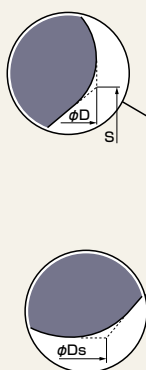




最大切刃長
約8.9mm

クランプスクリュー
L-13
780円

レンチ
N-5
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	
NKM3025T	$\phi 9.3\text{mm} \sim \phi 24.7\text{mm}$	30°
NKM4522T	$\phi 9.4\text{mm} \sim \phi 21.9\text{mm}$	45°
NKM6023T	$\phi 14.4\text{mm} \sim \phi 23.2\text{mm}$	60°

本 体

型 番 Model. No.	刃数	寸 法 Dimensions (mm)									α°	価 格 (円)
		ϕD	ϕD_s	ϕd	L	ℓ_s	ℓ_n	S	刃長 X	刃長 Z		
NKM3025T	2	25.3	9	20	100	80	20	4.7	7.6	4.4	30°	38,970
NKM4522T	2	22.3	9	20	100	80	20	6.7	6.3	6.3	45°	38,970
NKM6023T	2	23.4	14	20	100	80	20	8.2	4.4	7.6	60°	38,970

※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)

切削条件

被削材質	面取り加工								
	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
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)	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	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	TXMT110306 AC15N	TXMT110306 AC15N	TXMT110306 AC15N	—	TXMT110306 AC15N	TXMT110306 AC15N	TXMT110306 ZA10N	TXMT110306 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
	TXMT110306	ZA10N	超硬K10種	な し	シャープ	3	2,230	26,760	12個
		AC15N	微粒子超硬	AlCrN	ホーニング		2,910	34,920	

※単価(円)・価格(円)＝希望小売価格(円)