NICHIRIN®

Vol.24

PRODUCTS GUIDE

FUJIGEN KOGYO CO.,LTD.

产品详见 P.69～70

Han Chan Man R-HYPER

手持式气动R倒角机！超强版！

1 可加工R3（C3） R4（C4） R5（C5）3种类型的轻便（3.4kg左右）手持式倒角机。

2 选用了小型刀片，降低成本，提高效益。

New Comer

3枚刃 | R面加工 | 倒角加工

CONTENTS

中心钻·倒角系列
Centering and Chamfering Series
- Momimennano P.3
- Chibimomi P.4
- Momimen P.5
- Dekamomi P.6
- 60°Momimen P.7
- Pinko P.8
- Alumizamurai P.10
- Chibieco P.11～12
- Momieco P.11～12
- Ecomen P.11～12

P.3～

倒角系列
Chamfering Series
- Chibieco2 P.13～14
- Momieco2 P.13～14
- Ecomen2 P.13～14
- Chamfering Cutter(组合式) P.15～16
- Chamfering Cutter P.17～18
- Yangumen P.19
- Zentlemen P.20
- Mentrube P.21～22
- Chibi Ryanmen P.23
- Ryanmencut-V P.24
- Uratorimen-C P.25～26
- Multi-Angle mill P.27～28
- Men men P.29
- Kame Cutter P.30
- Baitender P.31～32
- Choumen P 33

P.13～

R倒角系列
R-Chamfering Series
- R-Special Jr. P.34～38
- R-Special P.34～38
- R-Nouveau Jr. P.34～38
- R-Nouveau P.34～38
- R Cindo-Cutter P.34～38
- R-Giga P.34～38
- Ryanmencut-R P.39～40
- Mini-R P.39～40
- R-Bit P.41
- 10R-Bit P.41
- Sumicco R-Bit P.42
- Dekasumi R-Bit P.42

P.34～

铣座系列
Countersink and Chamfering Series
- Eaglecut P.43～45
- Birdiecut P.43～45

P.43～

面铣刀系列
Face/Shoulder Milling Series
- Aeromill P.47～48
- NEW Tiko Cutter P.47～48
- NEW Nice Cut P.49～51
- Shurillin P.52
- Sumicco P.53～54
- Dekasumi P.53～54
- Skat Cut P.55～56
- Easy Ordering P.57～58

P.47～

套管系列
Sleeve Series
- Oilsshar P.59

P.59～

Portable Chamfering Machine
- Choi-pro P.60
- Nice Corner FR P.61～62
- Nice Corner F3 P.63～64

P.60～

手提系列
Handy Series
- Han Chan man P.65～66
- Han Chan man R P.67～68
- Han Chan man R-HYPER P.69～70

P.65～

切削小知识
Basic Theory Data
- 切削小知识 P.72

P.72

库存品
Stock Limit Items
- 库存品 P.73～80

P.73～

刀片简介/工具·部件一览表
Carbide Inserts Spare Parts List
- 刀片简介 P.81～88
- 工具·部件一览表 P.89～90

P.81～

故障分析报告
Trouble Shooting
- 故障分析报告 P.91

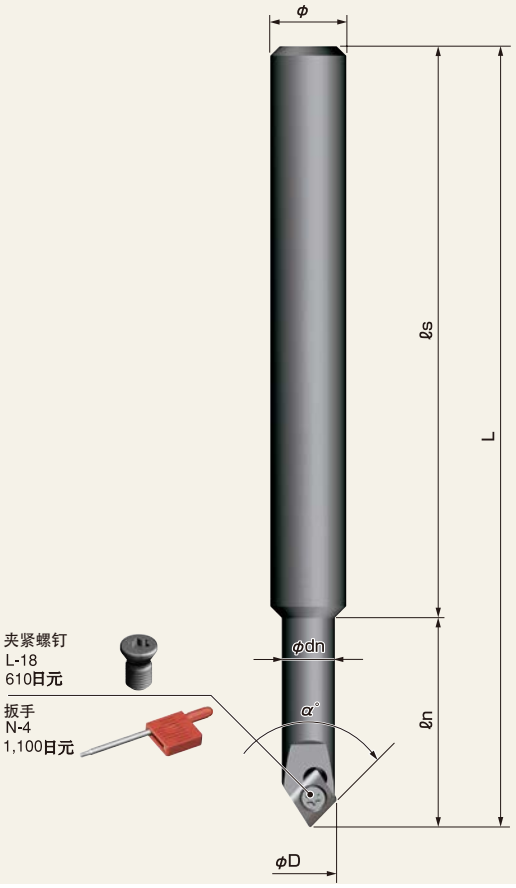
P.91

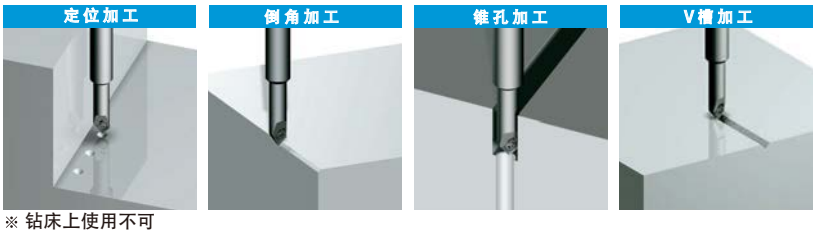
Momimen nano

定位加工 | 倒角加工 锥孔加工 | V槽加工 | 最小刀径 φ0.6mm | 最大刀径 φ6mm | 1枚

业界最小!

- 根据螺旋形状开发出业界最小刀片，实现业界（下直径φ6mm）最小级别
- 可避免瑕疵，夹具等带来的干扰问题
- 可最大限度加工工件





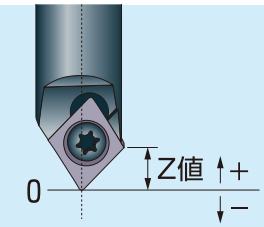
※ 钻床上使用不可

型 号 Model. No.	能 力 锥孔加工	α°
SCN0845E	φ0.6mm～φ6mm	90°
SCN0830E	φ0.6mm～φ7.4mm	120°

■本 体

型 号 Model. No.	刃数	尺 寸 Dimensions (mm) 最大刀径 φD	φd	φdn	L	ℓs	ℓn	α°	价 格 (日元)
SCN0845E	1	6	8	5.6	82	60	22	90°	13,000
SCN0830E	1	7.4	8	7.5	82	60	22	120°	13,000

※标准配备不含刀片，请另外购买。
※标准配备含夹紧螺钉和扳手
※价格(日元)=建议零售价(日元)



切削加工时纠正Z值的目标值

※此数值有可能出现若干的误差,敬请谅解。

Momimen nano → +0.3

[例]・・・φ5的定位加工时
Z值由-2.5改为-2.2

■切削条件

定位加工			
被削材质	刀片进给量(fz)	旋转数(r.p.m)	冷却液
普通钢系列	0.02～0.03	4,000～	有
合金钢系列	0.02～0.03	4,000～	有
不锈钢系列	0.01～0.02	4,000～	有
铝·树脂·黄铜系列	0.05～0.08	4,000～	有
铸钢系列	0.04～0.06	4,000～	有

倒角加工			
被削材质	刀片进给量(fz)	旋转数(r.p.m)	冷却液
普通钢系列	0.07～0.1	4,000～	有
合金钢系列	0.07～0.1	4,000～	有
不锈钢系列	0.05～0.07	4,000～	有
铝·树脂·黄铜系列	0.1～0.15	4,000～	有
铸钢系列	0.07～0.12	4,000～	有

V槽加工			
被削材质	刀片进给量(fz)	旋转数(r.p.m)	冷却液
普通钢系列	0.05～0.07	4,000～	有
合金钢系列	0.05～0.07	4,000～	有
不锈钢系列	0.03～0.05	4,000～	有
铝·树脂·黄铜系列	0.05～0.08	4,000～	有
铸钢系列	0.04～0.06	4,000～	有

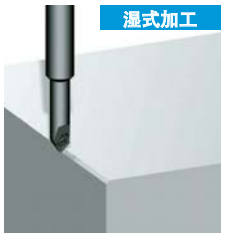
- 定位加工条件，只在操作Z轴的锥孔加工时才适用。
- 请根据工件形状，夹具状态，倒角量的大小和切刃位置来调节加工条件。倒角量大时，请尽量降低加工条件。
- 加工倒角时，当被削材料为SUS304等不锈钢的情况下，请用顺铣切削。

■加工实例

[外周C倒角加工（C2）]

刀架：SCN0845E
刀片：ENGX040102 AC15N

- 材质・・・・・・・・・・・・・SUS304
- 旋转数・・・・・・・・・・・5,000r.p.m.
- 进给量・・・・・・・・・・・350mm/min
- 切割量・・・・・・・・・・・C2
- 切削油・・・・・・・・・・・不水溶性



結 果

未出现C倒角后的2次毛刺、颤振，切削性能良好。

■刀片详细图

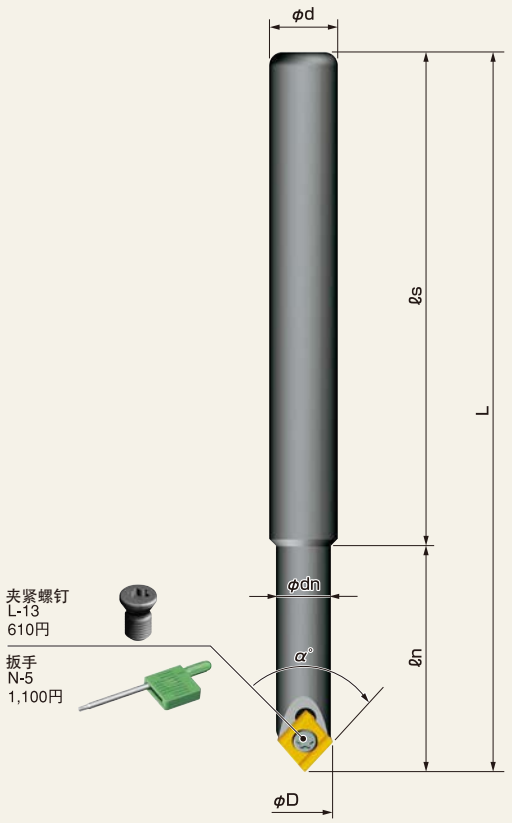
图	型 号	材 质	边缘形状	涂 层	使用角数	单价(日元)	1盒价格(日元)	1盒数量
〈ENGX040102〉 R0.2 90° φ3.97 φ2.3 75° 3.9 (R头锥除外) 1.588	ENGX040102 AC15N	微粒子超硬	珩磨边	AlCrN	2	2,200	26,400	12

※ 单价(日元)·价格(日元)=建议零售价(日元)

⚠ 在V槽和定位加工的先端位置，由于特殊的刀片形状，所以无法形成完全的对顶角。

只需1支!

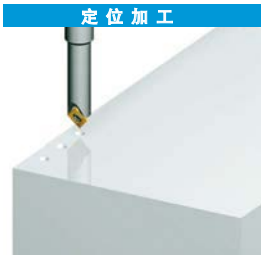
- 中心钻兼倒角刀，节省了工具更换装置的工序，提高生产效率。
- 利用专用刀片独特的形状，消除振动与破损的危险。



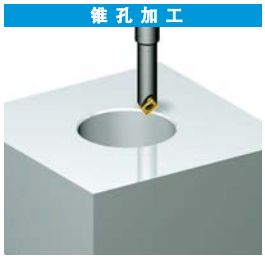
和标准长柄相比，超硬柄的刚性增加，突出界限更高。

刀柄直径（φ10）和刀尖直径（φ9）的小口径钻，更适用于狭窄部位的加工。

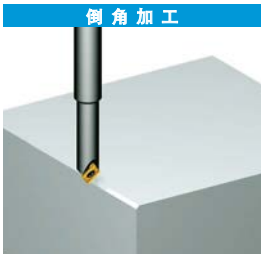
定位加工



锥孔加工



倒角加工



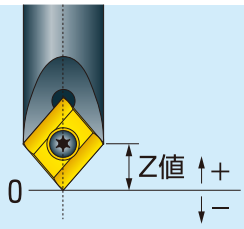
※钻床上使用不可

型号 Model. No.	能力 锥孔加工	α°
SCM1045C	φ0.6mm～φ9mm	90°
SCM1045CL	φ0.6mm～φ9mm	90°
SCM1045CL-CB	φ0.6mm～φ9mm	90°

本体

型号 Model. No.	刃数	尺寸 Dimensions (mm) 最大刀径 φD	φd	φdn	L	ℓs	ℓn	α°	超硬刀柄	价格(日元)
SCM1045C	1	9	10	8	105	72	33	90°		10,780
SCM1045CL	1	9	10	8	165	132	33	90°		14,300
SCM1045CL-CB	1	9	10	8	165	145	20	90°	●	77,000

※ 标准配备不含刀片，请另外购买
※ 标准配备含夹紧螺钉和扳手
※ 价格(日元)＝建议零售价(日元)



切削加工时纠正Z值的目标值

※此数值有可能出现若干的误差,敬请谅解。

Chibimomi → +0.2

[例]・・・φ8的定位加工时
Z值由-4.0改为-3.8

切削条件

定位加工

被削材质	刀片进给量(fz)	旋转数(r.p.m)	推荐的刀片型号	冷却液
普通钢系列	0.05～0.08	2,000～3,500	C22GUX NK2020	有
合金钢系列	0.05～0.08	2,000～3,500	C22GUX NK3030	有
不锈钢系列	0.05～0.08	2,000～3,500	C22GUX NK6060	有
铝·树脂·黄铜系列	0.05～0.1	3,000～	C22GUX NK1010	有
铸钢系列	0.05～0.08	2,000～3,500	C22GUX NK3030	有

倒角加工

被削材质	刀片进给量(fz)	旋转数(r.p.m)	推荐的刀片型号	冷却液
普通钢系列	0.1～0.15	2,000～	C22GUX NK2020	有
合金钢系列	0.1～0.15	2,000～	C22GUX NK3030	有
不锈钢系列	0.1～0.15	2,000～	C22GUX NK6060	有
铝·树脂·黄铜系列	0.1～0.15	3,000～	C22GUX NK1010	有
铸钢系列	0.1～0.15	2,000～	C22GUX NK3030	有

- 定位加工条件，只在操作Z轴的锥孔加工时才适用。
- 请根据工件形状，夹具状态，倒角量的大小和切刃位置来调节加工条件。倒角量大时，请尽量降低加工条件。
- 加工倒角时，当被削材料为SUS304等不锈钢的情况下，请用顺铣切削。

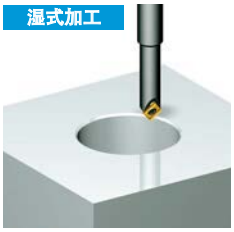
加工实例

[φ100的孔倒角加工]

- 刀架：SCM1045C
- 刀片：C22GUX NK3030

- 材质・・・・・・・・・・・・SCr415
- 旋转数・・・・・・・・・・・2,200r.p.m.
- Z轴工作台进给量・・・150mm/min
- 切割量・・・・・・・・・・・0.5mm
- 切削油・・・・・・・・・・・水溶性

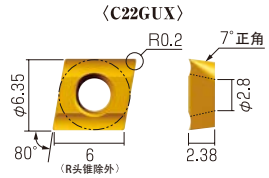
湿式加工



結　果

经过800个加工试验。加工中无尺寸变化、毛刺和噪音，结果良好。

刀片详细图

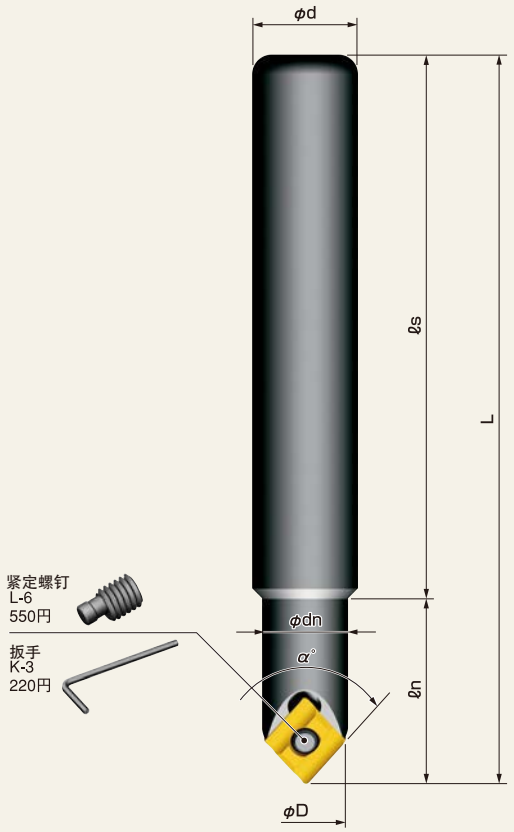
图	型号	材质	边缘形状	涂层	使用角数	单价(日元)	1盒价格(日元)	1盒数量
〈C22GUX〉 	C22GUX NK1010	超硬K10	锐边	无	2	1,930	23,160	12
	C22GUX NK2020	超硬M20	珩磨边	无	2	1,930	23,160	12
	C22GUX NK3030	超硬M20	珩磨边	TiN	2	2,360	28,320	12
	C22GUX NK5050	超硬K10	锐边	TiN	2	2,360	28,320	12
	C22GUX NK6060	超硬M20	珩磨边	TiAℓN	2	2,890	34,680	12
	C22GUX NK8080	超硬K10	锐边	TiAℓN	2	2,890	34,680	12

※ 单价(日元)·价格(日元)＝建议零售价(日元)

⚠ 在定位加工的先端位置，由于特殊的刀片形状，所以无法形成完全的对顶角。

只需1支!

