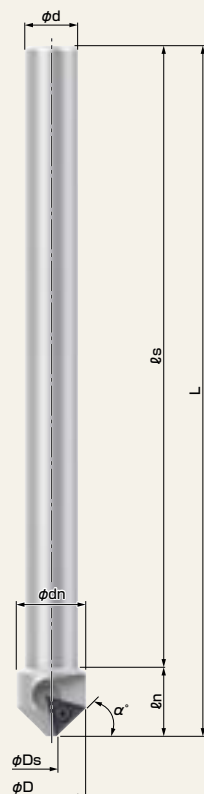
クランプスクリュー
L-18
780円



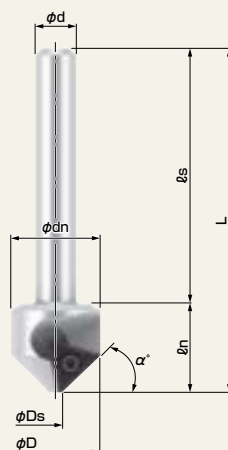
レンチ
N-4
1,400円



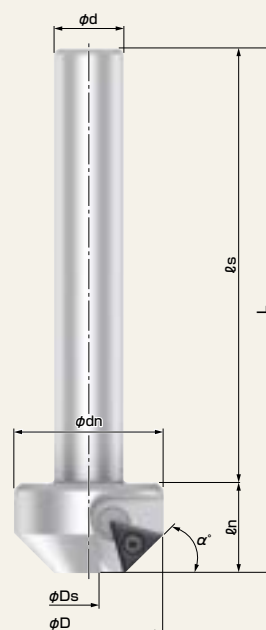
1 MBM4513T
能力： $\phi 2.5\text{mm} \sim \phi 11.0\text{mm}$



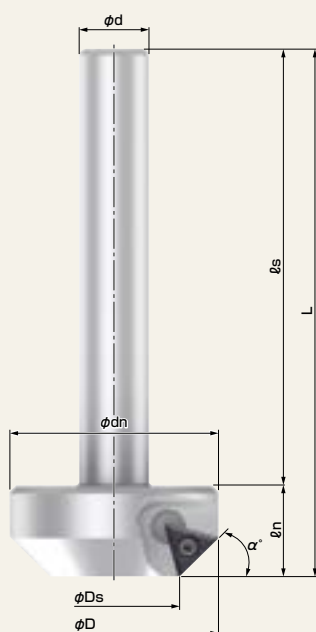
2 MBM4513TL
能力： $\phi 2.5\text{mm} \sim \phi 11.0\text{mm}$



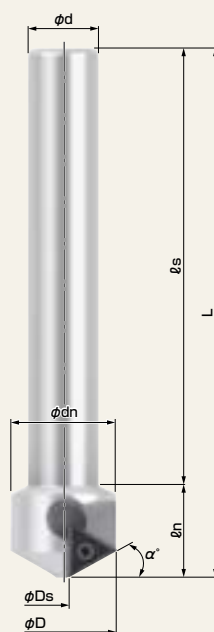
3 MBM4513T-6
能力： $\phi 2.5\text{mm} \sim \phi 11.0\text{mm}$



4 MBM4521T
能力： $\phi 10.8\text{mm} \sim \phi 19.5\text{mm}$



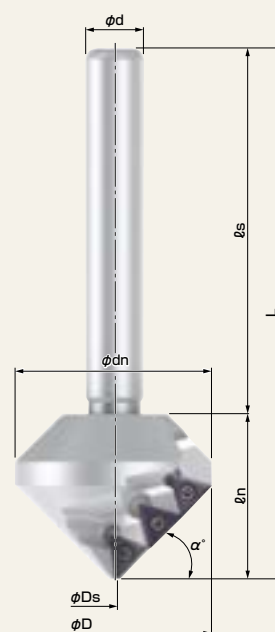
5 MBM4529T
能力： $\phi 19.3\text{mm} \sim \phi 27.5\text{mm}$



