

ET シリーズ

ETA Cut-off and Grooving Inserts ET Series 突切り&溝入れ加工



強靭さを加えて
更に進化!

Further evolved for even greater toughness!

突切り加工に最適化した高剛性ボディ設計
難削材でも安定した切断性能を発揮します

The high-rigidity body, engineered specifically for parting, ensures stable cutting even in difficult-to-machine materials.



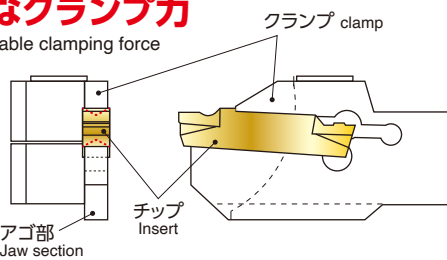
最適クランプ構造により、 突切り加工時の安全性を向上

Enhanced clamping design improves safety during parting-off.

難削材においてもビブりを抑制し、高精度な切断を可能にします。
Maintains excellent chatter control for precise cutting, even on hard-to-machine materials.

確実なクランプ力

Strong, reliable clamping force



※クランプネジの過度な締め付けは、チップの割れ・欠損を招く恐れがあります
※ Excessive tightening of the clamp screw may cause the insert to crack or chip.

ホルダー Holder

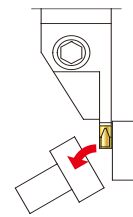
型番 Part Number	寸法 Dimensions (mm)								最大突切り径 Maximum Cut-off Diameter	適用チップ Applicable Insert	クランプネジ Clamp screw	レンチ Wrench	希望小売価格(円) Suggested Retail Price (yen)		
	A	T	W	H/H1	B	F	H2	L							
ETKHR/L 10015-T10	20.5	10	1.5	10	10	9.5	2	125	φ8	ETA○4310○ ETA○4314○ ETA○4315○	CB416	LH30	22,500		
ETKHR/L 12020-T10	20.5	10	2	12	12	11.2	2	125	φ16	ETA○4320○			CB515	LH40	17,400
ETKHR/L 12020-T13	22	13	2	12	12	11.2	2	125	φ22	ETA○5022○					ETA○5030○
ETKHR/L 12020-T17	27	17	2	12	12	11.2	2	125	φ30	ETA○5025○	HB520	LT25	17,400		
ETKHR/L 16025-T17	27	17	2.5	16	16	14.8	—	125	φ30	ETA○5025○			HB520	LT25	17,900
ETKHR/L 16030-T16	27	16	3	16	16	15.1	—	125	φ28	ETA○5030○	HB520	LT25			17,900
ETKHR/L 16030-T20	30	20	3	16	16	15.1	—	125	φ36	ETA○5030○			HB520	LT25	17,900
ETKHR/L 20030-T20	36	20	3	20	20	18.7	—	125	φ36	ETA○5030○	HB520	LT25			18,800
ETKHR/L 25030-T20	36	20	3	25	25	23.7	—	150	φ36	ETA○5030○			HB520	LT25	20,400

※ETAF4310Kの最大突切り径はφ7です。
※ The maximum parting off diameter of the ETAF4310K is up to 7mm.

突切り加工 (SUS304)

Parting-off

- φ10材
workpiece φ10
- 3,000回転(90m)
3,000 revolutions (90m)
- f=0.12mm/rev



溝入れ荒加工 (S45C調質)

Rough grooving
(quenched-and-tempered S45C)

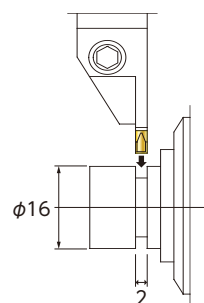
- 2,500回転(126m)
2,500 revolutions (126m)
- f=0.2mm/rev

チップ寿命が伸びて
非常に良い

Longer tool life with outstanding performance

他社チップ
competitor inserts
400個
400pieces

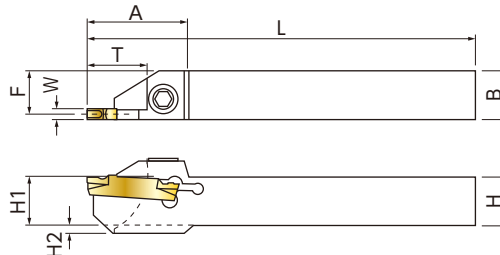
日進
NISSIN
600個
600pieces



こんなユーザー様にオススメ

Recommended for users with the following needs

- 突切りの加工時間を早めたい
- チップが横にズれて、寸法が安定しない
- 突切り後、ホルダーを引き上げる時、チップが抜けて困る
- Want to speed up parting-off operations.
- Lateral chip movement causes dimensional variation.
- After parting-off, the insert comes loose when lifting the holder.



■ チップ材種 Insert Grade

『SPC-30G』超硬超微粒子に高滑り性・耐熱性・高速切削性に優れたSPCコート

Ultrafine particle carbide with SPC coating that is superior in high-speed machining, heat resistance, and high lubricity.

『NC-35G』超硬超々微粒子で高靱性・高滑り性の高送り用チップ(PVDコート)

Super ultrafine particle carbide, high feed rate insert that is extremely tough and has high lubricity. (PVD coating)

「NC-35G」については受注生産となります。「NC-35G」 are made-to-order.



