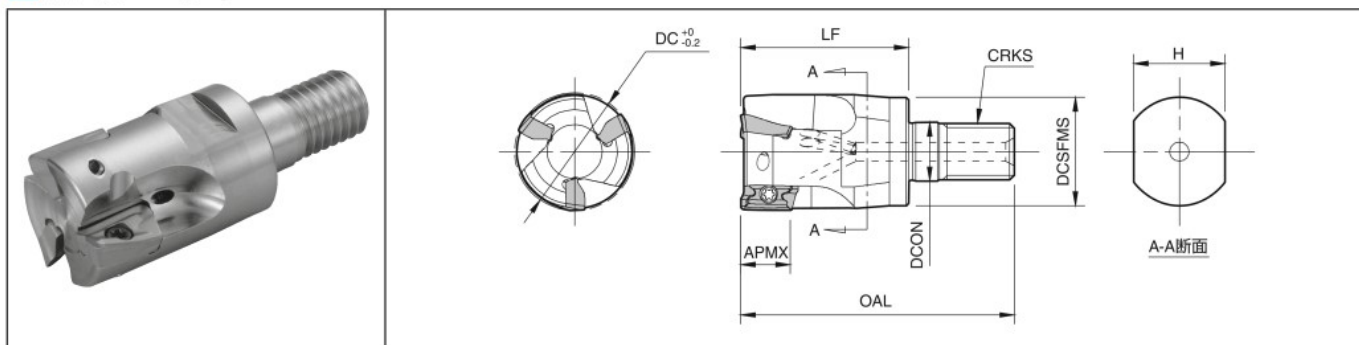


MEC モジュラータイプ

MEC ヘッド



寸法

型 番	在庫	刃数	寸 法 (mm)								すくい角		クーラント ホール	適合 チップ ➡ M22, M23 M29	最高 回転数 (min ⁻¹)
			DC	DCSFMS	DCON	OAL	LF	CRKS	H	APMX	A.R. (MAX.)	R.R.			
MEC 16-M08-11T-2T	●	2	16	14.7	8.5	42	25	M8×P1.25	12		+18°	-14°	有	BDMT11T3 BDGT11T3	43,750
20-M10-11T-2T	●	2	20	18.7	10.5	48	30	M10×P1.5	15		+20°	-10°			41,000
20-M10-11T-3T	●	3	20	18.7	10.5	48	30	M10×P1.5	15	10	+20°	-10°			41,000
25-M12-11T-3T	●	3	25	23	12.5	56	35	M12×P1.75	19		+21°	-10°			37,500
32-M16-11T-4T	●	4	32	30	17	62	40	M16×P2.0	24		+23°	-9°			33,900
MEC 25-M12-17-2T	●	2	25	23	12.5	56	35	M12×P1.75	19	15.7	+16°	-11°	有	BDMT1704 BDGT1704	35,000
32-M16-17-3T	●	3	32	30	17	62	40	M16×P2.0	24		+17°	-7°			30,000

■最高回転数の表記について

誤って最高回転数以上に回転させると、無負荷状態でも遠心力によりチップや部品の飛散などが生じ、危険ですのでお止めください。

推奨切削条件 ➡ M68, M69

適合アーバ(BTアーバ、2面拘束主軸対応)は ➡ M60をご参照ください。

部品

型 番	部 品		
	クランプスクリュー	レンチ	焼付き防止剤
MEC 16-M08-11T-2T	SB-2555TRG	DTM-8	P-37
20-M10-11T-2T			
20-M10-11T-3T			
25-M12-11T-3T			
32-M16-11T-4T			
MEC 25-M12-17-2T	SB-4070TRN	DTM-15	P-37
32-M16-17-3T			

焼付き防止剤は、チップを固定する際、クランプスクリューのテーパ部とねじ部に薄く塗布してご使用ください。