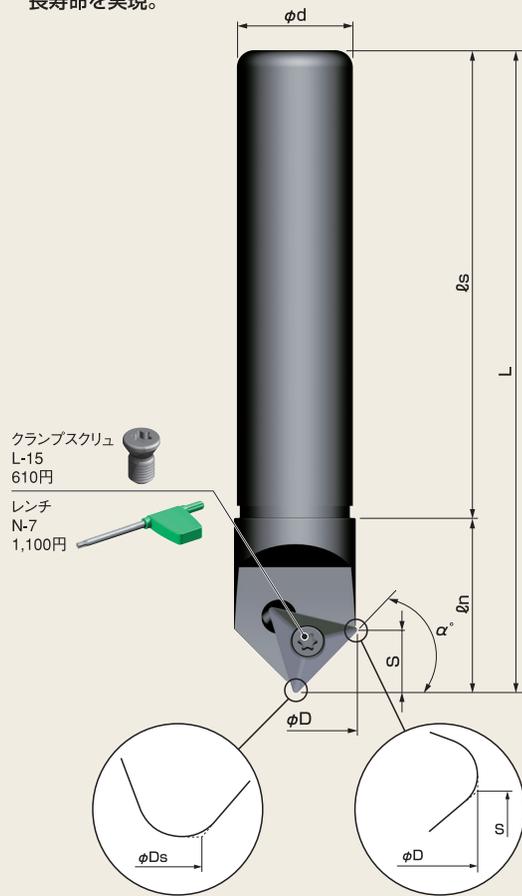


# 加工コスト低減!

- 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	
EML2030T	φ1.0mm~φ26.0mm	30°
EML2030TL	φ1.0mm~φ26.0mm	30°
EML2045T	φ1.2mm~φ21.6mm	45°
EML2045TL	φ1.2mm~φ21.6mm	45°

## ■ 本体

型番 Model. No.	刃数	寸法 Dimensions (mm)							α°	価格 (円)
		最大刃径 φD	φDs	φd	L	ls	φn	S		
NEW EML2030T	1	26.6	0.71	20	110	80	30	7.5	30°	19,800
NEW EML2030TL	1	26.6	0.71	20	170	140	30	7.5	30°	27,500
NEW EML2045T	1	22	0.88	20	110	80	30	10.5	45°	19,800
NEW EML2045TL	1	22	0.88	20	170	140	30	10.5	45°	27,500

※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° = 45° → +0.44  
α° = 30° → +0.20

[例] … α=45°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

## ■ 加工実例

### 【φ5のセンターリング加工】

- ホルダー：EML2045T
- チップ：TXMT16T306 AC15N
- 材質……………SUS304
- 回転数……………2,000r.p.m.
- Z軸テーブル送り…40mm/min
- 切削油……………あり



結果

センターリング加工にて2次カエリ・ヒビリも出ず良好な切削

## ■ 切削条件

センターリング加工			
被削材質	刃当り送り (mm/刃)	回転数 (r.p.m.)	クーラント
一般鋼系	0.02~0.08	2,000~	あり
合金鋼系	0.02~0.08	2,000~	あり
ステンレス鋼系	0.02~0.08	2,000~	あり
鋳鋼系	0.02~0.08	2,000~	あり

面取り加工			
被削材質	刃当り送り (mm/刃)	回転数 (r.p.m.)	クーラント
一般鋼系	0.03~0.15	3,000~	なし(※)
合金鋼系	0.03~0.15	3,000~	なし(※)
ステンレス鋼系	0.03~0.15	3,000~	あり
鋳鋼系	0.03~0.15	3,000~	なし(※)

※ 必要に応じて使用下さい。

● 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。

## ■ チップ詳細

図	型番	材質	エッジ形状	コーティング	使用コーナー数	単価(円)	1ケース価格(円)	1ケース入数
	TXMT16T306 AC15N	微粒子超硬	ホーニングエッジ	AlCrN	3	2,600	31,200	12個