- 中心钻兼倒角刀，节省了工具更换装置的工序，提高生产效率。
- 利用专用刀片独特的形状，消除振动与破损的危险。



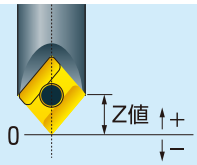
※ 钻床上使用不可

型号 Model. No.	能力 锥孔加工	α°
SC1045C	φ2mm～φ13.5mm	90°
SC1245C	φ2mm～φ13.5mm	90°
SC1645C	φ2mm～φ13.5mm	90°
SC1645CL	φ2mm～φ13.5mm	90°
SC1630C	φ2mm～φ16.15mm	118°
SC1630CL	φ2mm～φ16.15mm	118°

本 体

型号 Model. No.	刃数	尺寸 Dimensions (mm) 最大刀径 φD	φd	φdn	L	ℓs	ℓn	α°	价格(日元)
SC1045C	1	13.5	10	13	110	82	28	90°	15,400
SC1245C	1	13.5	12	13	110	82	28	90°	15,400
SC1645C	1	13.5	16	13	110	82	28	90°	15,400
SC1645CL	1	13.5	16	13	200	172	28	90°	23,100
SC1630C	1	16.15	16	16.5	110	82	28	118°	15,400
SC1630CL	1	16.15	16	16.5	200	172	28	118°	23,100

※ 标准配备不含刀片，请另外购买
※ 标准配备含夹紧螺钉和扳手
※ 价格(日元)＝建议零售价(日元)



切削加工时纠正Z值的目标值
※ 此数值有可能出现若干的误差,敬请谅解。

momimen → +0.45
[例]・・・φ12的定位加工时
Z值由-6.0改为-5.55

切削条件

定位加工

被削材质	刀片进给量(fz)	旋转数(r.p.m)	推荐的刀片型号	冷却液
普通钢系列	0.05～0.1	1,500～3,000	C32GUX NK2020	有
合金钢系列	0.05～0.1	1,500～3,000	C32GUX NK3030	有
不锈钢系列	0.05～0.1	1,500～3,000	C32GUX AC15D	有
铝 树脂·黄铜系列	0.05～0.2	3,000～	C32GUX NK1010	有
铸钢系列	0.05～0.1	1,500～3,000	C32GUX NK3030	有

倒角加工

被削材质	刀片进给量(fz)	旋转数(r.p.m)	推荐的刀片型号	冷却液
普通钢系列	0.1～0.2	2,000～	C32GUX NK2001	无
合金钢系列	0.1～0.2	2,000～	C32GUX NK2001	无
不锈钢系列	0.1～0.2	2,000～	C32GUX AC15D	有
铝·树脂·黄铜系列	0.1～0.2	3,000～	C32GUX NK1010	有
铸钢系列	0.1～0.2	2,000～	C32GUX NK2001	无

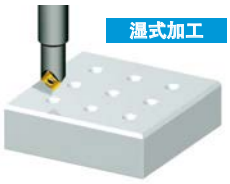
- 定位加工条件，只在操作Z轴的锥孔加工时才适用。
- 请根据工件形状，夹具状态，倒角量的大小和切刃位置来调节加工条件。倒角量大时，请尽量降低加工条件。
- 加工倒角时，当被削材料为SUS304等不锈钢的情况下，请用顺铣切削。

加工实例

［φ8的定位加工、外周C倒角加工（C3）］

■ 刀架：SC1645C
■ 刀片：C32GUX NK3030

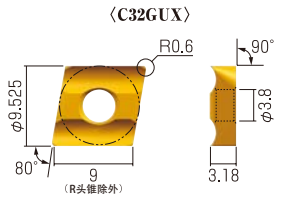
- 材质・・・・・・・・・・・・・S45C
- 旋转数・・・・・・・・・・・3,500r.p.m.
- Z轴工作台进给量・・・100mm/min
- X轴工作台进给量・・・300mm/min



結 果

未出现定位,C倒角后的2次毛刺、颤振，切削性能良好。

刀片详细图



型号	材质	边缘形状	涂层	使用角数	单价(日元)	1盒价格(日元)	1盒数量
C32GUX NK2001	金属陶瓷	珩磨边	无	2	1,820	21,840	12
C32GUX NK1010	超硬K10	锐边	无	2	1,820	21,840	12
C32GUX NK2020	超硬M20	珩磨边	无	2	1,820	21,840	12
C32GUX NK3030	超硬M20	珩磨边	TiN	2	2,520	30,240	12
C32GUX NK5050	超硬K10	锐边	TiN	2	2,520	30,240	12
C32GUX NK6060	超硬M20	珩磨边	TiAℓN	2	3,050	36,600	12
C32GUX NK8080	超硬K10	锐边	TiAℓN	2	3,050	36,600	12
C32GUX AC15D	微粒子超硬	珩磨边	AlCrN	2	3,050	36,600	12
NEW C32GUX AC25D	微粒子超硬	锐边	AlCrN	2	3,050	36,600	12
C32GUX HSS	HSS	锐边	无	2	2,200	26,400	12
C32GUX HSS TiN	HSS	锐边	TiN	2	2,730	32,760	12

※单价(日元)·价格(日元)＝建议零售价(日元)

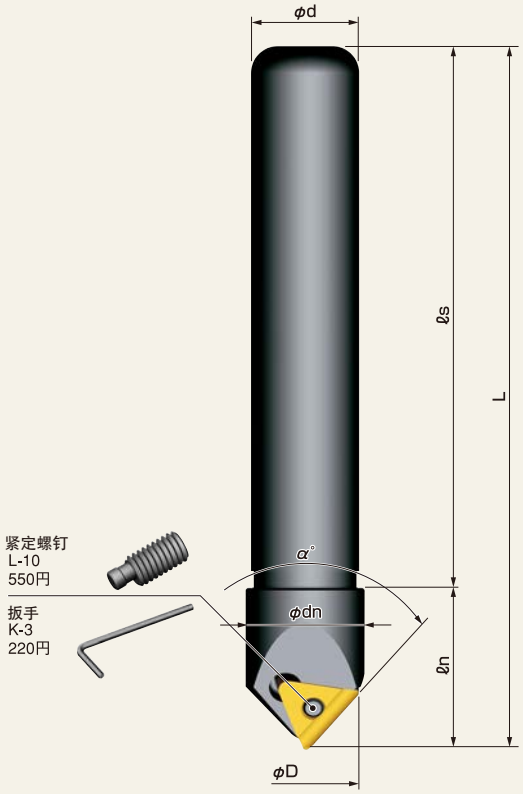
⚠ 在V槽和定位加工的先端位置，因为是特殊的刀片形状，所以无法形成完全的对顶角。
安装刀片时，由于偏心锁的特殊方式，反方向上锁会造成刀片的损坏和精确度不准。
交换刀片时，请务必检查是否反方向上锁。

Dekamomi

定位加工	倒角加工 锥孔加工	最小刀径 φ3mm	最大刀径 φ22.5mm（90°） φ26.6mm（120°）	1枚

只需1支!

- 中心钻兼倒角刀，节省了工具更换装置的工序，提高生产效率。
- 利用专用刀片独特的形状，消除振动与破损的危险。

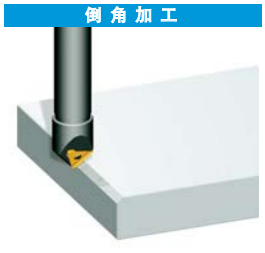


Dekamomi的中心钻最大到φ22.5mm（SC2045T），能加工最大到8C（SC2045T）的C倒角。

定位加工

锥孔加工

倒角加工



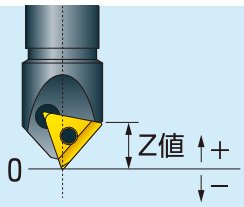
※ 钻床上使用不可

型号 Model. No.	能力 锥孔加工	α°
SC2045T	φ3mm～φ22.5mm	90°
SC2045TL	φ3mm～φ22.5mm	90°
SC2545TL	φ3mm～φ22.5mm	90°
SC2530T	φ3mm～φ26.6mm	120°
SC3230TL	φ3mm～φ26.6mm	120°

本 体

型号 Model. No.	刃数	尺寸 Dimensions (mm)						α°	价格 (日元)
		最大刀径 φD	φd	φdn	L	ℓs	ℓn		
SC2045T	1	22.5	20	22	130	100	30	90°	19,800
SC2045TL	1	22.5	20	22	200	170	30	90°	27,500
SC2545TL	1	22.5	25	22	200	150	50	90°	27,500
SC2530T	1	26.6	25	25	130	95	35	120°	19,800
SC3230TL	1	26.6	32	25	200	150	50	120°	30,800

※标准配备不含刀片，请另外购买
※标准配备含紧定螺钉和扳手
※价格(日元)＝建议零售价(日元)



切削加工时纠正Z值的目标值

※ 此数值有可能出现若干的误差,敬请谅解。

Dekamomi → +0.8

[例]・・・φ20的定位加工时
Z值由-10.0改为-9.2

加工实例

[φ20的定位加工]

- 刀架：SC2045T
- 刀片：T32GUX NK3030

- 材质・・・・・・・・・・・・・S50C
- 旋转数・・・・・・・・・・・2,500r.p.m.
- Z轴工作台进给量・・・80mm/min

結 果

未出现定位后的2次毛刺、颤振，切削性能良好。

切削条件

定位加工

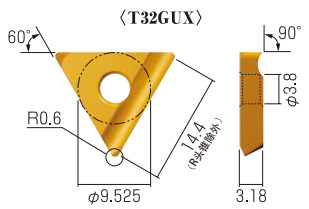
被削材质	刀片进给量(fz)	旋转数(r.p.m)	推荐的刀片型号	冷却液
普通钢系列	0.03～0.08	1,500～2,500	T32GUX NK2020	有
合金钢系列	0.03～0.08	1,500～2,500	T32GUX NK3030	有
不锈钢系列	0.03～0.08	1,500～2,500	T32GUX NK6060	有
铝·树脂·黄铜系列	0.03～0.1	3,000～	T32GUX NK1010	有
铸钢系列	0.03～0.08	1,500～2,500	T32GUX NK3030	有

倒角加工

被削材质	刀片进给量(fz)	旋转数(r.p.m)	推荐的刀片型号	冷却液
普通钢系列	0.1～0.2	1,500～	T32GUX NK2001	无
合金钢系列	0.1～0.2	1,500～	T32GUX NK2001	无
不锈钢系列	0.1～0.2	1,500～	T32GUX NK6060	有
铝·树脂·黄铜系列	0.1～0.2	2,000～	T32GUX NK1010	有
铸钢系列	0.1～0.2	1,500～	T32GUX NK2001	无

- 定位加工条件，只在操作Z轴的锥孔加工时才适用。
- 请根据工件形状，夹具状态，倒角量的大小和切刃位置来调节加工条件。
  倒角量大时，请尽量降低加工条件。
- 加工倒角时，当被削材料为SUS304等不锈钢的情况下，请用顺铣切削。

刀片详细图



型号	材质	边缘形状	涂层	使用角数	单价(日元)	1盒价格(日元)	1盒数量
T32GUX NK2001	金属陶瓷	珩磨边	无	2	2,040	24,480	12
T32GUX NK1010	超硬K10	锐边	无	2	2,040	24,480	12
T32GUX NK2020	超硬M20	珩磨边	无	2	2,040	24,480	12
T32GUX NK3030	超硬M20	珩磨边	TiN	2	2,630	31,560	12
T32GUX NK5050	超硬K10	锐边	TiN	2	2,630	31,560	12
T32GUX NK6060	超硬M20	珩磨边	TiAℓN	2	3,150	37,800	12
T32GUX NK8080	超硬K10	锐边	TiAℓN	2	3,150	37,800	12
T32GUX HSS	HSS	锐边	无	2	2,310	27,720	12
T32GUX HSS TiN	HSS	锐边	TiN	2	3,050	36,600	12

※单价(日元)·价格(日元)＝建议零售价(日元)

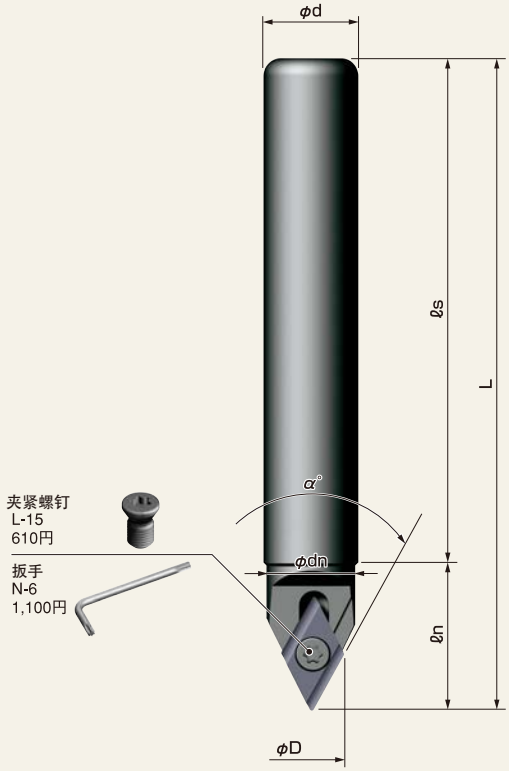
**在V槽和定位加工的先端位置，由于特殊的刀片形状，所以无法形成完全的对顶角。
安装刀片时，由于偏心锁的特殊方式，逆向上锁会造成刀片的损坏和精确度不准。
交换刀片时，请务必检查是否逆向上锁。**

60° Momimen

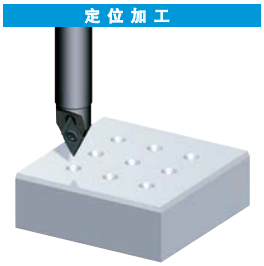
定位加工 | 倒角加工 | 最小刀径 φ1.2mm | 最大刀径 φ11.88mm | 1枚

只需1支!

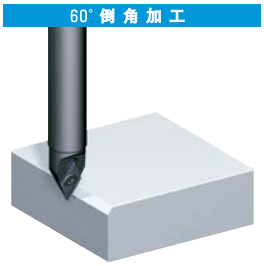
- 舍弃式。只要更换刀片，无需工具补正。中心钻兼倒角刀，节省工具更换装置的工序，改善加工速度，提高生产效率。
- 刀柄直径（φ16）和刀尖直径（φ12）的小口径钻，更适用于狭窄部位60°的加工。

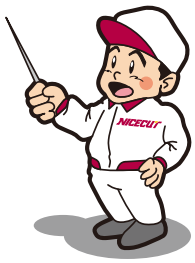


定位加工



60°倒角加工





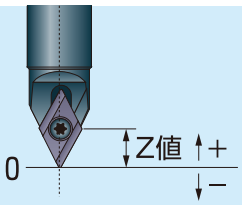
※ 钻床上使用不可。

型 号 Model. No.	能 力 锥孔加工	α°
SC1660DS	φ1.2mm～φ11.88mm	60°

本 体

型 号 Model. No.	图	尺 寸 Dimensions (mm) 最大刀径 φD	φd	φdn	L	ℓs	ℓn	α°	价 格 (日元)
SC1660DS	1	11.88	16	15	110	85	25	60°	19,800

※ 标准配备不含刀片，请另外购买。
※ 标准配备带夹紧螺钉和扳手
※ 价格(日元)=建议零售价(日元)



切削加工时纠正Z值的目标值

※此数值有可能出现若干的误差,敬请谅解。

60° Momimen (SC1660DS) → +0.82

[例] … φ10的定位加工时
Z值由-8.66改为-7.84

切削条件

定位加工				
被削材质	刀片进给量 (fz)	旋转数 (r.p.m.)	推荐刀片型号	冷却液
普通钢系列	0.03～0.05	3,000～3,500	DCET11X304 AC15N	有
合金钢系列	0.03～0.05	3,000～3,500	DCET11X304 AC15N	有
不锈钢系列	0.03～0.05	3,000～3,500	DCET11X304 AC15N	有
铝·树脂·黄铜系列	0.03～0.08	3,000～	DCET11X304 AZ10N	有
铸钢系列	0.03～0.05	3,000～3,500	DCET11X304 AC15N	有

倒角加工				
被削材质	刀片进给量 (fz)	旋转数 (r.p.m.)	推荐刀片型号	冷却液
普通钢系列	0.1～0.15	2,000～	DCET11X304 AC15N	有
合金钢系列	0.1～0.15	2,000～	DCET11X304 AC15N	有
不锈钢系列	0.1～0.15	2,000～	DCET11X304 AC15N	有
铝·树脂·黄铜系列	0.1～0.2	3,000～	DCET11X304 AZ10N	有
铸钢系列	0.1～0.15	2,000～	DCET11X304 AC15N	有

- 定位加工条件，只在操作Z轴的锥孔加工时才适用。
- 请根据工件形状，夹具状态，倒角量的大小和切刃位置来调节加工条件。倒角量大时，请尽量降低加工条件。
- 加工倒角时，当被削材料为SUS304等不锈钢的情况下，请用顺铣切削。

加工实例

[φ12的定位加工和外周C倒角加工]

湿式加工

- 刀架：SC1660DS
- 刀片：DCET11X304 AC15N

- 材质……S45C
- 旋转数……3,500r.p.m.
- Z轴工作台进给量‥100mm/min
- X轴工作台进给量‥300mm/min

結 果

未出现定位加工、C倒角后的2次毛刺、颤振，切削性能良好。

刀片详细图

图	型 号	材 质	边缘形状	涂 层	使用角数	单价(日元)	1盒价格(日元)	1盒数量
〈DCET11X304〉 R0.4 7° φ9.525 φ4.4 55° 10.6 (R头锥除外) 3	DCET11X304 ZA10N	超硬K10	锐 边	无	2	3,760	45,120	12
	DCET11X304 AC15N	微粒子超硬	锐 边	AlCrN	2	4,320	51,840	12

※单价(日元)·价格(日元)=建议零售价(日元)

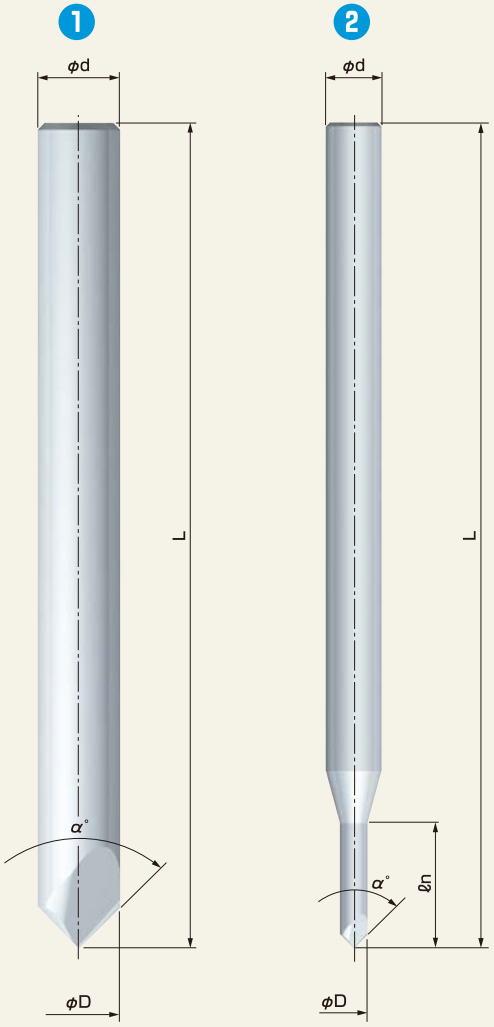
⚠ 在定点加工的先端位置，由于特殊的刀片形状，所以无法形成完全的对顶角。

Pinko

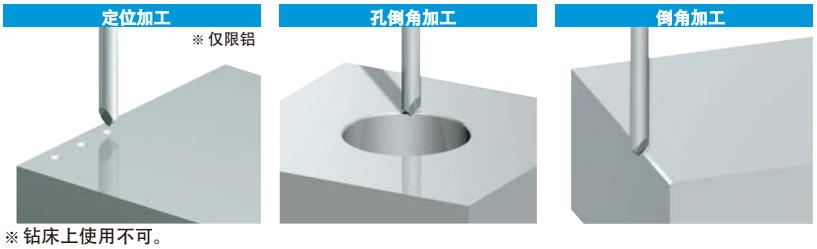
定位加工	倒角加工 孔倒角加工	微细加工	一体式	最小刀径 φ0.01mm	最大刀径 φ1mm ~ φ6mm	1枚

微細加工！

- 利用锋利的刀尖形状对精细的雕刻加工发挥威力。
- 振摆精度在 $\frac{5}{1000}$ mm以下 。
- φ0.01的线倒角。
  ※ 仅限没有涂层。



■ 材质：微粒子超硬



※ 钻床上使用不可。

型 号 Model. No.	能 力 锥孔加工	α°
PKP0145	φ0.01mm～φ1mm	90°
PKP0245	φ0.01mm～φ2mm	90°
PKP0345	φ0.01mm～φ3mm	90°
PKP0445	φ0.01mm～φ4mm	90°
PKP0545	φ0.01mm～φ5mm	90°
PKP0645	φ0.01mm～φ6mm	90°
PKP0145C	φ0.01mm～φ1mm	90°
PKP0245C	φ0.01mm～φ2mm	90°
PKP0345C	φ0.01mm～φ3mm	90°
PKP0445C	φ0.01mm～φ4mm	90°
PKP0545C	φ0.01mm～φ5mm	90°
PKP0645C	φ0.01mm～φ6mm	90°
PKP0145DLC	φ0.01mm～φ1mm	90°
PKP0245DLC	φ0.01mm～φ2mm	90°
PKP0345DLC	φ0.01mm～φ3mm	90°
PKP0445DLC	φ0.01mm～φ4mm	90°
PKP0545DLC	φ0.01mm～φ5mm	90°
PKP0645DLC	φ0.01mm～φ6mm	90°

■本 体

型 号 Model. No.	图 Fig.	刃数	尺 寸 Dimensions (mm) 最大刀径 φD	φd	L	ℓn	α°	涂 层	价 格 (日元)
PKP0145	2	1	1	4	55	9	90°	无	8,690 ※1
PKP0245	2	1	2	4	55	9	90°	无	8,690 ※1
PKP0345	1	1	3	3	55	—	90°	无	6,800
PKP0445	1	1	4	4	55	—	90°	无	7,480 ※1
PKP0545	1	1	5	5	55	—	90°	无	7,300
PKP0645	1	1	6	6	60	—	90°	无	8,900
PKP0145C	2	1	1	4	55	9	90°	AlCrN	9,790 ※1
PKP0245C	2	1	2	4	55	9	90°	AlCrN	9,790 ※1
PKP0345C	1	1	3	3	55	—	90°	AlCrN	7,800
PKP0445C	1	1	4	4	55	—	90°	AlCrN	8,580 ※1
PKP0545C	1	1	5	5	55	—	90°	AlCrN	8,400
PKP0645C	1	1	6	6	60	—	90°	AlCrN	10,000
PKP0145DLC	2	1	1	4	55	9	90°	DLC	10,890 ※1
PKP0245DLC	2	1	2	4	55	9	90°	DLC	10,890 ※1
PKP0345DLC	1	1	3	3	55	—	90°	DLC	8,900
PKP0445DLC	1	1	4	4	55	—	90°	DLC	9,790 ※1
PKP0545DLC	1	1	5	5	55	—	90°	DLC	9,700
PKP0645DLC	1	1	6	6	60	—	90°	DLC	11,400

