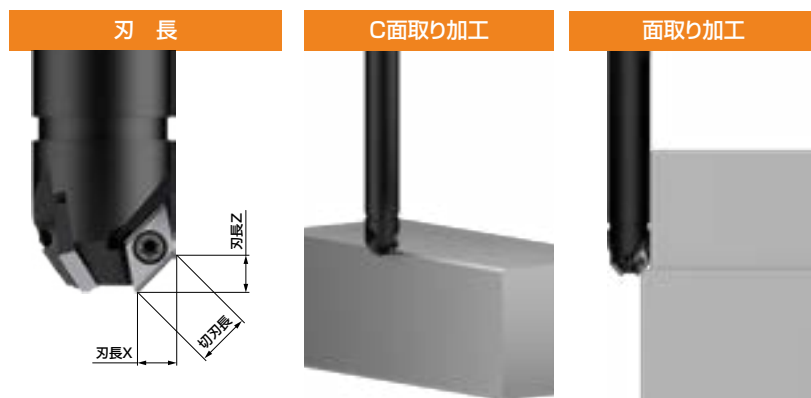
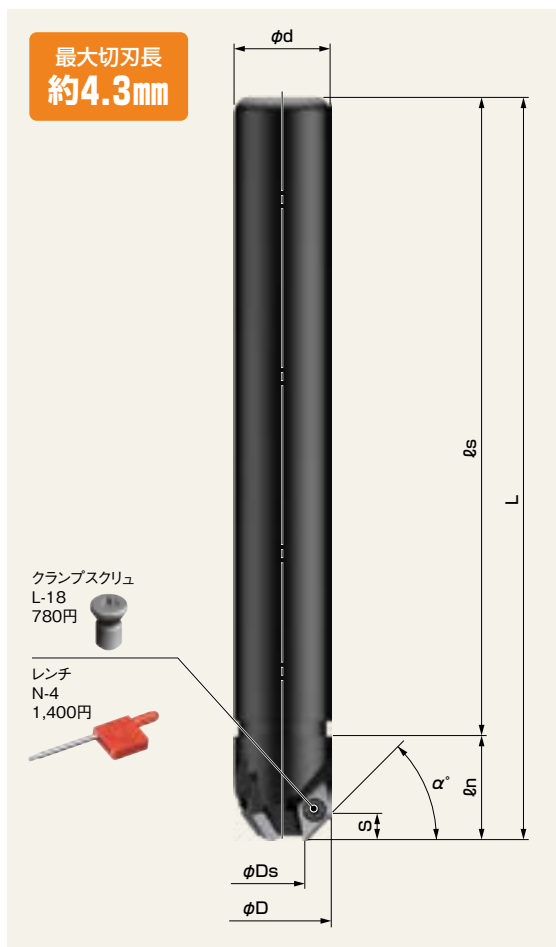


超高送りを実現！

●カベ際の面取り加工が可能



型番 Model. No.	能力	α°
	面取り加工	
NZM4512D NZM4512DL	$\phi 6.2 \sim \phi 12.2\text{mm}$	45°



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		
NZM4512D	3	12.4	6	12	93	80	13	3.2	3	3	45°	20,950
NZM4512DL	3	12.4	6	12	163	150	13	3.2	3	3	45°	24,800

※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
刃当り送り (fz)	0.05~0.15	0.05~0.15	0.03~0.1	—	0.03~0.1	0.05~0.15	0.03~0.15	0.03~0.15	—
切削速度 (m/min)	150~250	150~250	100~200	—	100~200	150~250	250~400	250~400	—
目安回転数 (r.p.m.)	7000	7000	5000	—	5000	7000	10000	10000	—
クーラント	あり	あり	あり	—	あり	あり	あり	あり	—
第一推奨チップ	DCET040102E AC16N	DCET040102E AC16N	DCET040102E AC16N	—	DCET040102E AC16N	DCET040102E AC16N	DCET040102F ZC16N	DCET040102F ZC16N	—

●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。

面取り量が多い時はなるべく条件を下げて加工して下さい。

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
	DCET040102F	ZC16N	微粒子超硬	なし	シャープ	2	1,940	23,280	12個
	DCET040102E	AC16N	微粒子超硬	AlCrN	ホーニング	2	2,800	33,600	12個

※単価(円)・価格(円)=希望小売価格(円)