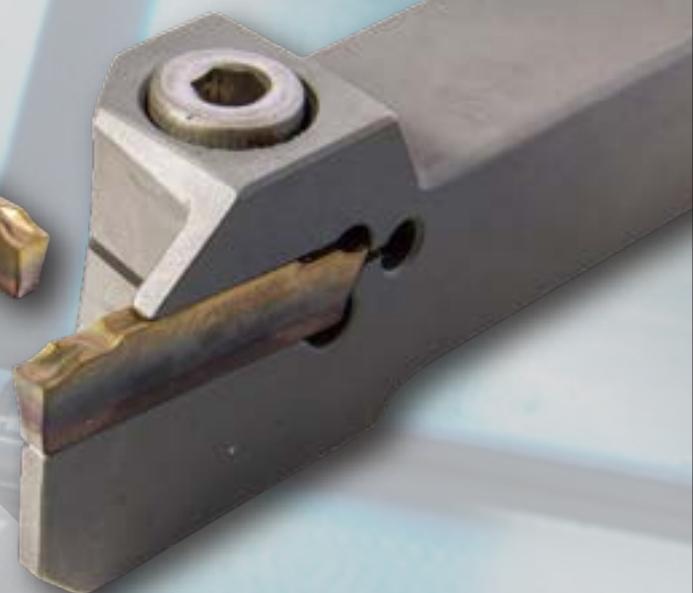


突切り&溝入れチップ ETシリーズ

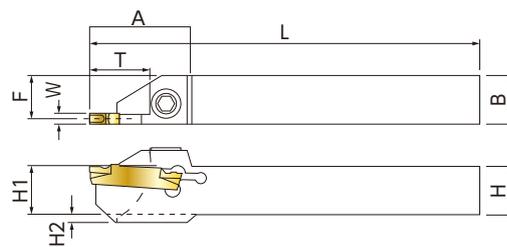
ET  
Series



# ET シリーズ

# ETA

## 突切り&溝入れチップ



**最大突切り径φ36**

### 特徴

- 日進初の三次元ブレーカ採用!
- 抜群の切れ味で難削材に有効。
- 剛性があり、非常に強い工具。

### チップ素材

『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

『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(PVコート)

### 適用ホルダー

型番 Part Number	A	T	W	寸法(mm) H		B	H2	L	最大突切径	適用チップ	クランプネジ	レンチ
ETKHR/L 12020-T10	22	10	2	12	12	12	2	125	φ16	ETA○4320○	CB416	LH30
ETKHR/L 12020-T13	23	13							φ22			
ETKHR/L 12020-T17	27	17							φ30			
ETKHR/L 16025-T17	32	17	2.5	16	16	—	125	φ30	ETA○5025○	HB515	LT25	
ETKHR/L 16030-T16								φ28				
ETKHR/L 16030-T20	36	20	3	20	20	—	125	φ36	ETA○5030○	HB520		
ETKHR/L 20030-T20												25
ETKHR/L 25030-T20												

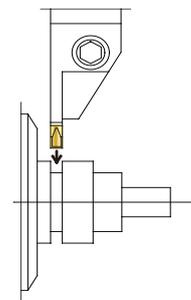
### チップ型番

形状	型番 Part Number	W	寸法(mm)			θ°	適用ホルダー
			r	L	h		
フラットタイプ 	ETAF 4320K	2	0.03	19.6	4.3	0	ETKHR/L 12020-T-10 ETKHR/L 12020-T-17 ETKHR/L 12020-T-13
	ETAF 4320K02	2	0.2	20	4.3		ETKHR/L 16025-T-17
	ETAF 5025K	2.5	0.03	19.6	5		ETKHR/L 16030-T-16 ETKHR/L 20030-T-20 ETKHR/L 16030-T-20 ETKHR/L 25030-T-20
	ETAF 5030K	3	0.03	19.6	5		
	ETAF 5030K02	3	0.2	20	5		
リード角付 θ° 	ETAR 4320K-6	2	0.03	19.6	4.3	6	ETKHR/L 12020-T-10 ETKHR/L 12020-T-17 ETKHR/L 12020-T-13
	ETAR 4320K02-6	2	0.2	20	4.3		ETKHR/L 16025-T-17
	ETAR 5025K-6	2.5	0.03	19.6	5		ETKHR/L 16030-T-16 ETKHR/L 20030-T-20 ETKHR/L 16030-T-20 ETKHR/L 25030-T-20
	ETAR 5030K-6	3	0.03	19.6	5	15	ETKHR/L 12020-T-10 ETKHR/L 12020-T-17 ETKHR/L 12020-T-13
	ETAR 5030K02-6	3	0.2	20	5		ETKHR/L 16025-T-17
	ETAR 4320K-15	2	0.03	19.6	4.3		ETKHR/L 16030-T-16 ETKHR/L 20030-T-20 ETKHR/L 16030-T-20 ETKHR/L 25030-T-20
	ETAR 4320K02-15	2	0.2	20	4.3		
	ETAR 5025K-15	2.5	0.03	19.6	5		
	ETAR 5030K-15	3	0.03	19.6	5		
	ETAR 5030K02-15	3	0.2	20	5		

### 推奨切削条件

被削材 Part Number	SUS304	SUS316	S45C	SCM435	SS41	耐熱合金
周速(m/min)	60~110	50~80	80~160	80~130	80~150	15~40
送り量 (mm/rev)	ノーズ R=0.2	0.05~0.12	0.05~0.1	0.05~0.15	0.05~0.15	0.04~0.08
	ノーズ R=0.03	0.03~0.07	0.25~0.05	0.035~0.07	0.03~0.07	0.02~0.045

## ET突切りシリーズ 切削事例



### 高速の切削力

高送り加工で、加工能率が格段に向上!  
高剛性のクランプ力で、安定した品質を保持!

使用チップ	被削材	切削条件	ユーザーのコメント
ETAF 4320K02	SUS304 〈C社 20型〉	φ10材 3,000回転(90m) f=0.12mm/rev	加工時間が大幅に短縮でき、生産能率が向上した。

使用チップ	被削材	切削条件	ユーザーのコメント
ETAR 4320K-6	S45C 〈S社 20型〉	φ12材 4000回転(150m) f=0.1mm/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。

使用チップ	被削材	切削条件	ユーザーのコメント
ETAF 4320K	SCM435 〈S社 20型〉	φ10材 3,800回転(119m) f=0.08mm/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。

超硬切削工具 製造・販売



〒590-0985 大阪府堺市堺区戎島町 4-32-2  
TEL : 072-221-8081 FAX : 072-221-8085  
<https://nansaku-nissin.com/>