※ 价格(日元)＝建议零售价(日元)
※1 2013年10月1日开始价格调整

■切削条件

定位加工

被削材质	刀片进给量 (fz)	旋转数 (r.p.m.)	冷却液
普通钢系列	×	×	×
合金钢系列	×	×	×
不锈钢系列	×	×	×
铝·树脂·黄铜系列	0.05～0.08	10,000	有
铸钢系列	×	×	×

V溝加工

被削材质	刀片进给量 (fz)	旋转数 (r.p.m.)	冷却液
普通钢系列	0.05～0.07	8,000	有
合金钢系列	0.05～0.07	8,000	有
不锈钢系列	0.03～0.05	8,000	有
铝·树脂·黄铜系列	0.05～0.08	10,000	有
铸钢系列	0.04～0.06	8,000	有

倒角加工

被削材质	刀片进给量 (fz)	旋转数 (r.p.m.)	冷却液
普通钢系列	0.07～0.1	8,000	有
合金钢系列	0.07～0.1	8,000	有
不锈钢系列	0.05～0.07	8,000	有
铝·树脂·黄铜系列	0.1～0.15	10,000	有
铸钢系列	0.07～0.12	8,000	有

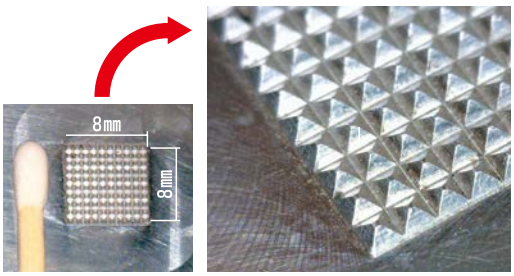
- 精加工时，请尽量降低加工条件。
- 不适用于C1以上的加工。
- 请根据工件形状，夹具状态，倒角量的大小和切刃位置来调节加工条件。
  倒角量大时，请尽量降低加工条件。
- 加工倒角时，当被削材料为SUS304等不锈钢的情况下，请用顺铣切削。

■加工实例

[100个0.8mm高的金字塔加工]

■ 刀架：PKP0645

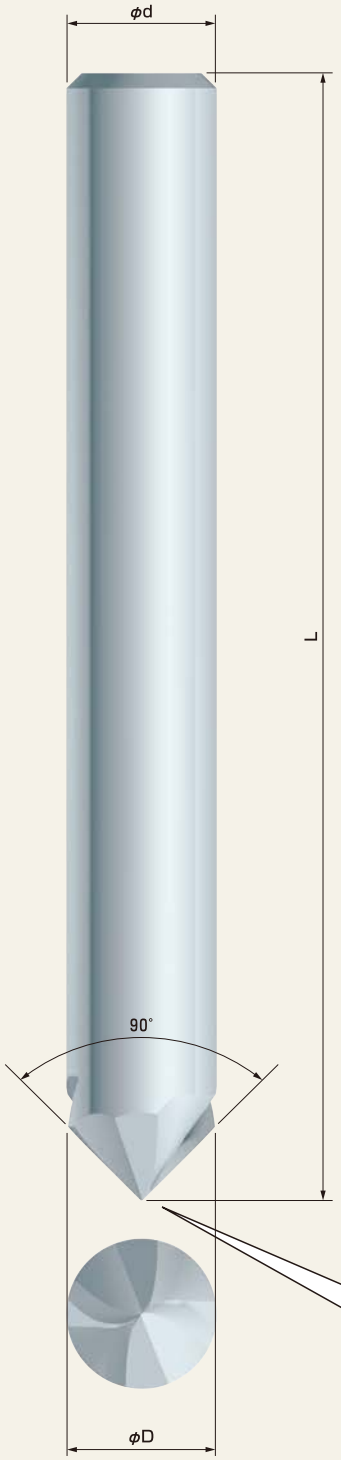
- 材质 ····· A5052
- 旋转数 ····· 10,000r.p.m.
- 工作台进给量 ····· 150mm/min
- 切割量 ····· 粗加工 0.185mm 精加工0.03mm



MEMO

铝专用！

- 铝加工专用的刀尖形状，切割锋力度好，不易出现震颤、毛刺，大大降低加工后的去毛刺作业。
- 用高强度提高耐磨性，大幅度的消减运行成本。
- 振摆精度在 $\frac{5}{1000}$ mm以下。



■ 材质：微粒子超硬

※ 钻床上使用不可

型号 Model. No.	能力 锥孔加工
AZ4-90-L60	φ0.01mm～φ4mm
AZ6-90-L75	φ0.01mm～φ6mm
AZ10-90-L75	φ0.01mm～φ10mm
AZ10-90-L120	φ0.01mm～φ10mm

■本　体

型号 Model. No.	刃数	尺寸 Dimensions (mm) 最大刀径 φD	φD1	φd	L	价格 (日元)
AZ4-90-L60	2	4	φ0.2	4	60	非固定
AZ6-90-L75	2	6	φ0.4	6	75	非固定
AZ10-90-L75	2	10	φ0.6	10	75	非固定
AZ10-90-L120	2	10	φ0.6	10	120	非固定

※ 单价(日元)·价格(日元)＝建议零售价(日元)

⚠ 不可再研磨

■切削条件

被削材质	加工种类	旋转数(r.p.m)	进给量 (mm/min)	冷却液
铝、树脂、黄铜	C倒角	7,000～10,000	1,000～2,000	有
	彫刻·刻印	7,000～10,000	1,000～2,000	有
	定位·锥孔	6,000	80	有

● C1以上进给量在800以下

■加工实例

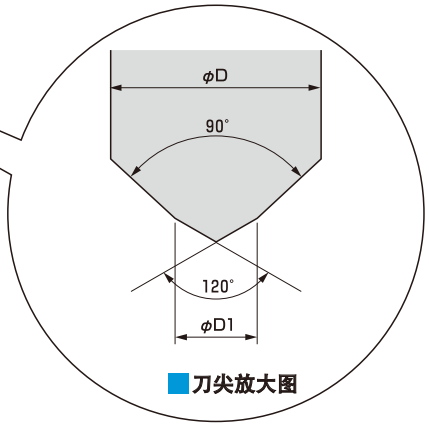
[彫刻·刻印加工]

■ 刀架：AZ10-90-L75

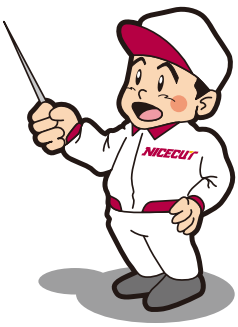
- 材质 …… A5052
- 旋转数 …… 8,000r.p.m.
- 刀片进给量 …… 0.15mm/tooth
- 工作台进给量 …… 2,400mm/min
- 切割量 …… 0.15mm
- 切削油 …… 油性

結　果

未出现毛刺、颤振，完成度良好。



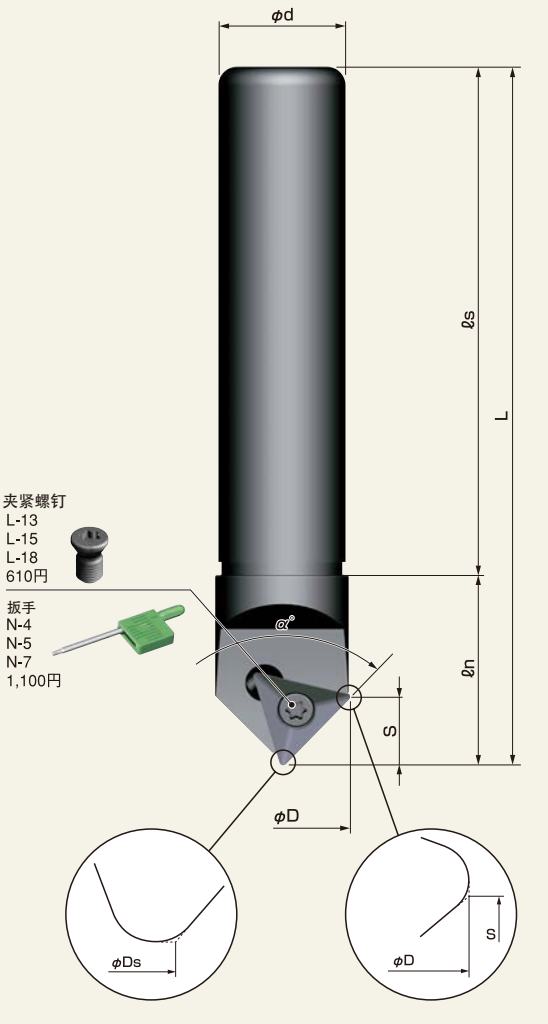
■刀尖放大图



Chibieco / Momieco / Ecomen

降低加工成本!

- 可用3个切削刃，更节省了顾客的加工成本。
- 根据刀片的形状，刀尖规格的改良来提高碎屑的排放性。
- 通过给超微粒子材料进行表面涂层的处理，来延长刀片的使用寿命。



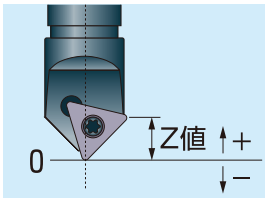
定位加工

锥孔加工

倒角加工

※ 钻床上使用不可

产品名	型号 Model. No.	能力 锥孔加工	α°
Chibeco	EMS1045T	φ1.2mm～φ9.7mm	90°
	EMS1045TL	φ1.2mm～φ9.7mm	90°
	EMS1030T	φ1.0mm～φ11.7mm	120°
	EMS1030TL	φ1.0mm～φ11.7mm	120°
Momieco	EMM1245T	φ1.2mm～φ13.6mm	90°
	EMM1245TL	φ1.2mm～φ13.6mm	90°
	EMM1230T	φ1.0mm～φ16.5mm	120°
	EMM1230TL	φ1.0mm～φ16.5mm	120°
Ecomen	EML2045T	φ1.2mm～φ21.6mm	90°
	EML2045TL	φ1.2mm～φ21.6mm	90°
	EML2545TL	φ1.2mm～φ21.6mm	90°
	EML2045TH	φ1.2mm～φ21.6mm	90°
	EML2030T	φ1.0mm～φ26.0mm	120°
	EML2030TL	φ1.0mm～φ26.0mm	120°



切削加工时纠正Z值的目标值

※ 此数值有可能出现若干的误差,敬请谅解。

α°=45° → +0.44 (各类机型通用)
α°=30° → +0.20 (各类机型通用)

[例] … 当α=45°的φ5定位加工时
Z值由-2.5该为2.06

切削条件

定位加工				
被削材质	刀片进给量(mm/刃)	旋转数(r.p.m.)	推荐刀片型号	冷却液
普通钢系列	0.02～0.08	2,000～	TXMT16T306 AC15N	有
合金钢系列	0.02～0.08	2,000～	TXMT16T306 AC15N	有
不锈钢系列	0.01～0.05	2,000～	TXMT16T306 AC15N	有
铝·树脂·黄铜系列	0.02～0.08	5,000～	TXMT16T306 ZA10N	有
铸钢系列	0.02～0.08	2,000～	TXMT16T306 AC15N	有

倒角加工				
被削材质	刀片进给量(mm/刃)	旋转数(r.p.m.)	推荐刀片型号	冷却液
普通钢系列	0.03～0.15	3,000～	TXMT16T306 AC15N	无(※)
合金钢系列	0.03～0.15	3,000～	TXMT16T306 AC15N	无(※)
不锈钢系列	0.03～0.15	3,000～	TXMT16T306 AC15N	有
铝·树脂·黄铜系列	0.03～0.15	5,000～	TXMT16T306 ZA10N	有
铸钢系列	0.03～0.15	3,000～	TXMT16T306 AC15N	无(※)

※ 请根据需要时使用。
● 请根据工件形状，夹具状态，倒角量的大小和切刃位置来调节加工条件。
● 加工倒角时，当被削材料为SUS304等不锈钢的情况下，请用顺铣切削。

本 体

产品名	型号 Model. No.	刃数	尺寸 Dimensions (mm) 最大刀径 φD	φDs	φd	L	ℓs	ℓn	S	α°	适合刀片 Inserts	配件 Accessories 夹紧螺钉	扳手	价格(日元)
Chibeco	EMS1045T	1	10.3	0.88	10	95	80	15	4.7	90°	TXMT080206	L-18	N-4	10,780
	EMS1045TL	1	10.3	0.88	10	155	140	15	4.7	90°	TXMT080206	L-18	N-4	14,300
	EMS1030T	1	12.3	0.71	10	95	80	15	3.3	120°	TXMT080206	L-18	N-4	10,780
	EMS1030TL	1	12.3	0.71	10	155	140	15	3.3	120°	TXMT080206	L-18	N-4	14,300
Momieco	EMM1245T	1	14.2	0.88	12	100	80	20	6.7	90°	TXMT110306	L-13	N-5	15,400
	EMM1245TL	1	14.2	0.88	12	160	140	20	6.7	90°	TXMT110306	L-13	N-5	23,100
	EMM1230T	1	17.1	0.71	12	100	80	20	4.7	120°	TXMT110306	L-13	N-5	15,400
	EMM1230TL	1	17.1	0.71	12	160	140	20	4.7	120°	TXMT110306	L-13	N-5	23,100
Ecomen	EML2045T	1	22	0.88	20	110	80	30	10.5	90°	TXMT16T306	L-15	N-7	19,800
	EML2045TL	1	22	0.88	20	170	140	30	10.5	90°	TXMT16T306	L-15	N-7	27,500
	EML2545TL	1	22	0.88	25	170	140	30	10.5	90°	TXMT16T306	L-15	N-7	27,500
	EML2045TH	1	22	0.88	20	110	80	30	10.5	90°	TXMT16T306	L-15	N-7	21,200
	EML2030T	1	26.6	0.71	20	110	80	30	7.5	120°	TXMT16T306	L-15	N-7	19,800
	EML2030TL	1	26.6	0.71	20	170	140	30	7.5	120°	TXMT16T306	L-15	N-7	27,500

※标准配备不含刀片，请另外购买。 ※标准配备带夹紧螺钉和扳手。 ※价格(日元)=建议零售价(日元)

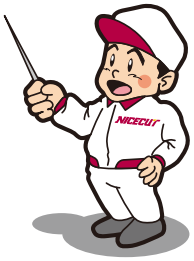
⚠ 在定点加工的先端位置，由于特殊的刀片形状，所以无法形成完全的对顶角。

加工实例

[φ5 的定位加工]

■刀架：EML2045T
■刀片：TXMT16T306 AC15N

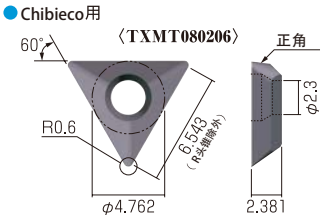
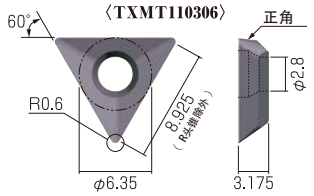
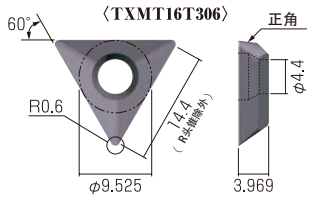
- 材质 ····· SUS304
- 旋转数 ····· 2,000r.p.m.
- Z轴工作台进给量 ··· 40㎜/min
- 切削油 ····· 有



結　果

未出现定位钻后的2次毛刺、颤振，切削性能良好。

刀片详细图

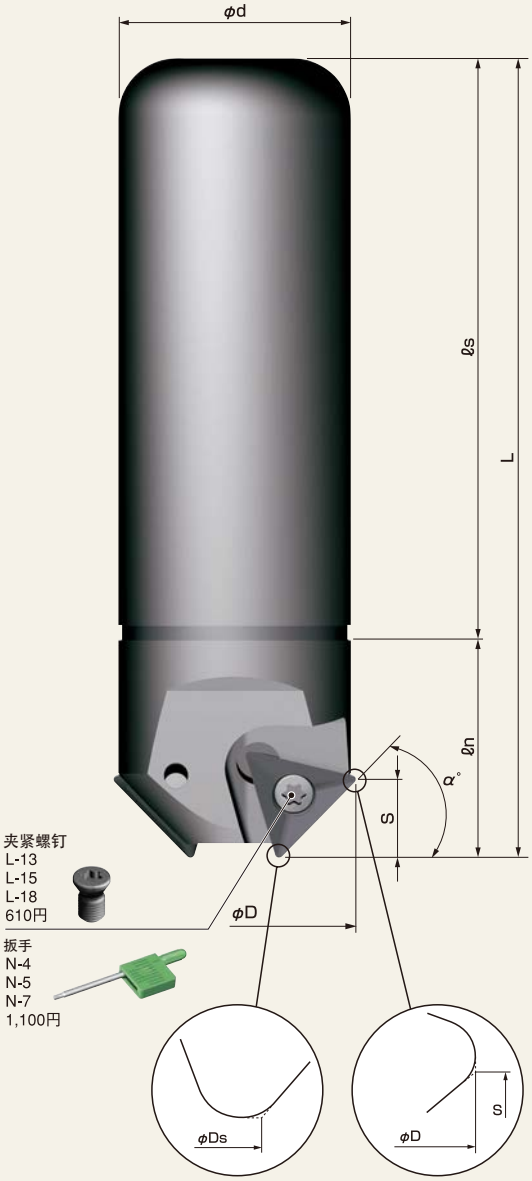
图	型　号	材 质	边缘形状	涂 层	使用角数	单价(日元)	1盒价格(日元)	1盒数量
●Chibieco用 	TXMT080206 ZA10N	超硬K10	锐边	无	3	1,640	19,680	12個
	TXMT080206 AC15N	微粒子超硬	珩磨边	AlCrN	3	2,200	26,400	12個
●Momieco用 	TXMT080206 ZA10N	超硬K10	锐边	无	3	1,840	22,080	12個
	TXMT080206 AC15N	微粒子超硬	珩磨边	AlCrN	3	2,400	28,800	12個
●Ecomen用 	TXMT080206 ZA10N	超硬K10	锐边	无	3	2,040	24,480	12個
	TXMT080206 AC15N	微粒子超硬	珩磨边	AlCrN	3	2,600	31,200	12個

※ 单价(日元)·价格(日元)＝建议零售价(日元)

Chibieco 2 / Momieco 2 / Eoomen 2

降低加工成本!

