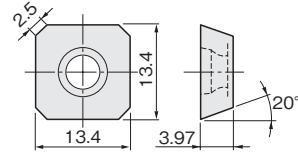


●チップ -INSERTS-

SEET13T3L  
SEET13T3M

SEMT13T3M



1個単位

型番	材質(選択)					¥通常単価 200個以上お見積り			
	サーメット	超硬コート			超硬(K種)	1~9個	10~49個	50~99個	100~199個
		NXR50	MT10	MT30					
SEET13T3L					●	580	550	520	460
SEET13T3M	●					580	550	520	460
SEMT13T3M		●	●	●		610	580	550	485



Order  
注文例

SEET13T3M - NXR50

型番

材質

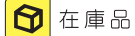


EBCが特長!

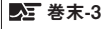
- 強韌材料により切れ味と強度が高レベルで両立。
- 住友、三菱、サンドビックのカッターにも適合します。



Delivery  
出荷日



在庫品



巻末-3

◎ご希望によりPM6:00迄、当日出荷受付致します。

超硬エンドミル

ハイス  
エンドミル

自由指定直刃  
エンドミル

専用カッター

ドリル

面取り・  
センターリング工具

リーマ

ねじ穴  
関連工具

フライス用  
チップ・カッター

旋削工具

●ミスミ 推奨切削条件表

被削材		切削速度 V(m/min.)	送り/刃 f(mm)	切込み (mm)	推奨材質
P	一般鋼	150~200~ 250	0.1 ~0.3	≦3	MT30、NXR50
	軟鋼	180~250~ 350	0.1 ~0.4	≦3	MT30、NXR50
	ダイス鋼	100~150~ 200	0.15~0.25	≦3	MT30
M	ステンレス鋼	160~200~ 250	0.15~0.3	≦3	MT50
K	鋳鉄	100~200~ 250	0.1 ~0.3	≦3	MT10
N	アルミ合金	300~500~1000	0.15~0.3	≦3	MA1

【最小値~基準値~最大値】

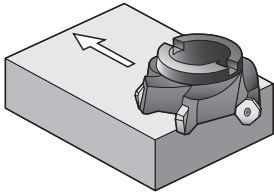
◎回転数(min<sup>-1</sup>)の求め方: 切削速度(V)×1000÷3.14÷外径(D)

テーブル送り(mm/min)の求め方: 回転数×送り/刃(f)×刃数

■加工事例

●SCS13(ステンレス鋳鉄)

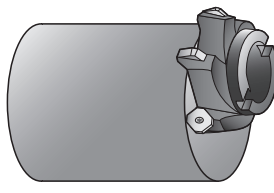
使用工具:  
カッター: MHEK-100  
チップ: SEMT13T3M-MT30



使用機械: 縦型汎用フライス  
切削速度: V=150m/min  
回転速度: N=478min<sup>-1</sup>  
一刃送り: f=0.15mm  
テーブル送り速度: F=358.3mm/min  
切込み量: Ad=3mm  
エアブロー

●合金鋼(SCM420)

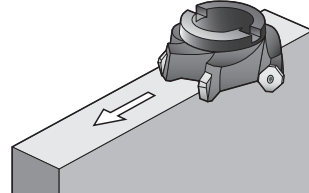
使用工具:  
カッター: MHEK-100  
チップ: SEMT13T3M-MT30



使用機械: 横型マシニングセンター BT40  
切削速度: V=150m/min  
回転速度: N=597min<sup>-1</sup>  
一刃送り: f=0.17mm  
テーブル送り速度: F=406mm/min  
切込み量: Ad=3mm  
WET加工

●ステンレス鋼(SUS316L)

使用工具:  
カッター: MHEK-100  
チップ: SEMT13T3M-MT50



使用機械: 縦型汎用フライス  
切削速度: V=120m/min  
回転速度: N=382min<sup>-1</sup>  
一刃送り: f=0.20mm  
テーブル送り速度: F=382mm/min  
切込み量: Ad=3mm  
エアブロー

部品表一式で見積り取れないか...そんな時は、  
VONAサポートセンターへ ☎0120-343-256  
※IP電話からお掛けの場合番号巻末-7

●在庫品は、ご希望によりPM6:00迄のご注文で当日出荷致します。  
●他社ブランド(ミスミ品以外)非在庫品の出荷日カウントは土日祝日を除きます。