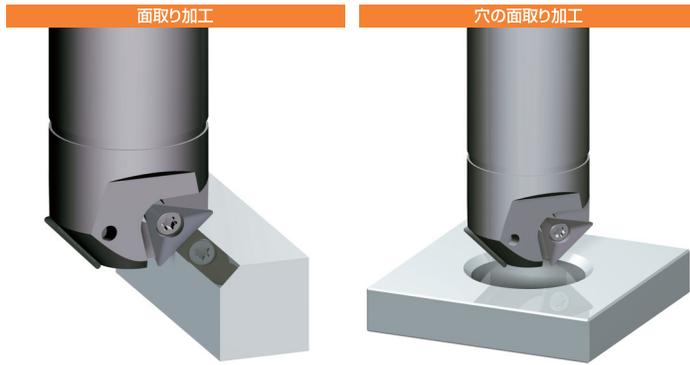
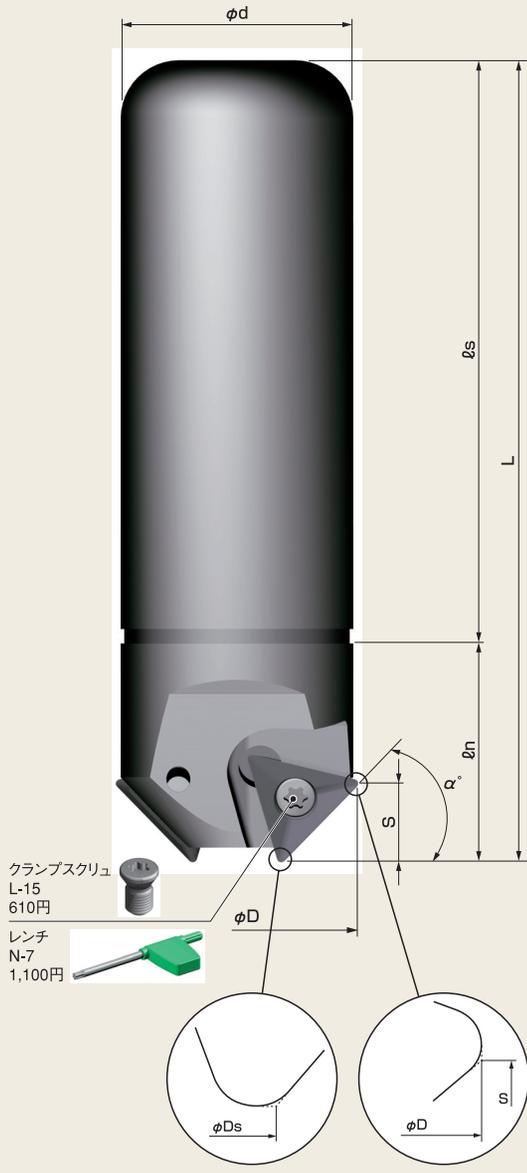
※単価(円)・価格(円)=希望小売価格(円)



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。

# 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	
NKL3036T	φ11.3mm~φ36.3mm	30°
NKL4534T	φ13.4mm~φ33.8mm	45°
NKL6034T	φ20.4mm~φ34.8mm	60°

## ■ 本体

型番 Model No.	刃数	寸法 Dimensions (mm)							α°	価格 (円)
		最大刃径 φD	φDs	φd	L	φs	φn	S		
<b>NEW</b> NKL3036T	2	36.9	11	32	110	80	30	7.5	30°	38,500
<b>NEW</b> NKL4534T	2	34.1	13	32	110	80	30	10.5	45°	38,500
<b>NEW</b> NKL6034T	2	34.9	20	32	110	80	30	12.9	60°	38,500

※価格(円)=希望小売価格(円)

## ■ 切削条件

面取り加工			
被削材質	刃送り(mm/刃)	回転数(r.p.m.)	クーラント
一般鋼系	0.03~0.15	3,000~	なし(※)
合金鋼系	0.03~0.15	3,000~	なし(※)
ステンレス鋼系	0.03~0.15	3,000~	あり
鋳鋼系	0.03~0.15	3,000~	なし(※)

※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。

## ■ 加工実例

### 【φ15の穴の面取り(縦突き)加工】

- ホルダー：NKL4534T
- チップ：TXMT16T306 AC15N
  - 材質…………… SUS304
  - テーブル送り…………… 150mm/min
  - 切込量…………… C5
  - 切削油…………… あり



### 結果

穴の面取り後の2次カエリ・ヒビリも出ず  
良好な切削

## ■ チップ詳細

図	型番	材質	エッジ形状	コーティング	使用コーナー数	単価(円)	1ケース価格(円)	1ケース入数
	TXMT16T306 AC15N	微粒子超硬	ホーニングエッジ	AICrN	3	2,600	31,200	12個

※単価(円)・価格(円)=希望小売価格(円)