- 可用3个切削角，更节省顾客的加工成本。
- 根据刀片的形状，刀尖规格的改良来提高碎屑的排放性。
- 通过给超微粒子材料进行表面涂层的处理，来延长刀片的使用寿命。



倒角加工

孔倒角加工

※ 钻床上使用不可

产品名	型号 Model. No.	能力 锥孔加工	α°
Chibeco 2	NKS3018T	φ7.3mm～φ18.0mm	30°
	NKS4516T	φ7.3mm～φ15.9mm	45°
	NKS6017T	φ11.3mm～φ17.1mm	60°
Momieco 2	NKM3025T	φ9.3mm～φ24.7mm	30°
	NKM4522T	φ9.3mm～φ21.7mm	45°
	NKM6023T	φ14.3mm～φ22.8mm	60°
Ecomen 2	NKL3036T	φ11.3mm～φ36.3mm	30°
	NKL4534T	φ13.4mm～φ33.8mm	45°
	NKL6034T	φ20.4mm～φ34.8mm	60°

切削条件

倒角加工

被削材质	刀片进给量(mm/刃)	旋转数(r.p.m.)	推荐刀片型号	冷却液
普通钢系列	0.03～0.15	3,000～	TXMT16T306 AC15N	无(※)
合金钢系列	0.03～0.15	3,000～	TXMT16T306 AC15N	无(※)
不锈钢系列	0.03～0.15	3,000～	TXMT16T306 AC15N	有
铝·树脂·黄铜系列	0.03～0.15	5,000～	TXMT16T306 ZA10N	有
铸钢系列	0.03～0.15	3,000～	TXMT16T306 AC15N	无(※)

※ 可根据必要时使用。
- 请根据工件形状，夹具状态，倒角量的大小和切刃位置来调节加工条件。
- 加工倒角时，当被削材料为SUS304等不锈钢的情况下，请用顺铣切削。

加工实例

[φ15的孔倒角加工]

■刀架：NKL4534T
■刀片：TXMT16T306 AC15N

- 材质 …… SUS304
- 旋转数 …… 4,500r..p.m.
- 工作台进给量…… 150mm/min
- 切割量 …… C5
- 切削油 …… 有

湿式加工

結　果

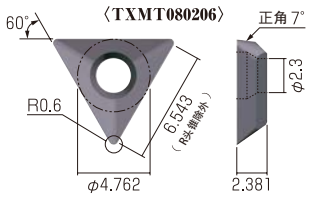
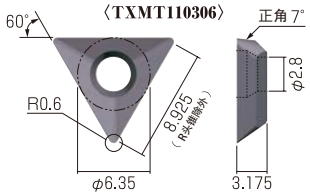
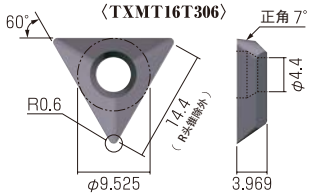
未出现孔倒角后的2次毛刺、颤振，切削性能良好。

本　体

产品名	型号 Model. No.	刃数	尺寸 Dimensions(mm) 最大刀径 φD	φDs	φd	L	ℓs	ℓn	S	α°	适合刀片 Inserts	配件 Accessories 夹紧螺钉	扳手	价格(日元)
Chibeco 2	NKS3018T	2	18.6	7	16	95	80	15	3.3	30°	TXMT080206	L-18	N-4	23,100
	NKS4516T	2	16.5	7	16	95	80	15	4.7	45°	TXMT080206	L-18	N-4	23,100
	NKS6017T	2	17.7	11	16	95	80	15	5.8	60°	TXMT080206	L-18	N-4	23,100
Momieco 2	NKM3025T	2	25.3	9	20	100	80	20	4.7	30°	TXMT110306	L-13	N-5	30,800
	NKM4522T	2	22.3	9	20	100	80	20	6.7	45°	TXMT110306	L-13	N-5	30,800
	NKM6023T	2	23.4	14	20	100	80	20	8.2	60°	TXMT110306	L-13	N-5	30,800
Ecomen 2	NKL3036T	2	36.9	11	32	110	80	30	7.5	30°	TXMT16T306	L-15	N-7	38,500
	NKL4534T	2	34.1	13	32	110	80	30	10.5	45°	TXMT16T306	L-15	N-7	38,500
	NKL6034T	2	34.9	20	32	110	80	30	12.9	60°	TXMT16T306	L-15	N-7	38,500

※ 单价(日元)·价格(日元)=建议零售价(日元)

■刀片详细图

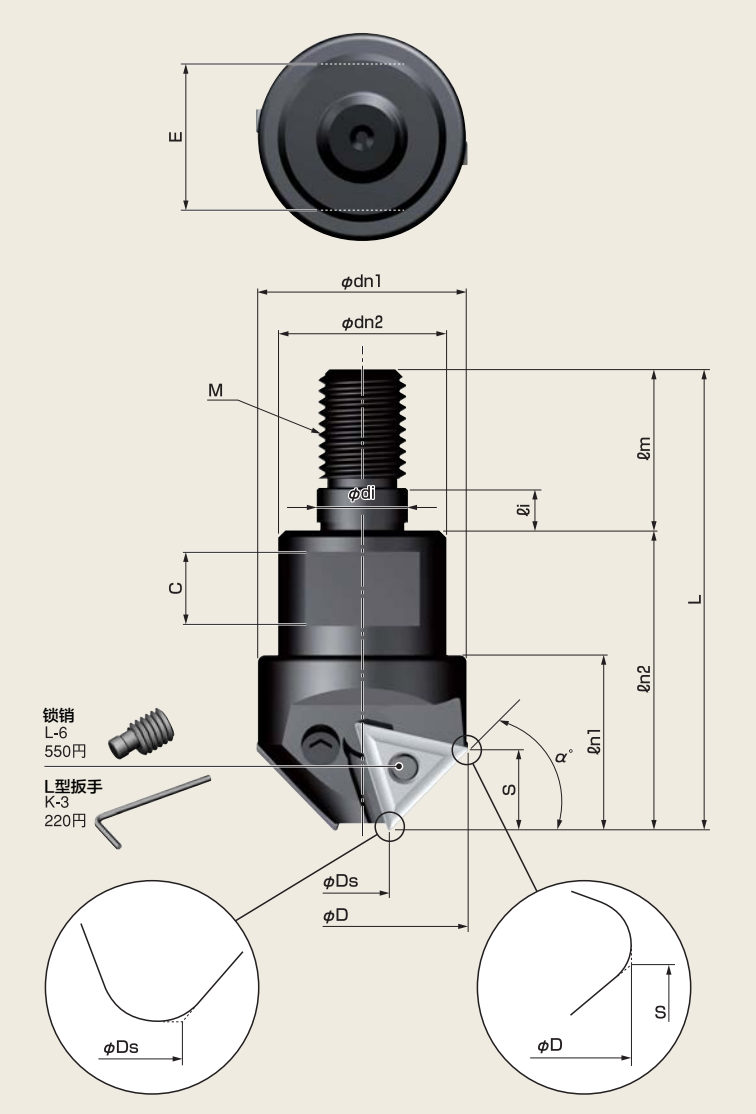
图	型 号	材 质	边缘形状	涂 层	使用角数	单价(日元)	1盒价格(日元)	1盒数量
● Chibieco 2 用 	TXMT080206 ZA10N	超硬K10	锐 边	无	3	1,640	19,680	12
	TXMT080206 AC15N	微粒子超硬	珩磨边	AlCrN	3	2,200	26,400	12
● Momieco 2 用 	TXMT110306 ZA10N	超硬K10	锐 边	无	3	1,840	22,080	12
	TXMT110306 AC15N	微粒子超硬	珩磨边	AlCrN	3	2,400	28,800	12
● Ecomen 2 用 	TXMT16T306 AZ10N	超硬K10	锐 边	无	3	2,040	24,480	12
	TXMT16T306 AC15N	微粒子超硬	珩磨边	AlCrN	3	2,600	31,200	12

※单价(日元)·价格(日元)=建议零售价(日元)

倒角系列 Chamfering Series

Chamfering Cutter

用　　途	能　力												
	NK1536T-MD	NK2035T-MD	NK2535T-MD	NK3030T-MD	NK3532T-MD	NK4031T-MD	NK4530T-MD	NK5031T-MD	NK5532T-MD	NK6030T-MD	NK6533T-MD	NK7032T-MD	NK7533T-MD
角　　度	15°	20°	25°	30°	35°	40°	45°	50°	55°	60°	65°	70°	75°
孔倒角加工	φ8～36mm	φ8～36mm	φ8～35mm	φ8～33mm	φ8～32mm	φ8～31mm	φ8～29mm	φ12～31mm	φ15～32mm	φ15～30mm	φ20～33mm	φ22～32mm	φ25～33mm



组合式

- 可根据用途，选择15～75的角度(每5刻度)。
- 刀片种类丰富，适合各种工件材料的加工。

指定代理店
库存商品

倒角加工

孔倒角加工

倒角加工

※请使用市面出售，尺寸合适的柄轴径 / 柄径来安装。

■本　体

型　号 Model. No.	刃数	尺　寸　Dimensions (mm)														α°	价　格 (日元)
		φD	最小加工径 φDs	φdn1	φdn2	φdi	M	L	ℓn1	ℓn2	ℓm	ℓi	S	C	E		
NEW NK1536T-MD	2	37.9	8	37.8	23	12.5	M12	63	24	41	22	5.5	4.0	10	17	15°	非固定
NEW NK2035T-MD	2	37.1	8	36.8	23	12.5	M12	63	24	41	22	5.5	5.3	10	17	20°	非固定
NEW NK2535T-MD	2	36.0	8	35.6	23	12.5	M12	63	24	41	22	5.5	6.5	10	17	25°	非固定
NEW NK3030T-MD	2	34.8	8	34.1	23	12.5	M12	63	24	41	22	5.5	7.7	10	17	30°	非固定
NEW NK3532T-MD	2	33.3	8	32.5	23	12.5	M12	63	24	41	22	5.5	8.9	10	17	35°	非固定
NEW NK4031T-MD	2	31.7	8	30.6	23	12.5	M12	63	24	41	22	5.5	9.9	10	17	40°	非固定
NEW NK4530T-MD	2	29.9	8	28.5	23	12.5	M12	63	24	41	22	5.5	10.9	10	17	45°	非固定
NEW NK5031T-MD	2	31.9	12	30.6	23	12.5	M12	63	24	41	22	5.5	11.8	10	17	50°	非固定
NEW NK5532T-MD	2	32.7	15	31.4	23	12.5	M12	63	24	41	22	5.5	12.7	10	17	55°	非固定
NEW NK6030T-MD	2	30.5	15	28.9	23	12.5	M12	63	24	41	22	5.5	13.4	10	17	60°	非固定
NEW NK6533T-MD	2	33.1	20	31.7	23	12.5	M12	63	24	41	22	5.5	14.0	10	17	65°	非固定
NEW NK7032T-MD	2	32.6	22	31.2	23	12.5	M12	63	24	41	22	5.5	14.5	10	17	70°	非固定
NEW NK7533T-MD	2	33.0	25	31.6	23	12.5	M12	63	24	41	22	5.5	15.0	10	17	75°	非固定

※刀片请另外购买。
※标配有锁销，L型扳手。
※价格(日元)＝建议零售价(日元)

⚠ 由于偏心锁的特殊方式，在安装刀片时如果反方向上锁会造成刀片的损坏以及精确度不准。
交换刀片时，请务必检查清楚是否反方向上锁。

加工实例

[C5 倒角加工]

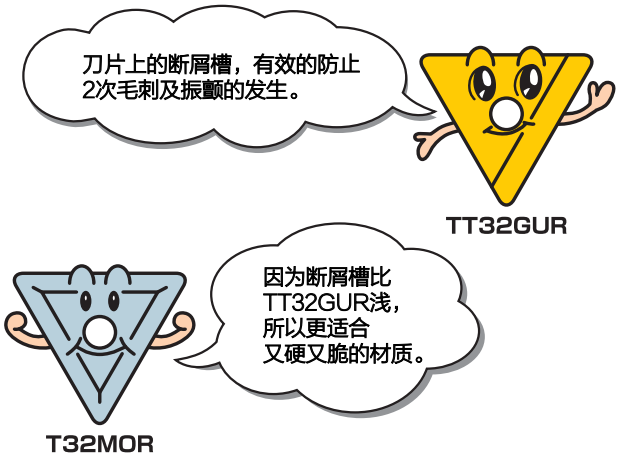
- 刀杆：NK4530T-MD
- 刀片：TT32GUR AC15N

- 材质 …… SUS304
- 旋转数 …… 2,000r.p.m.
- 工作台进给量 …… 200㎜/min
- 切割量 …… C5
- 切削油 …… 无

結　果

C倒角后没有2次毛刺，无振颤
切削结果良好

※请使用市面销售，尺寸合适的轴柄径／刀柄来安装。



切削条件

T32MOR						
被削材质	材質型番	NK2001	NK1010	NK2020	NK3030	NK6060
	刃当り送り（㎜/刃）	切削速度（m/分）				
普通钢铁 SS等	0.08～0.2	200～250		150～200	150～200	
合金鋼 SKD/SCM等	0.08～0.2	200～250		150～200	150～200	
不锈钢 SUS等	0.08～0.2			100～150	100～150	100～150
铝／树脂／黄铜						
铸钢 FC/FCD等	0.08～0.2	200～250 ※FCD切削時	100～150			

TT32GUR											
被削材質	材質型番	NK2001	NK1010	NK2020	NK3030	NK5050	NK6060	NK8080	AC15N	HSS ハイス	HSS TiN ハイスTiNコート
	刃当り送り（㎜/刃）	切削速度（m/分）									
一般鋼 系 SS等	0.08～0.2	200～250		150～200	150～200		150～200		150～200	13～23	15～25
合金鋼 系 SKD/SCM等	0.08～0.2	200～250		150～200	150～200		150～200		150～200	10～20	13～22
ステンレス鋼 系 SUS等	0.08～0.2			120～180	150～200	120～180	150～200	150～200 ※SUS316切削時	150～200	10～15	11～17
アルミ、樹脂、真鍮 系	0.08～0.3		250～800			250～800		300～1,000		31～40	31～47
鋳鋼 系 FC/FCD等	0.08～0.3	200～250 ※FCD切削時									

- 请根据被加工材形状，夹具状况，倒角量多少以及切刃位置来调节加工条件。倒角量多时，请尽量降低加工条件。
- 　　处为按被削材质所推荐使用的刀片。
- 当加工被削材质为不锈钢的SUS304等情况下，请用顺铣切削。

刀片详细图

图	型　号	材 质	边缘形状	涂 层	使用角数	单价(日元)	1盒价格(日元)	1盒数量
〈T32MOR〉	T32MOR NK2001	金属陶瓷	珩磨边	无	6	730	8,760	12
	T32MOR NK1010	超硬K10	锐 边	无	6	730	8,760	12
	T32MOR NK2020	超硬M20	珩磨边	无	6	730	8,760	12
	T32MOR NK3030	超硬M20	珩磨边	TiN	6	1,370	16,440	12
	T32MOR NK6060	超硬M20	珩磨边	TiAℓN	6	1,680	20,160	12
〈TT32GUR〉	TT32GUR NK2001	金属陶瓷	锐 边	无	2	1,540	18,480	12
	TT32GUR NK1010	超硬K10	锐 边	无	2	1,540	18,480	12
	TT32GUR NK2020	超硬M20	珩磨边	无	2	1,540	18,480	12
	TT32GUR NK3030	超硬M20	珩磨边	TiN	2	2,000	24,000	12
	TT32GUR NK5050	超硬K10	珩磨边	TiN	2	2,000	24,000	12
	TT32GUR NK6060	超硬M20	珩磨边	TiAℓN	2	2,210	26,520	12
	TT32GUR NK8080	超硬K10	珩磨边	TiAℓN	2	2,210	26,520	12
	TT32GUR AC15N	微粒子超硬	珩磨边	AlCrN	2	2,300	27,600	12
	TT32GUR HSS	HSS	锐 边	无	2	1,870	22,440	12
	TT32GUR HSS TiN	HSS	锐 边	TiN	2	2,630	31,560	12

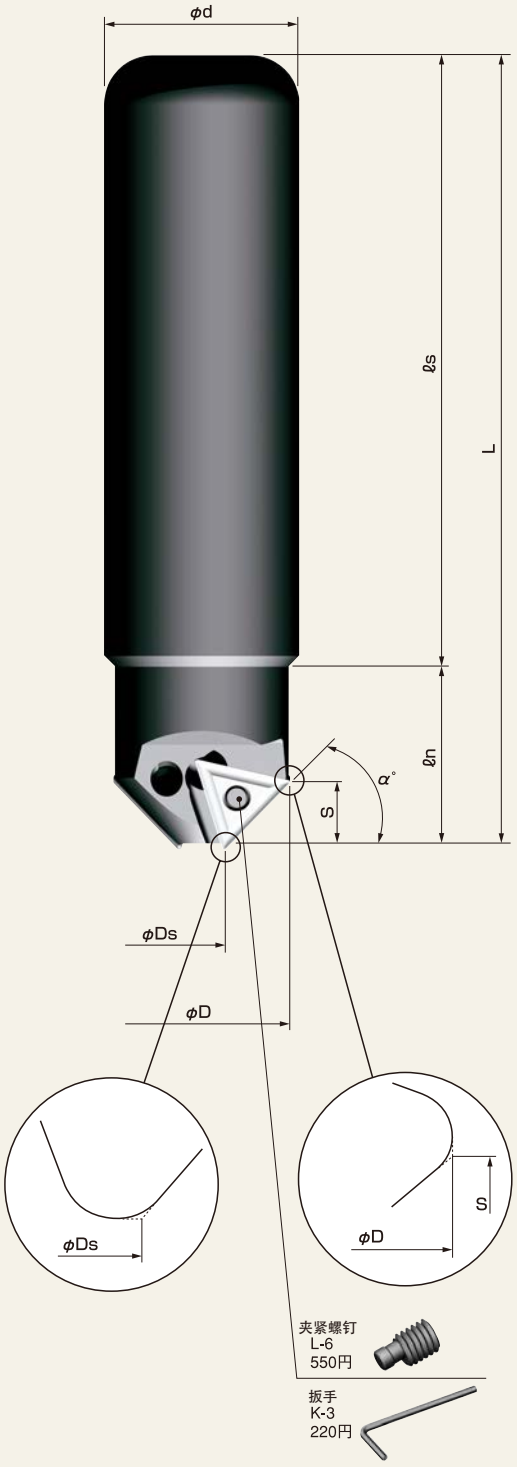
※ 单价(日元)･价格(日元)＝建议零售价(日元)

Chamfering Cutter

用　　途	能　力												
	NK1536T	NK2035T	NK2535T	NK3030T	NK3532T	NK4031T	NK4530T	NK5031T	NK5532T	NK6030T	NK6533T	NK7032T	NK7533T
角　　度	15°	20°	25°	30°	35°	40°	45°	50°	55°	60°	65°	70°	75°
锥孔加工	φ8～36mm	φ8～36mm	φ8～35mm	φ8～33mm	φ8～32mm	φ8～31mm	φ8～29mm	φ12～31mm	φ15～32mm	φ15～30mm	φ20～33mm	φ22～32mm	φ25～33mm

多種多様！

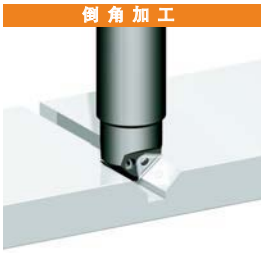
- 可根据用途，选择15°~75°的角度(每5刻度)。
- 刀片种类丰富，适合各种工件材料的加工。



