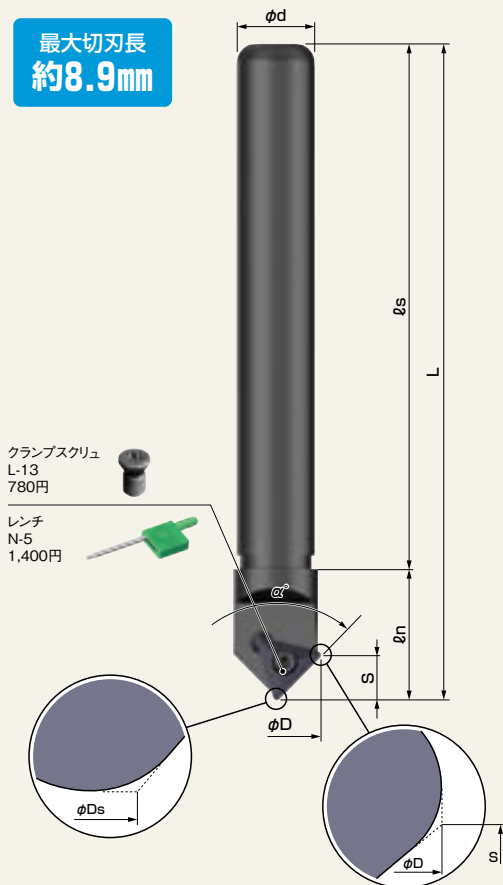




加工コスト低減!

- 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8.9mm



センターリング加工



面取り加工



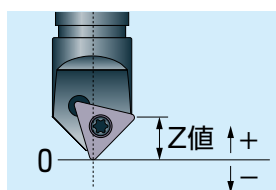
※ボール盤では、ご使用になれません。

型 番 Model. No.	能 力	α°
	皿面取り加工	
EMM1245T	φ1.2mm～φ13.6mm	90°
EMM1245TL	φ1.2mm～φ13.6mm	90°
EMM1645T	φ1.2mm～φ13.6mm	90°
EMM1645TL	φ1.2mm～φ13.6mm	90°
EMM1230T	φ1.0mm～φ16.5mm	120°
EMM1230TL	φ1.0mm～φ16.5mm	120°

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		
EMM1245T	1	14.2	0.88	12	100	80	20	6.7	6.3	6.3	90°	19,490
EMM1245TL	1	14.2	0.88	12	160	140	20	6.7	6.3	6.3	90°	29,230
EMM1645T	1	14.2	0.88	16	100	80	20	6.7	6.3	6.3	90°	19,490
EMM1645TL	1	14.2	0.88	16	160	140	20	6.7	6.3	6.3	90°	29,230
EMM1230T	1	17.1	0.71	12	100	80	20	4.7	7.7	4.4	120°	19,490
EMM1230TL	1	17.1	0.71	12	160	140	20	4.7	7.7	4.4	120°	29,230

※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° → +0.44
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	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	TXMT110306 AC15N	TXMT110306 AC15N	TXMT110306 AC15N	—	TXMT110306 AC15N	TXMT110306 AC15N	TXMT110306 ZA10N	TXMT110306 ZA10N	—

面取り・皿面取り加工									
被削材	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	TXMT110306 AC15N	TXMT110306 AC15N	TXMT110306 AC15N	—	TXMT110306 AC15N	TXMT110306 AC15N	TXMT110306 ZA10N	TXMT110306 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
	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)



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。