6 MBM3015T
能力： $\phi 2.5\text{mm} \sim \phi 13.0\text{mm}$



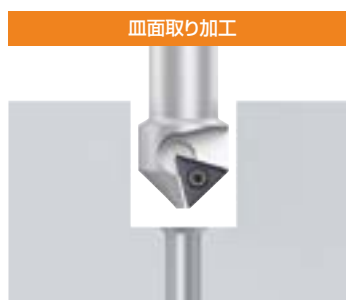
7 MBM6010T
能力： $\phi 3.0\text{mm} \sim \phi 7.0\text{mm}$



8 TBC4533T
能力： $\phi 2.5\text{mm} \sim \phi 31.0\text{mm}$



型 番 Model. No.	能 力
	皿面取り加工(最小刃径～最大刃径)
	TCXT080102F / TCXT080102E
MBM4513T	φ2.5mm～φ11.0mm
MBM4513TL	φ2.5mm～φ11.0mm
MBM4513T-6	φ2.5mm～φ11.0mm
MBM4521T	φ10.8mm～φ19.5mm
MBM4529T	φ19.3mm～φ27.5mm
MBM3015T	φ2.5mm～φ13.0mm
MBM6010T	φ3.0mm～φ7.0mm
TBC4533T	φ2.5mm～φ31.0mm



■ 本 体

型 番 Model. No.	図 Fig.	刃数	寸 法 Dimensions (mm)							α°	価 格 (円)
			φD	φDs	φd	φdn	L	ℓs	ℓn		
MBM4513T	①	1	13.0	2.4	10	13.0	75	62	13	45°	13,290
MBM4513TL	②	1	13.0	2.4	10	13.0	143	130	13	45°	18,980
MBM4513T-6	③	1	13.0	2.4	6	13.0	50	37	13	45°	13,290
MBM4521T	④	1	21.3	10.5	10	21.5	75	62	13	45°	18,660
MBM4529T	⑤	1	29.5	19.0	10	29.8	75	62	13	45°	23,670
MBM3015T	⑥	1	15.3	2.4	10	15	75	62	13	30°	14,080
MBM6010T	⑦	1	10.3	2.7	10		75			60°	13,760
TBC4533T	⑧	3	33.7	2.4	10	33.8	90	62	28	45°	36,920

※チップ標準装備 [TCXT080102E AC16N/1個] TBC4533Tはチップを標準装備しておりませんので別途ご用意ください。

※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1

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	
切削速度 (m/min)	5～40	5～40	—	—	5～40	5～40	10～50	10～50	—	—
第一推奨チップ	TCXT080102E AC16N	TCXT080102E AC16N	—	—	TCXT080102E AC16N	TCXT080102E AC16N	TCXT080102F ZC16N	TCXT080102F ZC16N	—	—

■ 切削条件2

型 番	TCXT080102F ZC16N	TCXT080102E AC16N
	主軸回転数(r.p.m.)	
MBM4513T	250～1,200	100～800
MBM4513TL	250～1,200	100～800
MBM4513T-6	250～1,200	100～800
MBM4521T	150～750	75～600
MBM4529T	100～550	55～400
MBM3015T	250～1,200	100～800
MBM6010T	250～1,200	100～800
TBC4533T	100～1,200	55～800

- 各種機械剛性の差により上記条件が当てはまらない場合もあります。
- 切削面にヒビ等が生じる場合、回転数を下げたり、切削油をご使用下さい。
- メントルデーには専用チップをご使用下さい。
- 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。
- 加工径と面取り量が大さい時はなるべく条件を下げて加工して下さい。
- チップとチップの間は切削面にスジが残ります。

■ チップ詳細

チップ詳細 P.129

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
	TCXT080102F	ZC16N	微粒子超硬	な し	シャープ	3	1,720	5,160	3個
	TCXT080102E	AC16N	微粒子超硬	AlCrN	ホーニング		2,590	7,770	

※単価(円)・価格(円)＝希望小売価格(円)