孔倒角加工

倒角加工

倒角加工



本　体

型　号 Model. No.	刃数	尺寸 Dimensions (mm)							α°	价格 (日元)
		φD	φDs	φd	L	ℓs	ℓn	S		
NK1536T-20	2	37.9	8	20	130	100	30	4.0	15°	38,500
NK1536T-25	2	37.9	8	25	130	100	30	4.0	15°	38,500
NK1536T	2	37.9	8	32	130	100	30	4.0	15°	38,500
NK1536TL	2	37.9	8	32	170	140	30	4.0	15°	42,900
NK2035T-20	2	37.1	8	20	130	100	30	5.3	20°	38,500
NK2035T-25	2	37.1	8	25	130	100	30	5.3	20°	38,500
NK2035T	2	37.1	8	32	130	100	30	5.3	20°	38,500
NK2035TL	2	37.1	8	32	170	140	30	5.3	20°	42,900
NK2535T-20	2	36.0	8	20	130	100	30	6.5	25°	38,500
NK2535T-25	2	36.0	8	25	130	100	30	6.5	25°	38,500
NK2535T	2	36.0	8	32	130	100	30	6.5	25°	38,500
NK2535TL	2	36.0	8	32	170	140	30	6.5	25°	42,900
NK3030T-20	2	34.8	8	20	130	100	30	7.7	30°	38,500
NK3030T-25	2	34.8	8	25	130	100	30	7.7	30°	38,500
NK3030T	2	34.8	8	32	130	100	30	7.7	30°	38,500
NK3030TL	2	34.8	8	32	170	140	30	7.7	30°	42,900
NK3532T-20	2	33.3	8	20	130	100	30	8.9	35°	38,500
NK3532T-25	2	33.3	8	25	130	100	30	8.9	35°	38,500
NK3532T	2	33.3	8	32	130	100	30	8.9	35°	38,500
NK3532TL	2	33.3	8	32	170	140	30	8.9	35°	42,900
NK4031T-20	2	31.7	8	20	130	100	30	9.9	40°	38,500
NK4031T-25	2	31.7	8	25	130	100	30	9.9	40°	38,500
NK4031T	2	31.7	8	32	130	100	30	9.9	40°	38,500
NK4031TL	2	31.7	8	32	170	140	30	9.9	40°	42,900
NK4530T-20	2	29.9	8	20	130	100	30	10.9	45°	38,500
NK4530T-25	2	29.9	8	25	130	100	30	10.9	45°	38,500
NK4530T	2	29.9	8	32	130	100	30	10.9	45°	38,500
NK4530TL	2	29.9	8	32	170	140	30	10.9	45°	42,900
NK5031T-20	2	31.9	12	20	130	100	30	11.8	50°	38,500
NK5031T-25	2	31.9	12	25	130	100	30	11.8	50°	38,500
NK5031T	2	31.9	12	32	130	100	30	11.8	50°	38,500
NK5031TL	2	31.9	12	32	170	140	30	11.8	50°	42,900
NK5532T-20	2	32.7	15	20	130	100	30	12.7	55°	38,500
NK5532T-25	2	32.7	15	25	130	100	30	12.7	55°	38,500
NK5532T	2	32.7	15	32	130	100	30	12.7	55°	38,500
NK5532TL	2	32.7	15	32	170	140	30	12.7	55°	42,900
NK6030T-20	2	30.5	15	20	130	100	30	13.4	60°	38,500
NK6030T-25	2	30.5	15	25	130	100	30	13.4	60°	38,500
NK6030T	2	30.5	15	32	130	100	30	13.4	60°	38,500
NK6030TL	2	30.5	15	32	170	140	30	13.4	60°	42,900
NK6533T-20	2	33.1	20	20	130	100	30	14.0	65°	38,500
NK6533T-25	2	33.1	20	25	130	100	30	14.0	65°	38,500
NK6533T	2	33.1	20	32	130	100	30	14.0	65°	38,500
NK6533TL	2	33.1	20	32	170	140	30	14.0	65°	42,900
NK7032T-20	2	32.6	22	20	130	100	30	14.5	70°	38,500
NK7032T-25	2	32.6	22	25	130	100	30	14.5	70°	38,500
NK7032T	2	32.6	22	32	130	100	30	14.5	70°	38,500
NK7032TL	2	32.6	22	32	170	140	30	14.5	70°	42,900
NK7533T-20	2	33.0	25	20	130	100	30	15.0	75°	38,500
NK7533T-25	2	33.0	25	25	130	100	30	15.0	75°	38,500
NK7533T	2	33.0	25	32	130	100	30	15.0	75°	38,500
NK7533TL	2	33.0	25	32	170	140	30	15.0	75°	42,900

※标准配备，刀片请另外购买
※标准配备带夹紧螺钉和扳手
※价格(日元)＝建议零售价(日元)

⚠ 安装刀片时，由于偏心锁的特殊方式，反方向上锁会造成刀片的损坏和精确度不准。
交换刀片时，请务必检查是否反方向上锁。

加工实例

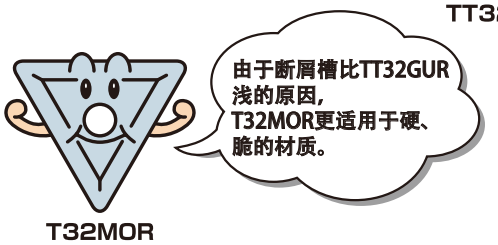
[C5倒角加工]

- 刀架：NK4530T
- 刀片：TT32GUR AC15N

- 材质 ····· SUS304
- 旋转数 ····· 2,000r.p.m.
- 工作台进给量 ····· 200㎜/min
- 切割量 ····· C5
- 切削油 ····· 无

結　果

未出现定位,C倒角后的2次毛刺、颤振,
切削性能良好。



切削条件

T32MOR

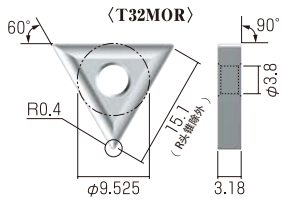
被削材质	材质型号	NK2001	NK1010	NK2020	NK3030	NK6060
	每齿进给量(㎜/刃)	切削速度(m/分)				
普通钢系列 SS等	0.08～0.2	200～250		150～200	150～200	
合金钢系列 SKD/SCM等	0.08～0.2	200～250		150～200	150～200	
不锈钢系列 SUS等	0.08～0.2			100～150	100～150	100～150
铝・树脂・黄铜系列						
铸钢系列 FC/FCD等	0.08～0.2	200～250 ※FCD切削時	100～150			

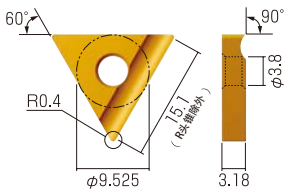
TT32GUR

被削材质	材质型号	NK2001	NK1010	NK2020	NK3030	NK5050	NK6060	NK8080	AC15N	HSS	HSS TiN
	每齿进给量(㎜/刃)	切削速度(m/分)									
普通钢系列 SS等	0.08～0.2	200～250		150～200	150～200		150～200		150～200	13～23	15～25
合金钢系列 SKD/SCM等	0.08～0.2	200～250		150～200	150～200		150～200		150～200	10～20	13～22
不锈钢系列 SUS等	0.08～0.2			120～180	150～200	120～180	150～200	150～200 ※SUS316切削時	150～200	10～15	11～17
铝・树脂・黄铜系列	0.08～0.3		250～800			250～800		300～1,000		31～40	31～47
铸钢系列 FC/FCD等	0.08～0.3	200～250 ※FCD切削時									

- 请根据工件形状，夹具状态，倒角量的大小和切刃位置来调节加工条件。倒角量大时，请尽量降低加工条件。
- 　　处，根据被削材质，推荐使用的刀片。
- 加工倒角时，当被削材料为SUS304等不锈钢的情况下，请用顺铣切削。

刀片详细图





型　号	材 质	边缘形状	涂 层	使用角数	单价(日元)	1盒价格(日元)	1盒数量
T32MOR NK2001	金属陶瓷	珩磨边	无	6	730	8,760	12
T32MOR NK1010	超硬K10	锐 边	无	6	730	8,760	12
T32MOR NK2020	超硬M20	珩磨边	无	6	730	8,760	12
T32MOR NK3030	超硬M20	珩磨边	TiN	6	1,370	16,440	12
T32MOR NK6060	超硬M20	珩磨边	TiAℓN	6	1,680	20,160	12
TT32GUR NK2001	金属陶瓷	锐 边	无	2	1,540	18,480	12
TT32GUR NK1010	超硬K10	锐 边	无	2	1,540	18,480	12
TT32GUR NK2020	超硬M20	珩磨边	无	2	1,540	18,480	12
TT32GUR NK3030	超硬M20	珩磨边	TiN	2	2,000	24,000	12
TT32GUR NK5050	超硬K10	珩磨边	TiN	2	2,000	24,000	12
TT32GUR NK6060	超硬M20	珩磨边	TiAℓN	2	2,210	26,520	12
TT32GUR NK8080	超硬K10	珩磨边	TiAℓN	2	2,210	26,520	12
TT32GUR AC15N	微粒子超硬	珩磨边	AlCrN	2	2,300	27,600	12
TT32GUR HSS	HSS	锐 边	无	2	1,870	22,440	12
TT32GUR HSS TiN	HSS	锐 边	TiN	2	2,630	31,560	12

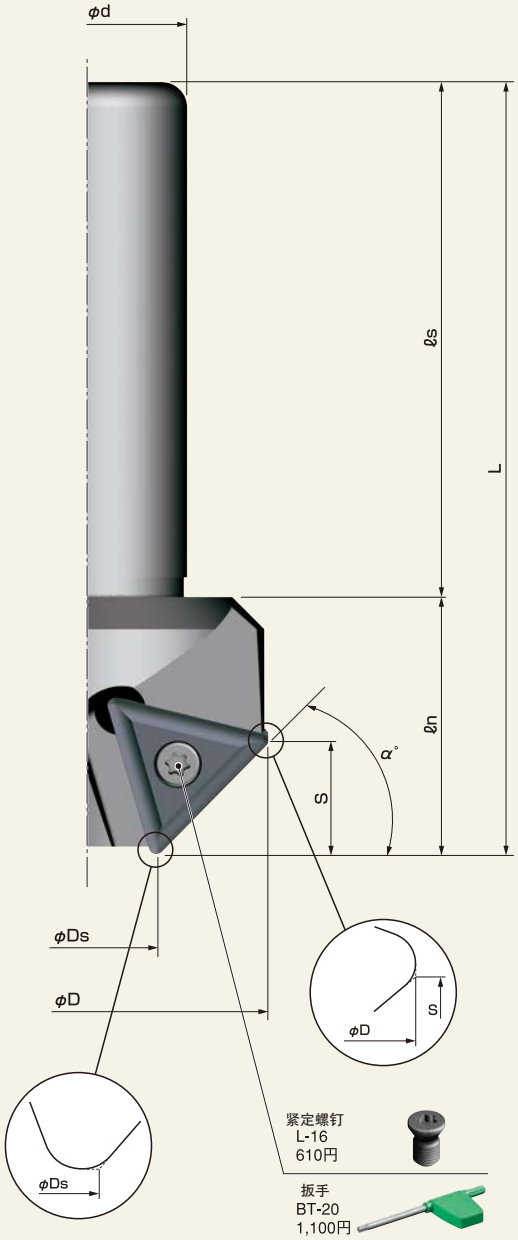
※ 单价(日元)·价格(日元)＝建议零售价(日元)

Yangumen

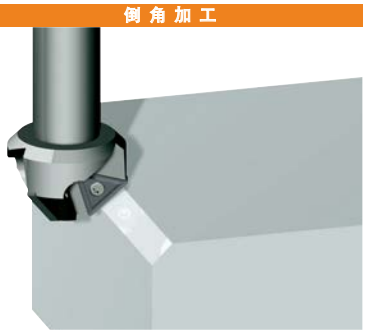
倒角加工 | 最大刃长 約23.3㎜ | 1枚 3枚

C15倒角！

● 『Chamfering Cutter』的价格，
仅次于『Zentlemen』的倒角能力。



倒 角 加 工



本　体

型　号 Model. No.	刃数	尺 寸 Dimensions (㎜)							α°	价 格 (日元)
		φD	φDs	φd	L	ℓs	ℓn	S		
NEW BNK4546T-1	1	46.5	12	32	120	80	40	17.2	45°	24,800
BNK3062T	3	62.2	20	32	120	80	40	11.8	30°	39,800
BNK4558T	3	58.2	23.8	32	120	80	40	17.2	45°	39,800
BNK6058T	3	58.2	33.8	32	120	80	40	21.1	60°	39,800

※标准配备，刀片请另外购买
※标准配备带夹紧螺钉和扳手
※价格(日元)=建议零售价(日元)

切削条件

被削材质	材质型号	TNEX270412	TNMX270412	
		ZA10T	AA20T	AC15N
	刀刃进给量(㎜/刃)	主轴旋转数 (r.p.m.)		
普通钢系列 SS等	0.04～0.12		800～1500	800～1500
合金钢系列 SKD/SCM等	0.04～0.12		800～1500	800～1500
不锈钢系列 SUS等	0.04～0.12		600～1200	600～1200
铝・树脂・黄铜系列	0.06～0.18	2,500～4,000		
铸钢系列 FC/FCD等	0.04～0.12	800～1,500		

● 请根据工件形状，夹具状态，倒角量的大小和切刃位置来调节加工条件。
倒角量大时，请尽量降低加工条件。
● 　　处，根据被削材质，推荐使用的刀片。
● 加工倒角时，当被削材料为SUS304等不锈钢的情况下，请用顺铣切削。

加工实例

干式加工

[C15 倒角加工]

■ 刀架：BNK4558T
■ 刀片：TNMX270412 AA20T

● 材质 ····· SUS304
● 旋转数 ····· 800r.p.m.
● 工作台进给量 ····· 100㎜/min
● 切割量 ····· C15
● 切削油 ····· 无

結　果

一次性完成15C的倒角加工，无颤振，
完成效果良好。

刀片详细图

图	型　号	材 质	边缘形状	涂 层	使用角数	单价(日元)	1盒价格(日元)	1盒数量
〈TNEX270412〉 60° 90° R1.2 23.3 (R.S.最新外) φ5.9 φ15.875 4.76	TNEX270412 ZA10T	超硬K10	锐 边	无	2	3,700	11,100	3
〈TNMX270412〉 60° 90° R1.2 23.3 (R.S.最新外) φ5.9 φ15.875 4.76	TNMX270412 AA20T	超硬M20	珩磨边	AlCrN	6	3,000	9,000	3
	TNMX270412 AC15N	微粒子超硬	锐 边	AlCrN	6	3,000	9,000	3

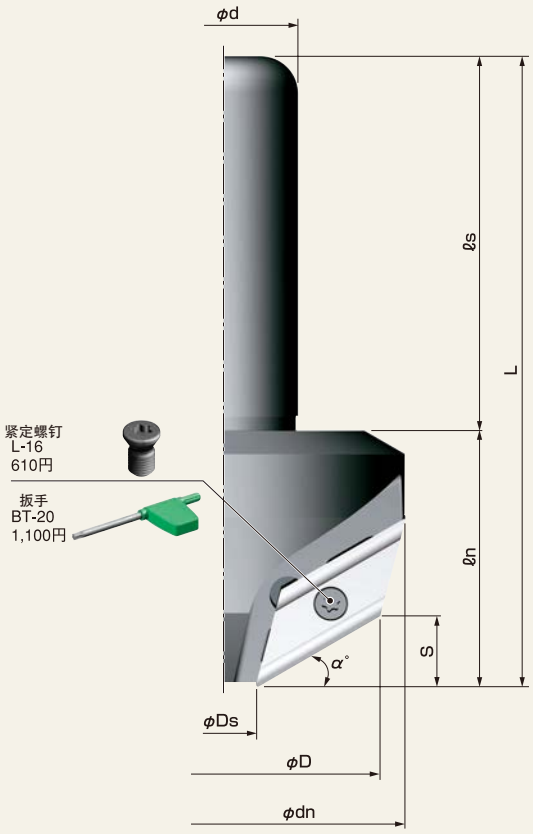
※ 单价(日元)・价格(日元)=建议零售价(日元)

Zentlemen

倒角加工 | 最大刃长 約30mm | 1枚 3枚

最大刃長！

- 拥有30mm长的刀刃与独创的断屑槽，解决了难切削材的加工问题。
- 角度有15°~75°的13种超强阵容。



倒角加工

本　体

型　号 Model. No.	刃 数	尺　寸　Dimensions (mm)								α°	价 格 (日元)
		φD	φDs	φd	φdn	L	ℓs	ℓn	S		
NK4554X-1	1	54.9	12.0	32		135	80	55	21.4	45	29,600
NEW NK0574X	3	74.8	15.0	32	102.8	135	80	55	2.6	5	83,600
NEW NK1074X	3	74.5	15.0	32	99.5	135	80	55	5.2	10	83,600
NK1571X	3	73.3	15.0	32	95.2	135	80	55	7.8	15	83,600
NK2070X	3	71.8	15.0	32	90.3	135	80	55	10.3	20	83,600
NK2568X	3	69.8	15.0	32	84.9	135	80	55	12.8	25	80,300
NK3080X	3	67.4	15.0	32	79.0	135	80	55	15.1	30	66,000
NK3563X	3	64.6	15.0	32	72.8	135	80	55	17.4	35	80,300
NK4060X	3	61.4	15.0	32	66.3	135	80	55	19.5	40	77,000
NK4557X	3	57.9	15.0	32		135	80	55	21.4	45	60,500
NK5056X	3	57.0	18.0	32		135	80	55	23.2	50	73,700
NK5556X	3	56.8	22.0	32		135	80	55	24.8	55	73,700
NK6054X	3	54.3	24.0	32		135	80	55	26.3	60	57,200
NK6553X	3	53.6	28.0	32		145	80	65	27.5	65	71,500
NK7052X	3	52.8	32.0	32		145	80	65	28.5	70	71,500
NK7550X	3	50.7	35.0	32		145	80	65	29.3	75	71,500
NEW NK8048X	3	48.5	38.0	32		145	80	65	29.9	80	71,500
NEW NK8547X	3	47.3	42.0	32		145	80	65	30.3	85	71,500

※标准配备，刀片请另外购买
※标准配备带夹紧螺钉和扳手
※价格(日元)=建议零售价(日元)

加工实例

干式加工

[C20的倒角加工]

■ 刀架：NK4557X
■ 刀片：X63GUR NK6060

- 材质 ····· SUS304
- 旋转数 ····· 800r.p.m.
- 工作台进给量 ····· 150mm/min
- 切割量 ····· C20
- 切削油 ····· 无

結　果

一次性完成20C的倒角加工，无颤振，完成效果良好。

切削条件

X63GUR		NK1010	NK2020	NK6060	AC15N
被削材质	刀刃进给量(mm/刃)	(r.p.m.)			
普通钢系列 SS等	0.05~0.15		1,000~2,000	1,000~2,000	1,000~2,000
合金钢系列 SKD/SCM等	0.05~0.15		1,000~2,000	1,000~2,000	1,000~2,000
不锈钢系列 SUS等	0.05~0.15		700~1,500	700~1,500	700~1,500
铝・树脂・黄铜系列	0.08~0.2	3,000~5,000			
铸钢系列 FC/FCD等	0.05~0.15	1,000~2,000			

- 请根据工件形状，夹具状态，倒角量的大小和切刃位置来调节加工条件。
  倒角量大时，请尽量降低加工条件。
- 处，根据被削材质，推荐使用的刀片。
- 加工倒角时，当被削材料为SUS304等不锈钢的情况下，请用顺铣切削。

刀片详细图

图	型　号	材 质	边缘形状	涂 层	使用角数	单价(日元)	1盒价格(日元)	1盒数量
〈X63GUR〉	X63GUR NK1010	超硬K10	锐 边	无	2	5,500	16,500	3
	X63GUR NK2020	超硬M20		无	2	5,500	16,500	3
	X63GUR NK6060	超硬M20		TiAℓN	2	6,200	18,600	3
	X63GUR AC15N	微粒子超硬	珩磨边	AlCrN	2	6,200	18,600	3

※单价(日元)・价格(日元)=建议零售价(日元)

钻床专用！

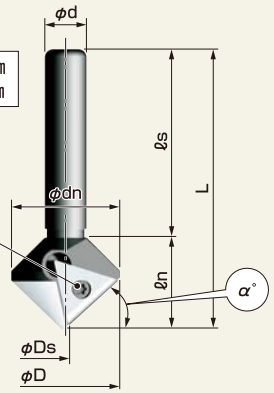
●带断屑槽的高速钢刀片，切割锋利度超群。分别有30°、45°、60°的角度阵容。