■ チップ型番 Insert Number

形状 Part Number	型番 Part Number	寸法 Dimensions (mm)				θ°	適用ホルダー Applicable Holder	希望小売価格(円) Suggested Retail Price(yen)
		W	RE	L	H			
フラットタイプ Flat type 	ETAF 4310K*	1.0	0.03	19.6	4.3	0	ETKHR/L 10015-T10	3,300
	ETAF 4314K*	1.4	0.03	19.6	4.3	0		3,300
	ETAF 4315K	1.5	0.03	19.6	4.3	0		3,000
	ETAF 4315K02*	1.5	0.2	20	4.3	0		4,000
	ETAF 4320K	2	0.03	19.6	4.3	0	ETKHR/L 12020-T10 ETKHR/L 12020-T17 ETKHR/L 12020-T13	2,300
	ETAF 4320K02	2	0.2	20	4.3	0		2,300
	ETAF 5022K*	2.2	0.03	19.6	4.3	0		3,200
	ETAF 5025K	2.5	0.03	19.6	5	0	ETKHR/L 16025-T17	2,600
	ETAF 5030K	3	0.03	19.6	5	0	ETKHR/L 16030-T16 ETKHR/L 20030-T20 ETKHR/L 16030-T20 ETKHR/L 25030-T20	2,600
	ETAF 5030K02	3	0.2	20	5	0		2,600
リード角付 θ° Lead Angle θ° 	ETAR 4310K-20	1.0	0.03	19.6	4.3	20	ETKHR/L 10015-T10	3,300
	ETAR 4314K-6	1.4	0.03	19.6	4.3	6		3,300
	ETAR 4320K-6	2	0.03	19.6	4.3	6	ETKHR/L 12020-T10 ETKHR/L 12020-T17 ETKHR/L 12020-T13	2,300
	ETAR 4320K02-6	2	0.2	20	4.3	6		2,300
	ETAR 5022K-6	2.2	0.03	19.6	4.3	6		3,200
	ETAR 5025K-6	2.5	0.03	19.6	5	6	ETKHR/L 16025-T17	2,600
	ETAR 5030K-6	3	0.03	19.6	5	6	ETKHR/L 16030-T16 ETKHR/L 20030-T20 ETKHR/L 16030-T20 ETKHR/L 25030-T20	2,600
	ETAR 5030K02-6	3	0.2	20	5	6		2,600
	ETAR 4315K-15	1.5	0.03	19.6	4.3	15	ETKHR/L 10015-T10	3,200
	ETAR 4320K-15	2	0.03	19.6	4.3	15	ETKHR/L 12020-T10 ETKHR/L 12020-T17 ETKHR/L 12020-T13	2,300
	ETAR 4320K02-15	2	0.2	20	4.3	15		2,300
	ETAR 5025K-15	2.5	0.03	19.6	5	15	ETKHR/L 16025-T17	2,600
	ETAR 5030K-15	3	0.03	19.6	5	15	ETKHR/L 16030-T16 ETKHR/L 20030-T20 ETKHR/L 16030-T20 ETKHR/L 25030-T20	2,600
	ETAR 5030K02-15	3	0.2	20	5	15		2,600

※★印は標準在庫品。在庫量が少ないため、即納でない場合があります。 ※ The ★ mark is for semi-standard stocked parts. Prompt delivery may not be available due to low levels of stock.

■ ET突切りシリーズ 切削事例 ET Cut-off Series Machining Case Study

被削材 Work Material	切削条件 Cutting Conditions	ユーザーのコメント User comments	使用チップ Applied insert
SUS304 (C社 20型) Company C Model 20	$\phi 10$ 材 workpiece $\phi 10$ 3,000回転(90m) 3,000 revolutions (90m) $f=0.12\text{mm/rev}$	加工時間が大幅に短縮でき、生産能率が向上した。 Greatly reduced processing time and improved production efficiency.	ETAF 4320K02
S45C (S社 20型) Company S Model 20	$\phi 12$ 材 workpiece $\phi 12$ 4000回転(150m) 4,000 revolutions (150m) $f=0.1\text{mm/rev}$	生産効率の向上と工具費の費用対効果が3割減になった。 Improved production efficiency and reduced the cost of tool expenses versus effectiveness by 30%.	ETAR 4320K-6
SCM435 (S社 20型) Company S Model 20	$\phi 10$ 材 workpiece $\phi 10$ 3,800回転(119m) 3,800 revolutions (119m) $f=0.08\text{mm/rev}$	面粗度が良くなり、不良率が大幅に下がり客先との信頼関係が増した。 Surface roughness improved, defect rates dropped dramatically, and mutual trust with clients increased.	ETAF 4320K
SUJ2 (S社 32型) Company S Model 32	$\phi 29$ 材 workpiece $\phi 29$ 2,000回転(182m) 2,000 revolutions (182m) $f=0.05\text{mm/rev}$	他メーカーで300個の寿命が600~700個の寿命になった。 作業効率も上がり大変良し。 The tool life of 300 pieces from another manufacture became a tool life of 600-700 pieces. Work efficiency increased and are very satisfied.	ETAF 5025K