① BM4524T

TM32GUR：φ5mm～φ24mm
TM32GSR：φ5mm～φ21mm

夹紧螺钉
M-1
610円

扳手
MA-1
1,100円

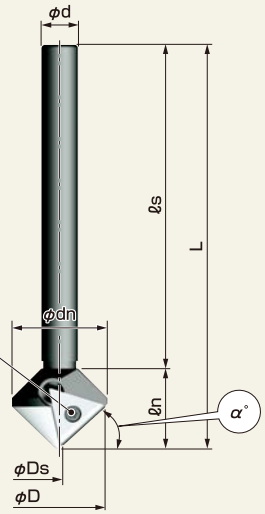


② BM4524TL

TM32GUR：φ5mm～φ24mm
TM32GSR：φ5mm～φ21mm

紧定螺钉
M-1
610円

扳手
MA-1
1,100円

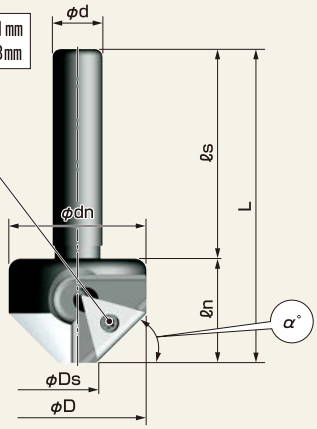


③ BM4531T

TM32GUR：φ12mm～φ31mm
TM32GSR：φ12mm～φ28mm

夹紧螺钉
M-1
610円

扳手
MA-1
1,100円



④ BM4538T

TM32GUR：φ19mm～φ38mm
TM32GSR：φ19mm～φ36mm

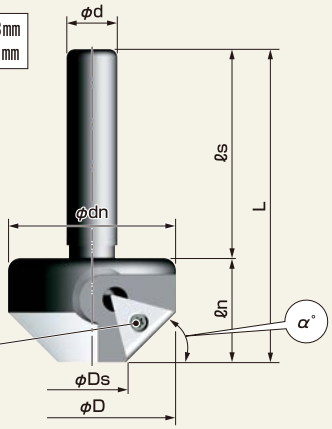
紧定螺钉
L-6
550円

扳手
K-3
220円

※配件变更

夹紧螺钉
M-1
610円

扳手
MA-1
1,100円



⑤ BM4552T

TM32GUR：φ33mm～φ52mm
TM32GSR：φ33mm～φ50mm

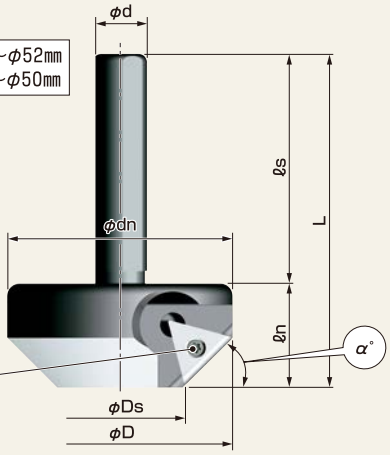
紧定螺钉
L-6
550円

扳手
K-3
220円

※配件变更

夹紧螺钉
M-1
610円

扳手
MA-1
1,100円



⑥ BM4566T

TM32GUR：φ47mm～φ66mm
TM32GSR：φ47mm～φ64mm

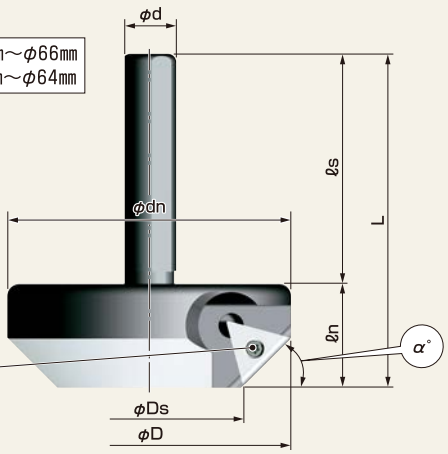
紧定螺钉
L-6
550円

扳手
K-3
220円

※配件变更

夹紧螺钉
M-1
610円

扳手
MA-1
1,100円

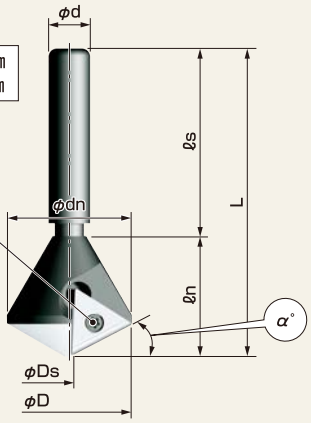


⑦ BM3029T

TM32GUR：φ6mm～φ29mm
TM32GSR：φ6mm～φ26mm

夹紧螺钉
M-1
610円

扳手
MA-1
1,100円

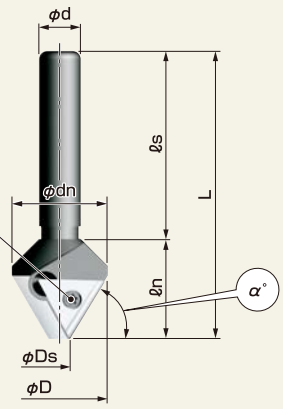


⑧ BM6021T

TM32GUR：φ7mm～φ21mm
TM32GSR：φ7mm～φ19mm

夹紧螺钉
M-1
610円

扳手
MA-1
1,100円



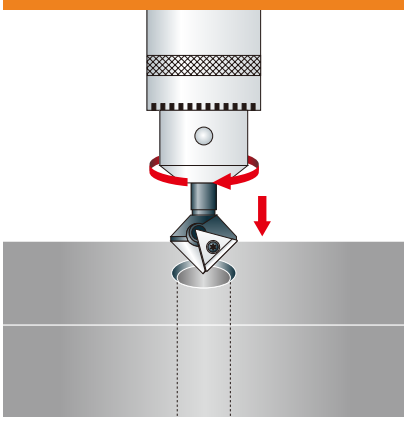
本 体

型 号 Model. No.	图 Fig.	刃数	尺 寸 Dimensions (mm) φD	φDs	φd	φdn	L	ℓs	ℓn	α°	价格 (日元)
BM4524T	1	1	25.20	4.49	10	26	67	45	22	45°	10,780
BM4524TL	2	1	25.20	4.49	10	26	110	88	22	45°	16,500
BM4531T	3	1	33.6	11.57	12	33	75	50	25	45°	12,000
BM4538T	4	1	39.83	18.17	12	40	75	50	25	45°	13,200
BM4552T	5	1	53.91	32.17	13	54	80	55	25	45°	16,500
BM4566T	6	1	67.94	46.17	13	68	80	55	25	45°	21,780
BM3029T	7	1	30.2	5.52	10	30	74	45	29	30°	15,000
BM6021T	8	1	21.77	6.60	10	23	69	45	24	60°	14,500

※ 价格(日元)=建议零售价(日元)

※标准配备刀片［TM32GUR HSS／1个］
※标准配备夹紧螺钉，紧定螺钉，扳手。

钻床·铣床的倒角以及去毛刺加工



切削条件

型 号	TM32GUR HSS	TM32GUR HSS TiAℓN	TM32GSR HSS	TM32GSR HSS TiAℓN
	主轴旋转数（r.p.m.）			
BM4524T	160～320	200～400	160～320	200～400
BM4524TL	160～320	200～400	160～320	200～400
BM4531T	130～280	150～350	130～280	150～350
BM4538T	130～280	150～350	130～280	150～350
BM4552T	80～120	100～150	80～120	100～150
BM4566T	40～80	50～100	40～80	50～100
BM3029T	160～320	200～400	160～320	200～400
BM6021T	160～320	200～400	160～320	200～400

- 根据不同机器刚性的差异，上列条件会出现不适用的情况。软削材料(A5052,铜等）请照上列条件降低旋转数。
- 如切削表面出现振颤等情况，请降低旋转数并使用切削油。
- 请用Mentrube专用刀片。
- 请根据工件形状，夹具状态，倒角量的大小和切刃位置来调节加工条件。
  倒角量大时，请尽量降低加工条件。

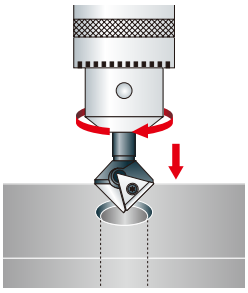
型 号 Model. No.	能 力 锥孔加工 TM32GUR	TM32GSR
BM4524T	φ5mm～φ24mm	φ5mm～φ21mm
BM4524TL	φ5mm～φ24mm	φ5mm～φ21mm
BM4531T	φ12mm～φ31mm	φ12mm～φ28mm
BM4538T	φ19mm～φ38mm	φ19mm～φ36mm
BM4552T	φ33mm～φ52mm	φ33mm～φ50mm
BM4566T	φ47mm～φ66mm	φ47mm～φ64mm
BM3029T	φ6mm～φ29mm	φ6mm～φ26mm
BM6021T	φ7mm～φ21mm	φ7mm～φ19mm

加工实例

［φ12的孔口倒角加工］

■ 刀架：BM4524T
■ 刀片：TM32GUR HSS

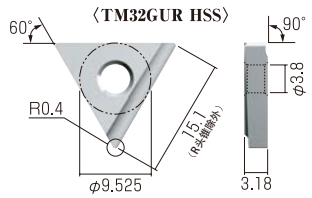
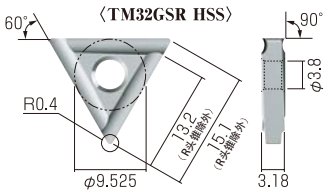
- 材质 ····· SUS304
- 旋转数 ····· 320r.p.m.
- 使用机械 ····· 台式钻床



結 果

经过1000个以上的加工试验，无2次毛刺、效果良好。

刀片详细图

图	型 号	材 质	边缘形状	涂 层	使用角数	单价(日元)	1盒价格(日元)	1盒数量
	TM32GUR HSS	HSS	锐 边	无	2	1,870	5,610	3
	TM32GUR HSS TiAℓN	HSS	锐 边	TiAℓN	2	2,940	8,820	3
	TM32GSR HSS	HSS	锐 边	无	6	2,530	7,590	3
	TM32GSR HSS TiAℓN	HSS	锐 边	TiAℓN	6	3,260	9,780	3

※ 单价(日元)·价格(日元)=建议零售价(日元)

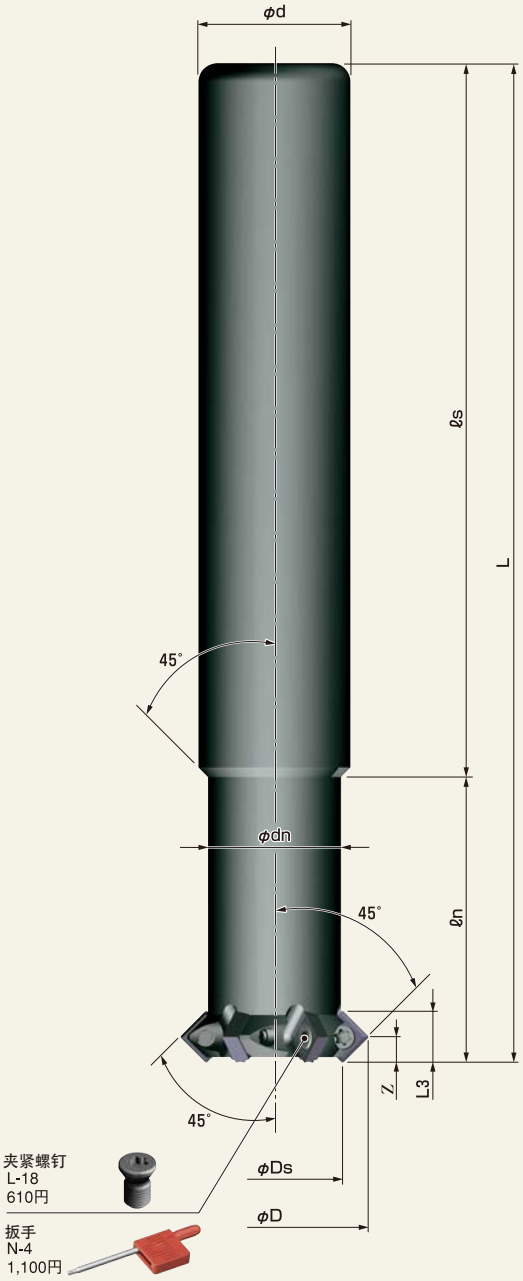
⚠ 安装刀片时，由于偏心锁的特殊方式，逆向上锁会造成刀片的损坏和精确度不准。
交换刀片时，请务必检查是否逆向上锁。

Chibi Ryanmen

倒角加工 | 背面倒角加工 | 侧面V槽加工 | 2枚 | 6枚

小径多刃！

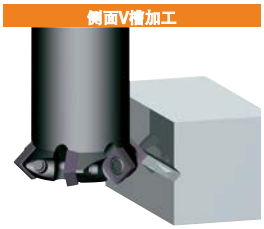
●可同时进行上下倒角以及侧面V槽的加工。



倒角加工

背面倒角加工

侧面V槽加工



型 号 Model. No.	能 力 锥孔加工
TR10-12S	φ6mm～φ11.24mm
TR16-20S	φ14.5mm～φ19.8mm

※钢：最大C2
※不锈钢：最大C1

本 体

型 号 Model. No.	刃数	尺 寸 Dimensions (mm) φD	φDs	φdn	φd	L	ℓs	ℓn	L3	Z	价格 (日元)
TR10-12S	2	11.24	6	6	10	70	55	15	5.45	2.72	26,400
TR16-20S	6	19.8	14.5	14	16	105	75	30	5.45	2.72	47,600

※标准配备不含刀片，请另外购买
※标准配备含夹紧螺钉和扳手
※价格(日元)＝建议零售价(日元)

切削条件

SPMT030102

被削材质	材质型号 / 每齿进给量(fx)	ZA20N	AA20N
		周速(m/min)	
普通钢系列 SS等	0.03～0.05	100～150	100～150
合金钢系列 SKD/SCM等	0.03～0.05	100～150	100～150
不锈钢系列 SUS等	0.03～0.05	80～120	80～120
铝·树脂·黄铜系列	0.03～0.05	150～400	150～400
铸钢系列 FC/FCD等	0.03～0.05	100～150	100～150

●请根据工件形状，夹具状态，倒角量的大小和切刃位置来调节加工条件。
●当加工背面倒角・V槽时，请将加工条件下调到80%以下。
●倒角量大时，请尽量降低加工条件。
●加工倒角时，当被削材料为SUS304等不锈钢的情况下，请用顺铣切削。

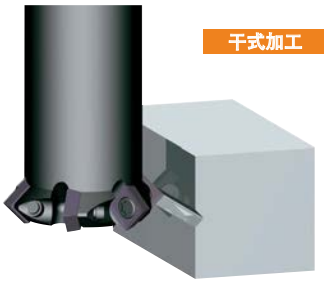
加工实例

[侧面V滿加工]

■ 刀架：TR16-20S
■ 刀片：SPMT030102 AA20N

●材质 ····· SUS304
●旋转数 ····· 1,600r.p.m.
●工作台进给量····· 380mm/min
●切割量 ····· 1mm
●切削油 ····· 无

干式加工



結 果

加工后无2次毛刺、颤振，切削性能良好。

刀片详细图

图	型 号	材 质	涂 层	使用角数	单价(日元)	1盒价格(日元)	1盒数量
〈SPMT030102〉 R0.2 φ3.97 3.6(R头锥除外) 11°正角 φ2.3 1.588	SPMT030102 ZA20N	超硬M20	无	4	1,200	14,400	12
	SPMT030102 AA20N	超硬M20	AlCrN	4	1,760	21,120	12

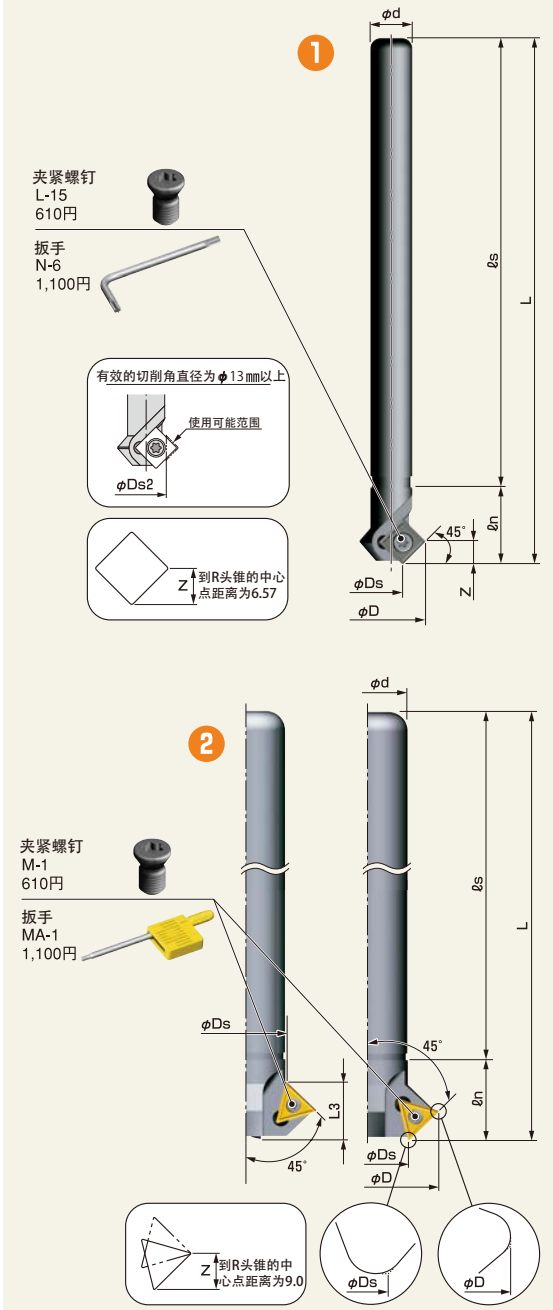
※单价(日元)·价格(日元)＝建议零售价(日元)

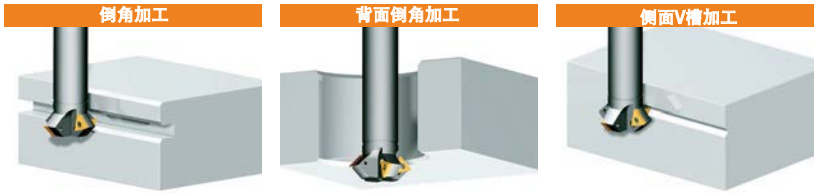
Ryanmencut • V

倒角加工 | 背面倒角加工 | 侧面V槽加工 | 1枚 | 千鳥2枚 | 千鳥4枚

同时倒角！

● 可同时进行上下倒角以及侧面V槽的加工。





型 号 Model. No.	能 力 锥孔加工
MRV12-19S	φ13㎜～φ19.5㎜
RV16-35T	φ18㎜～φ35.9㎜
RV25-46T	φ28㎜～φ45.6㎜

■本 体

型 号 Model. No.	图 Fig.	刃 数	尺 寸 Dimensions (㎜) φD	φDs	φDs2	φd	L	ℓs	ℓn	L3	Z	适合刀片 Inserts	价 格 (日元)
MRV12-19S	1	1	19.5	6.7	13	12	150	128	22	—	6.57	SPMT090304	18,000
RV16-35T	2	千鳥2	35.9	18		16	200	175	25	18.3	9.0	T22MOR	34,000
RV25-46T	2	千鳥4	45.6	28		25	200	175	25	17.9	9.0	T22MOR	43,780

※标准配备不含刀片，请另外购买。
※价格(日元)＝建议零售价(日元)

■切削条件

倒角加工		
被削材质	刀刃进给量（㎜/刃）	切削速度（m/分）
普通钢系列	0.05～0.2	100～150
合金钢系列	0.05～0.2	100～150
不锈钢系列	0.05～0.2	80～120
铝・树脂・黄铜系列	0.08～0.25	150～400
铸钢系列	0.05～0.2	100～150

V溝加工		
被削材质	刀刃进给量（㎜/刃）	切削速度（m/分）
普通钢系列	0.03～0.1	100～150
合金钢系列	0.03～0.1	100～150
不锈钢系列	0.03～0.1	80～120
铝・树脂・黄铜系列	0.05～0.15	150～400
铸钢系列	0.03～0.1	100～150

● 请根据工件形状，夹具状态，倒角量的大小和切刃位置来调节加工条件。
倒角量大时，请尽量降低加工条件。
● 加工倒角时，当被削材料为SUS304等不锈钢的情况下，请用顺铣切削。

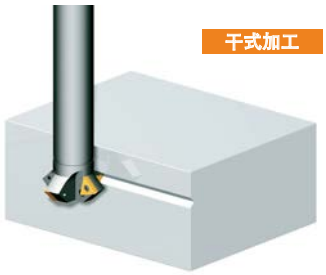
■加工实列

［ 侧面V溝加工 ］

■刀架：RV25-46T
■刀片：T22MOR NK5050

● 材质 ····· SUS304
● 旋转数 ····· 800r.p.m.
● 工作台进给量 ····· 160㎜/min
● 切割量 ····· C2
● 切削油 ····· 无

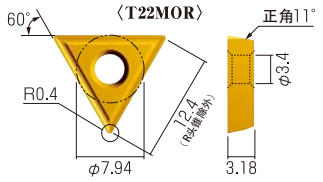
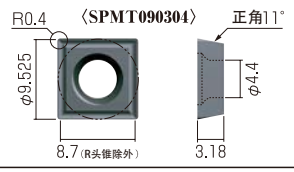
干式加工



結 果

C倒角后无2次毛刺、颤振，切削性能良好。

■刀片详细图

图	型 号	材 质	涂 层	使用角数	单价(日元)	1盒价格(日元)	1盒数量
	T22MOR NK5050	超硬K10	TiN	3	1,470	17,640	12
	SPMT090304 NK6060	超硬M20	TiAℓN	4	1,450	17,400	12

※单价(日元)・价格(日元)＝建议零售价(日元)

Uratorimen-C

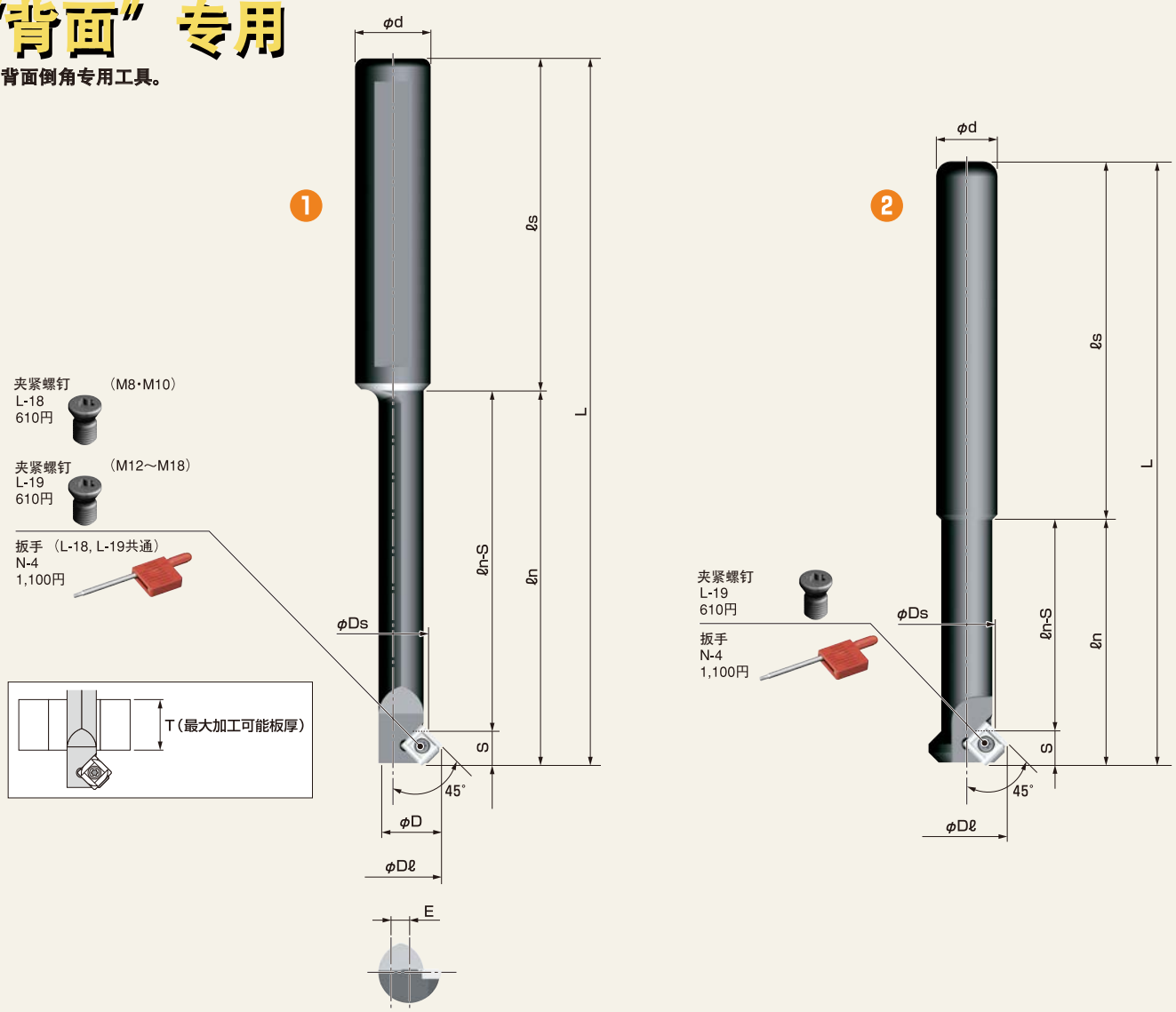
倒角加工

边的背面倒角加工

型 号 Model. No.	孔直径	能 力 背面倒角加工
UMH12-6.8S-M8	φ6.2超	φ6.8mm～φ9.7mm
UMH12-8.5S-M10	φ7.5超	φ8.5mm～φ11.7mm
UMH12-10S-M12	φ9.0超	φ10.0mm～φ14.8mm
UMH12-12S-M14	φ10.0超	φ12.0mm～φ16.8mm
UMH12-14S-M16	φ12.0超	φ14.0mm～φ18.8mm
UMH16-16S-M18	φ14.0超	φ16.0mm～φ20.8mm
UM12-16S		φ16.0mm超～

"背面" 专用

● 背面倒角专用工具。



■本 体

型 号 Model. No.	图 Fig.	刃数	尺 寸 Dimensions (mm) φD	φDℓ	φDs	φd	L	ℓs	ℓn	ℓn-S	S	T	E	适合刀片 Inserts	价 格 (日元)
UMH12-6.8S-M8	1	1	6.2	9.7	6.8	12	107	70	37	32.2	4.8	28	1.76	SP-SPET040102	24,500
UMH12-8.5S-M10	1	1	7.5	11.7	8.5	12	117	70	47	42.0	5	38	2.11	SPET040102	24,500
UMH12-10S-M12	1	1	9.0	14.8	10.0	12	129	70	59	52.1	6.9	47	2.92	SPET06T104	24,500
UMH12-12S-M14	1	1	10.0	16.8	12.0	12	134	70	64	57.1	6.9	52	3.42	SPET06T104	24,500
UMH12-14S-M16	1	1	12.0	18.8	14.0	12	139	70	69	62.1	6.9	57	3.41	SPET06T104	24,500
UMH16-16S-M18	1	1	14.0	20.8	16.0	16	149	70	79	72.1	6.9	69	3.41	SPET06T104	24,500
UM12-16S	2	1		16.0	11.0	12	118	70	48	41	7			SPET06T104	17,000

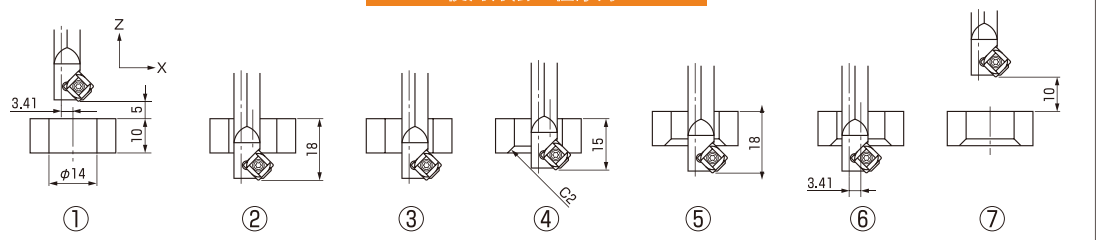
※ 标准配备，刀片请另外购买
※ 标准配备带紧定螺钉和扳手
※ 价格(日元)＝建议零售价(日元)

■切削条件

使用刀架	UMH12-6.8S-M8 / UMH12-8.5S-M10 / UMH12-10S-M12 UMH12-12S-M14 / UMH12-14S-M16 / UMH16-16S-M18				UM12-16S			
被削材质	材质型号	NK1010	NK2020	NK6060	材质型号	NK1010	NK2020	NK6060
	每齿进给量(mm/刃)	切削速度(m/分)				每齿进给量(mm/刃)	切削速度(m/分)	
普通钢系列 SS等	0.03～0.05		25～30	25～30	0.05～0.1		50～70	50～70
合金钢系列 SKD/SCM等	0.03～0.05		25～30	25～30	0.05～0.1		50～70	50～70
不锈钢系列 SUS等	0.03～0.05		20～25	25～30	0.05～0.1		40～50	40～50
铝、树脂、黄铜系列	0.03～0.05	30～35			0.05～0.1	80～100		
铸钢系列 FC/FCD等	0.03～0.05	30～35			0.05～0.1	80～100		

- 推荐使用冷却液
- 请根据工件形状，夹具状态，倒角量的大小和切刃位置来调节加工条件。角量大时，请尽量降低加工条件。
- 处，为推荐使用刀片。

使用方法・程序列



程序列（UMH12-14S-M16）

- N10
- G90 G00 G54 X-3.41 Y0 M19
- G43 Z5.0 H3 T11……①
- G1 Z−18.0 F2000……②
- X0……③
- M3 S600
- G1 Z−14.9 F30……④
- Z−18.0 F200……⑤
- M19
- X−3.41……⑥
- G0 Z10.0……⑦
- G80 Z10.0
- G30 Z10.0

最大加工板厚：T
倒角量：假设求C时
Z=−(T+S−C)

■加工实例

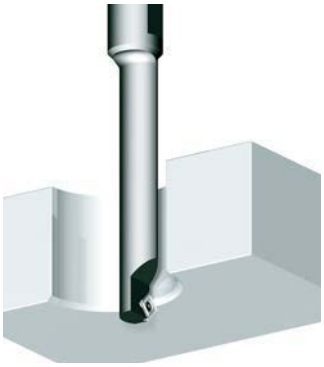
［偏心背面倒角刀试加工］

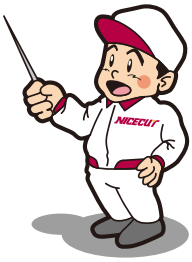
■ 刀架：UMH12-8 5S-M10
■ 刀片：SPET040102 NK6060

- 材质……SKD11
- 旋转数……800r.p.m.
- 一圈速度……21m/min
- 工作台进给量……40mm/min
- 刀片进给量……0.05mm/tooth
- 孔直径……8.5mm
- 切割量……1mm

結　果

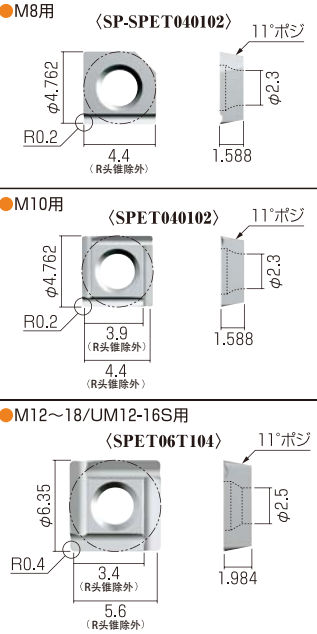
无毛刺,加工面良好





■刀片详细图

图	型　号	材　质	边缘形状	涂　层	使用角数	单价(日元)	1盒价格(日元)	1盒数量
●M8用 〈SP-SPET040102〉	SP-SPET040102 NK1010	超硬K10	锐 边	无	1	1,950	23,400	12
	SP-SPET040102 NK2020	超硬M20	珩磨边	无	1	1,950	23,400	12
	SP-SPET040102 NK6060	超硬M20	珩磨边	TiAℓN	1	2,600	31,200	12
●M10用 〈SPET040102〉	SPET040102 NK1010	超硬K10	锐 边	无	4	2,300	27,600	12
	SPET040102 NK2020	超硬M20	珩磨边	无	4	2,300	27,600	12
	SPET040102 NK6060	超硬M20	珩磨边	TiAℓN	4	2,950	35,400	12
●M12～18/UM12-16S用 〈SPET06T104〉	SPET06T104 NK1010	超硬K10	锐 边	无	4	2,350	28,200	12
	SPET06T104 NK2020	超硬M20	珩磨边	无	4	2,350	28,200	12
	SPET06T104 NK6060	超硬M20	珩磨边	TiAℓN	4	2,980	35,760	12

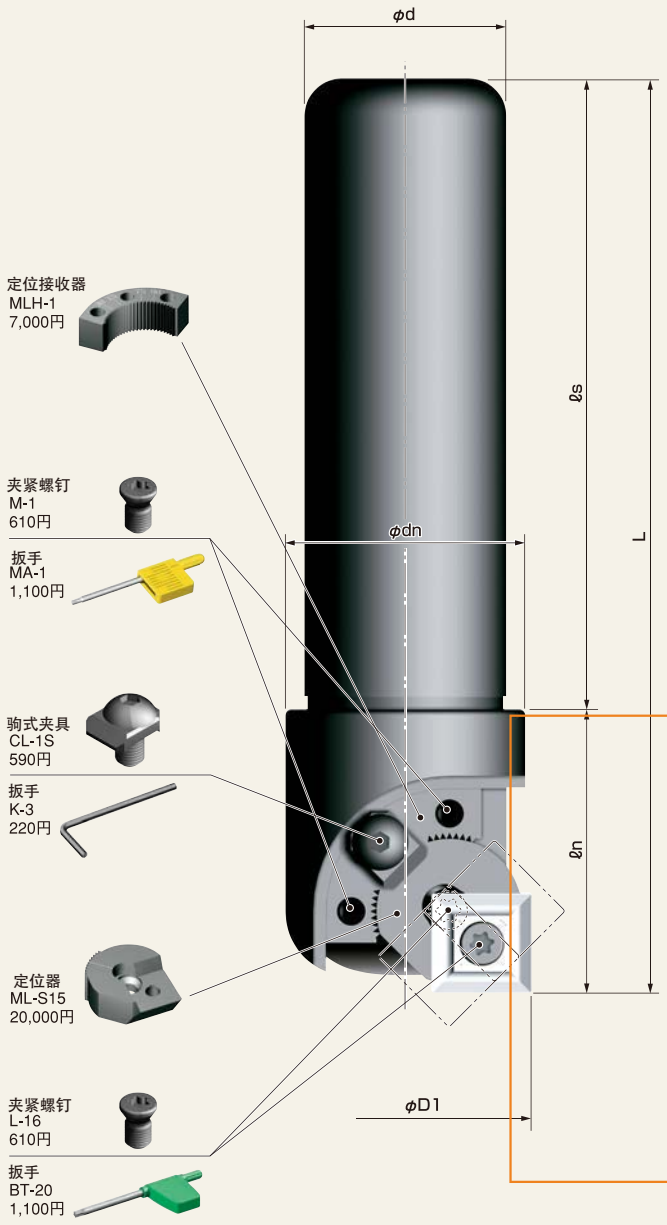


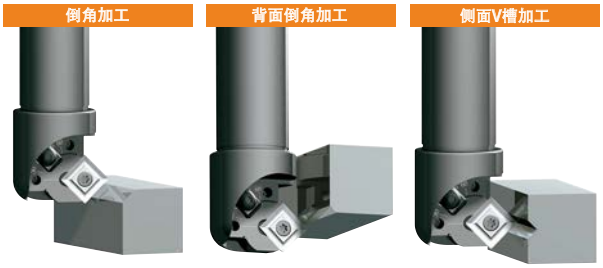
※ 单价(日元)・价格(日元)＝建议零售价(日元)

Multi-Angle mill

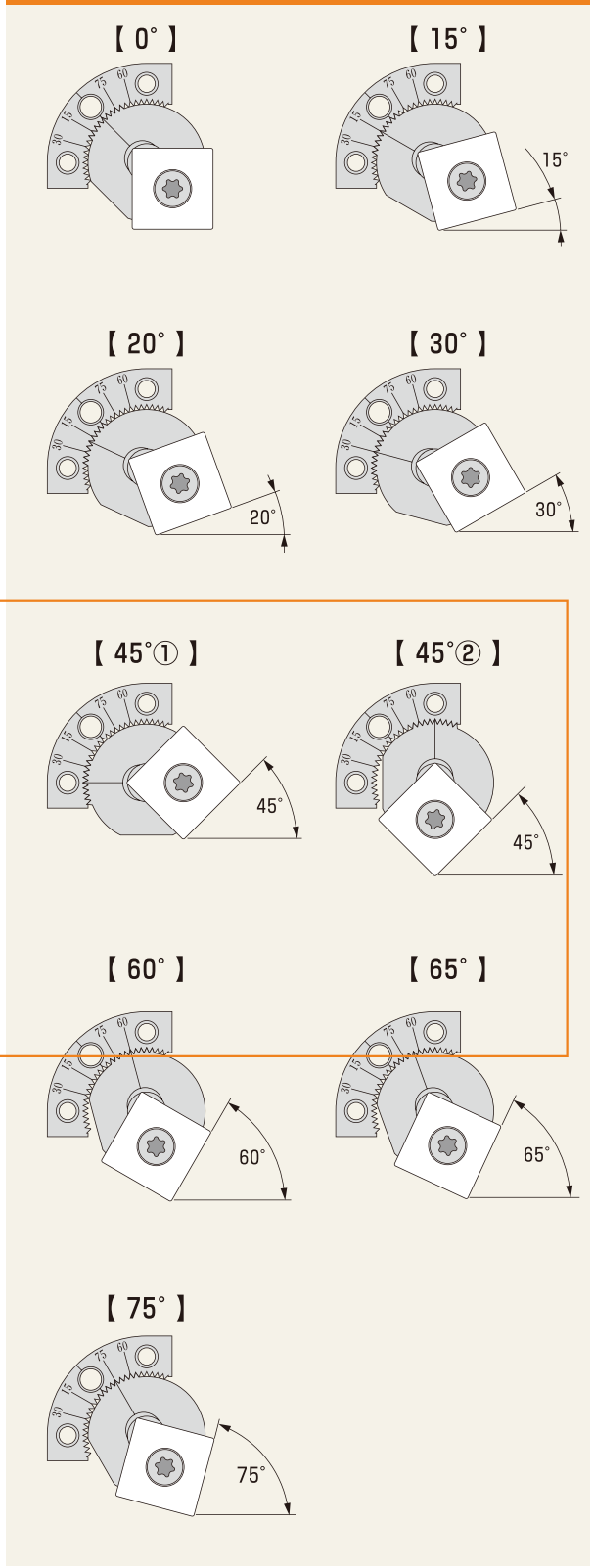
可变换角度!

●采用锯齿形构造和双夹具方式，使零件的保持性能够很好的防止刀片在加工中出现移动。操作简单，可以准确地从0°～90°每5刻度的调节角度。





刻度分析表

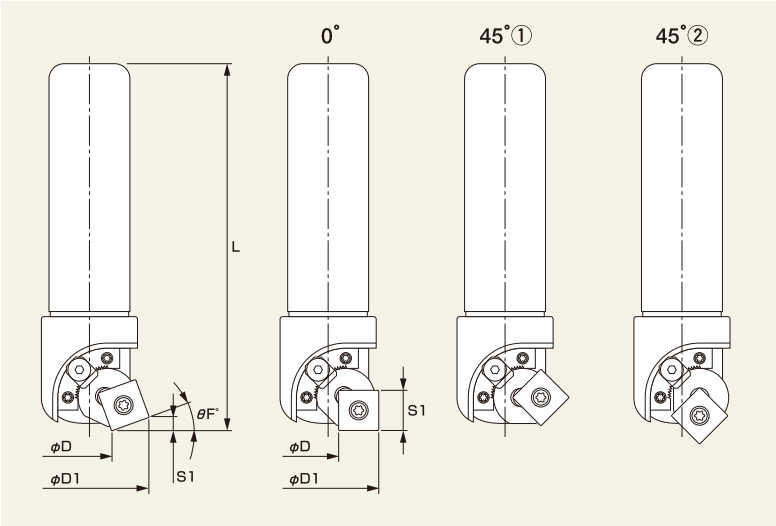


■本　体

型　号 Model No.	刃数	尺　寸 Dimensions (mm)						适合刀片 Inserts	价　格 (日元)
		φD1	φd	φdn	L	ℓs	ℓn		
MAM32-50S	1	※1	32	38	145	100	45	SDMT150404 SDET150404	48,000
MAM32-50SL	1	※1	32	38	200	155	45	SDMT150404 SDET150404	51,000

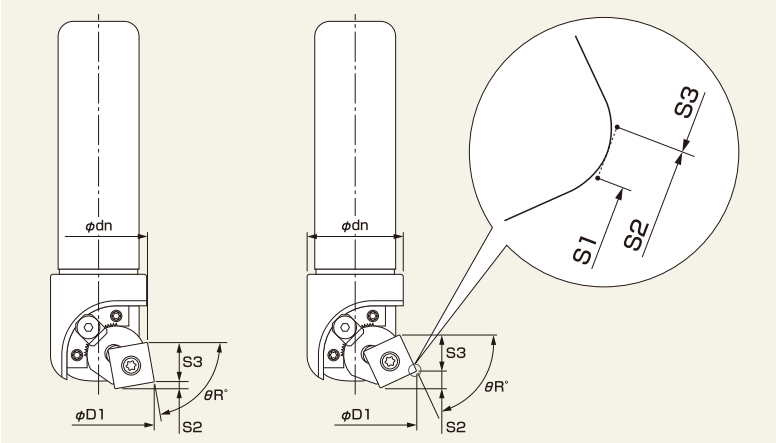
※标准配备，刀片请另外购买
※标准配备夹紧螺钉，驹式夹具，扳手，定位接收器
※单价(日元)·价格(日元)＝建议零售价(日元)
※1…请参照P26的角度变换尺寸表

〈θF°の时〉 角度变换尺寸表1（MAM32-50S）



θF°	φD	φD1	S1	L
0°	φ8.3	φ40	15.9	145
5°	φ11.3	φ42.1	1.3	145.2
10°	φ13.6	φ44	2.7	145.2
15°	φ15.9	φ45.7	4.0	145.2
20°	φ18.1	φ47.1	5.3	145.1
25°	φ20.4	φ48.3	6.5	144.8
30°	φ22.6	φ49.3	7.7	144.5
35°	φ24.7	φ49.9	8.8	144.1
40°	φ26.7	φ50.3	9.9	143.6
45°①	φ28.7	φ50.5	10.9	143
45°②	φ14.3	φ36	10.9	150.2
50°	φ17.4	φ37.2	11.8	150.2
55°	φ20.5	φ38.2	12.6	150
60°	φ23.6	φ39.1	13.4	149.6
65°	φ26.7	φ39.7	14	149.2
70°	φ29.6	φ40.1	14.5	148.6
75°	φ32.4	φ40.4	14.9	147.8
80°	φ35.1	φ40.5	15.2	147
85°	φ37.6	φ40.3	15.4	146.1

〈θR°の时〉角度变换尺寸表2（θR°=90°−θF°）



θR°	φD1	φdn	S2	S3
85°	φ42.1	φ39.4	1.7	15.4
80°	φ44	φ38.6	3.1	15.2
75°	φ45.7	φ38.0	4.4	14.3
70°	φ47.1	φ38.0	5.6	12.5
65°	φ48.3	φ38.0	6.9	11.1
60°	φ49.3	φ38.0	8	9.7
55°	φ49.9	φ38.0	9.2	8.5
50°	φ50.3	φ38.0	10.2	7.4
45°	φ50.5	φ38.0	11.2	6.2

■切削条件

被削材质	材质型号 / 刀刃进给量（fx）	SDET150404 ZA10N	SDMT150404 ZA20N	SDMT150404 DA20N	SDMT150404 AC15N
		切削速度（m/分）			
普通钢系列 SS等	0.05～0.15		100～150	100～150	100～150
合金钢系列 SKD/SCM等	0.05～0.15		100～150	100～150	100～150
不锈钢系列 SUS等	0.05～0.15		80～120	80～120	80～120
铝·树脂·黄铜系列	0.08～0.2	150～400			
铸钢系列 FC/FCD等	0.05～0.15		100～150	100～150	

● 加工倒角时，当被削材料为SUS304等不锈钢的情况下，请用顺铣切削。

加工实例

［外周C的倒角加工（C5）］

■刀架：MAM32-50S
■刀片：SDMT150404 ZA20N

- 材质……S45C
- 旋转数……630r.p.m.
- 工作台进给量……63㎜/min
- 切割量……C5
- 切削油……无

結　果

未出现C倒角后的2次毛刺、颤振，切削性能良好。

■刀片详细图

图	型　号	材 质	边缘形状	涂 层	使用角数	单价(日元)	1盒价格(日元)	1盒数量
〈SDET150404〉 R0.4 φ15.875 15（R头锥除外） φ5.5 15° 4.762	SDET150404 ZA10N	超硬K10	锐 边	无	2	3,300	9,900	3
〈SDMT150404〉 R0.4 φ15.875 15（R头锥除外） φ5.5 15° 4.762	SDMT150404 ZA20N	超硬M20	珩磨边	无	4	2,100	6,300	3
	SDMT150404 DA20N	超硬M20	珩磨边	TiAℓN	4	2,600	7,800	3
	SDMT150404 AC15N	微粒子超硬	珩磨边	AlCrN	4	2,600	7,800	3

※单价(日元)·价格(日元)＝建议零售价(日元)

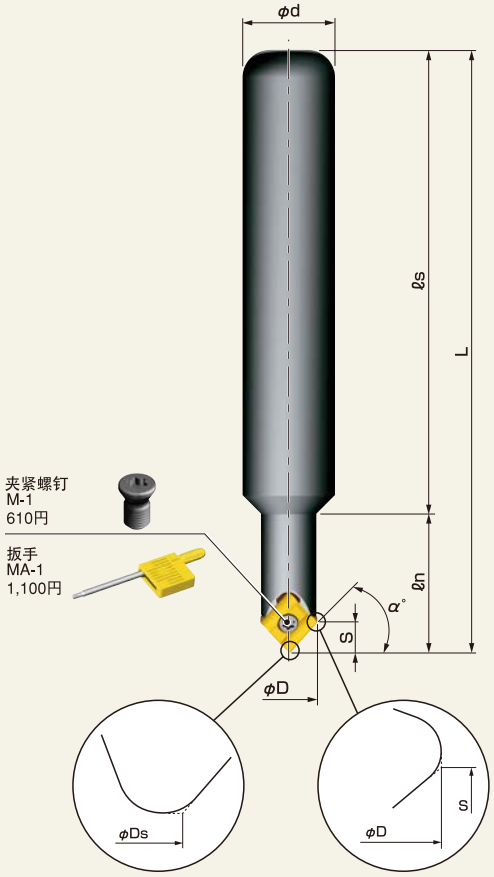
面面

倒角加工 | 最大刃长 約9mm | 1枚

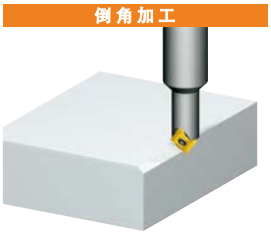
用途	能力												
	SNK1516C	SNK2016C	SNK2515C	SNK3015C	SNK3514C	SNK4013C	SNK4512C	SNK5014C	SNK5514C	SNK6015C	SNK6515C	SNK7014C	SNK7514C
角度	15°	20°	25°	30°	35°	40°	45°	50°	55°	60°	65°	70°	75°
孔倒角加工	φ1.0～φ16.0mm	φ2.0～φ16.5mm	φ1.5～φ15.5mm	φ1.5～φ15.0mm	φ1.5～φ14.0mm	φ1.5～φ13.5mm	φ1.5～φ12.5mm	φ5.0～φ14.5mm	φ6.0～φ14.5mm	φ7.5～φ15.0mm	φ8.5～φ15.0mm	φ9.5～φ14.5mm	φ10.5～φ14.0mm

小直径类型！

- 比以往的倒角刀更适用于小型加工径的小直径类型。
- 根据用途选择5°~75°的角度。（每5刻度）
- 刀片种类丰富，适合各种工件材料的加工。



倒角加工



本体

型号 Model. No.	图	尺寸 Dimensions (mm)							α°	价格(日元)
		φD	最小加工径 φDs	φd	L	ℓs	ℓn	S		
SNK1516C	1	18.0	0.5	20	125	95	30	2.1	15	19,800
SNK2016C	1	18.2	1.1	20	125	95	30	2.8	20	19,800
SNK2515C	1	17.0	0.6	20	125	95	30	3.5	25	19,800
SNK3015C	1	16.3	0.7	20	125	95	30	4.5	30	19,800
SNK3514C	1	15.5	0.7	20	125	95	30	5.2	35	19,800
SNK4013C	1	14.6	0.8	20	125	95	30	5.9	40	19,800
SNK4512C	1	13.5	0.9	20	125	95	30	6.4	45	19,800
SNK5014C	1	15.5	4.0	20	125	95	30	7.0	50	19,800
SNK5514C	1	15.2	5.0	20	125	95	30	7.5	55	19,800
SNK6015C	1	15.6	6.7	20	125	95	30	7.3	60	19,800
SNK6515C	1	15.5	8.0	20	125	95	30	8.4	65	19,800
SNK7014C	1	15.1	9.0	20	125	95	30	8.7	70	19,800
SNK7514C	1	14.5	10.0	20	125	95	30	9.0	75	19,800

※价格(日元)＝建议零售价(日元)

加工实例

[φ7 孔倒角加工]

- 刀架：SNK6015C
- 刀片：C32GUX AC15D
- 材质 …… SUS304
- 旋转数 …… 3,000r.p.m.
- 切削进给量 …… 150mm/min
- 切割量 …… Z-4.0
- 切削油 …… 有

結果

完成结果良好

湿式加工

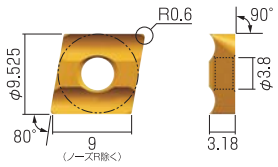
切削条件

被削材质	材质型号	NK2001	NK1010	NK2020	NK3030	NK5050	NK6060	NK8080	AC15D	HSS	HSS TiN
	每齿进给量(mm/刃)	切削速度(m/分)									
普通钢系列 SS等	0.08～0.2	200～250		150～200	150～200		150～200		150～200	13～23	15～25
合金钢系列SKD/SCM等	0.08～0.2	200～250		150～200	150～200		150～200		150～200	10～20	13～22
不锈钢系列 SUS等	0.08～0.2			120～180	150～200	120～180	150～200	150～200 ※SUS316切削時	150～200	10～15	11～17
铝・树脂・黄铜系列	0.08～0.3		250～800			250～800		300～1,000		31～40	31～47
铸钢系列 FC/FCD等	0.08～0.3	200～250 ※FCD切削時									

- 请根据工件形状，夹具状态，倒角量的大小和切刃位置来调节加工条件。倒角量大时，请尽量降低加工条件。
- 处，为建议被削材使用刀片。
- 加工倒角时，当被削材料为SUS304等不锈钢的情况下，请用顺铣切削。

刀片详细图

〈C32GUX〉

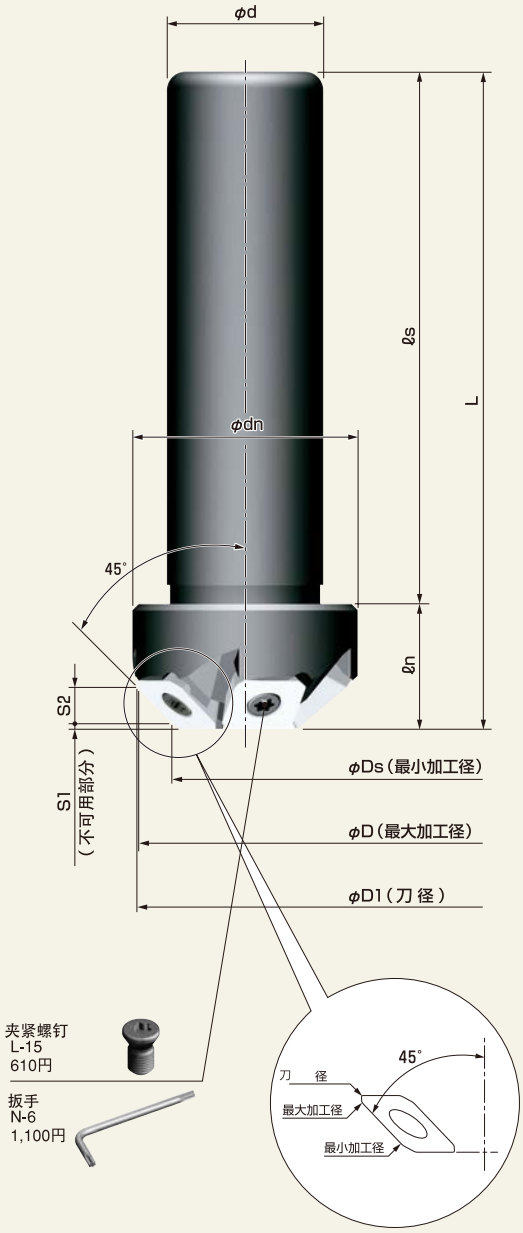


型号	材质	边缘形状	涂层	使用角数	单价(日元)	1盒价格(日元)	1盒数量
C32GUX NK2001	金属陶瓷	珩磨边	无	2	1,820	21,840	12
C32GUX NK1010	超硬K10	锐边	无	2	1,820	21,840	12
C32GUX NK2020	超硬M20	珩磨边	无	2	1,820	21,840	12
C32GUX NK3030	超硬M20	珩磨边	TiN	2	2,520	30,240	12
C32GUX NK5050	超硬K10	锐边	TiN	2	2,520	30,240	12
C32GUX NK6060	超硬M20	珩磨边	TiAℓN	2	3,050	36,600	12
C32GUX NK8080	超硬K10	锐边	TiAℓN	2	3,050	36,600	12
C32GUX AC15D	微粒子超硬	珩磨边	AlCrN	2	3,050	36,600	12
NEW C32GUX AC25D	微粒子超硬	锐边	AlCrN	2	3,050	36,600	12
C32GUX HSS	HSS	锐边	无	2	2,200	26,400	12
C32GUX HSS TiN	HSS	锐边	TiN	2	2,730	32,760	12

※单价(日元)・价格(日元)＝建议零售价(日元)

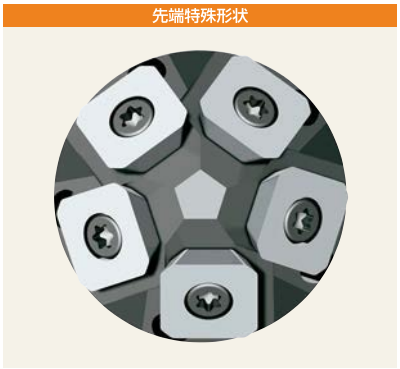
缩短作业时间！

● 特殊的尖端形状，可高进给加工。



倒角加工

先端特殊形状



■本 体

型 号 Model. No.	刃数	尺 寸 Dimensions (mm)										价 格 (日元)
		φD	φD1	φDs	φd	φdn	L	ℓs	ℓn	S1	S2	
KMC25-34S	5	34.9	36.4	24	25	36	105	85	20	1.2	5.3	31,500

※标准配备不含刀片，请另外购买
※标准配备含夹紧螺钉和扳手
※价格(日元)＝建议零售价(日元)

■切削条件

被削材质	旋转数 (r.p.m.)	进给量(mm/min)	推荐刀片型号	冷却液
普通钢系列 SS等	2,000～	2,000	S3H3MNZ NK2020	有
合金钢系列 SKD/SCM等	2,000～	2,000	S3H3MNZ NK2020	有
不锈钢系列 SUS等	2,000～	500～1,000	S3H3MNZ AC15D	有
铝・树脂・黄铜系列	2,000～	2,000	S3H3GNZ NK1010	有
铸钢系列 FC/FCD等	2,000～	2,000	S3H3GNZ NK1010	有

● 加工倒角时，当被削材料为SUS304等不锈钢的情况下，请用顺铣切削。

■加工实例

[C2倒角加工]

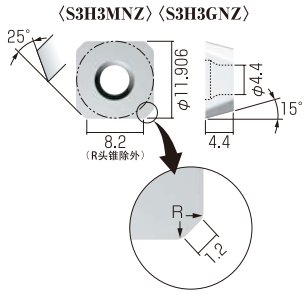
■刀架：KMC25-34S
■刀片：S3H3MNZ AC15D

- ●材质 ····· SUS304
- ●旋转数 ····· 5,000r.p.m.
- ●工作台进给量····· 1,500mm/min
- ●切割量 ····· C2
- ●切削油 ····· 无

結 果

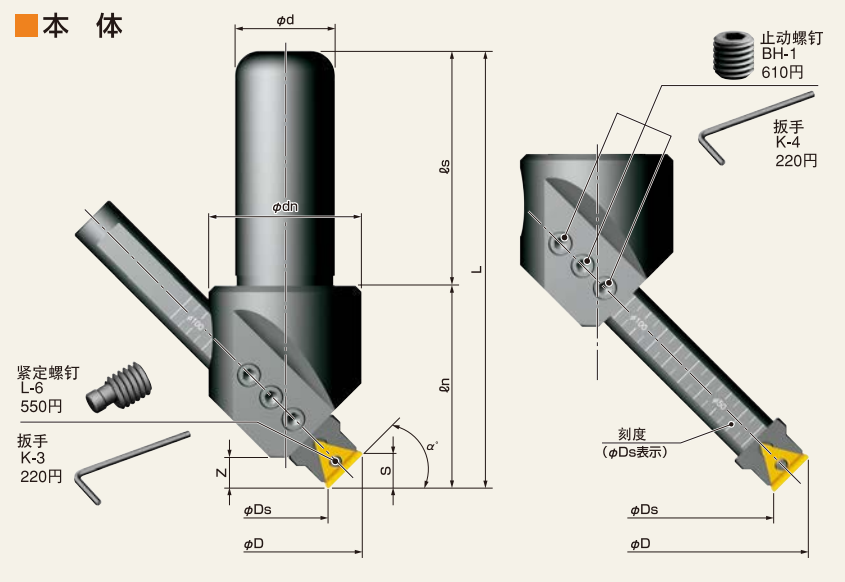
C倒角后无2次毛刺、颤振，切削性能良好。

■刀片详细图

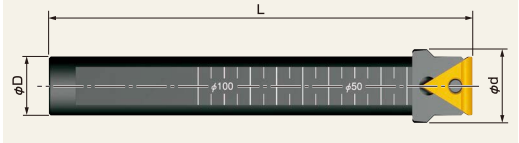
图	型 号	材 质	边缘形状	涂 层	使用角数	单价(日元)	1盒价格(日元)	1盒数量
〈S3H3MNZ〉〈S3H3GNZ〉 	S3H3MNZ NK2001	金属陶瓷	锐 边	无	4	1,080	12,960	12
	S3H3GNZ NK1010	超硬K10	珩磨边	无	4	1,930	23,160	12
	S3H3MNZ NK2020	超硬M20	珩磨边	无	4	1,080	12,960	12
	S3H3MNZ NK6060	超硬M20	珩磨边	TiAℓN	4	1,890	22,680	12
	S3H3GNZ NK9090	超硬K10	锐 边	无	4	2.300	27,600	12
	S3H3MNZ AC15D	微粒子超硬	珩磨边	AlCrN	4	1,650	19,800	12

※单价(日元)・价格(日元)＝建议零售价(日元)

■本　体



■专用支架（捆绑）



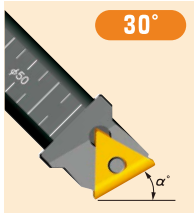
型　号 Model. No.	刃数	尺　寸 Dimensions (mm)									α°	价　格 (日元)
		φD	φDs	φdn	φd	L	ℓs	ℓn	Z	S		
BTD32-134T	1	49.85 134.6	28 112.8	49	32	140 182.8	75	65 107.8	9.8 52.6	10.9	45°	32,000

※标准配备不含刀片，请另外购买
※标准配备带夹紧螺钉和扳手
※价格(日元)＝建议零售价(日元)

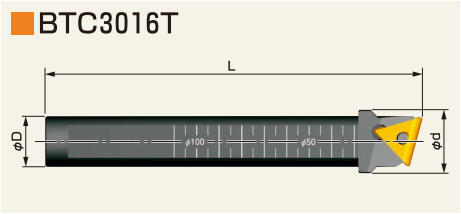
型　号 Model. No.	尺　寸 Dimensions (mm)			价　格 (日元)
	φD	φd	L	
BTC4516T	16	20	115	12,000

※价格(日元)＝建议零售价(日元)

支架多项选择



■BTC3016T

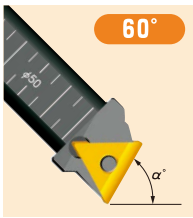


型　号 Model. No.	尺　寸 Dimensions (mm)			价　格 (日元)
	φD	φd	L	
BTC3016T	16	20	119	12,000

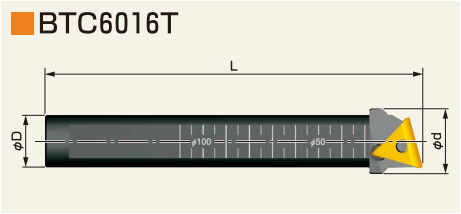
※价格(日元)＝建议零售价(日元)

■BTC3016T（可选项）装配时

刃数	尺　寸 Dimensions (mm)									α°
	φD	φDs	φdn	φd	L	ℓs	ℓn	Z	S	
1	54.82 139.6	28 112.8	49	32	140 182.4	75	65 107.4	9.8 52.6	7.7	30°



■BTC6016T

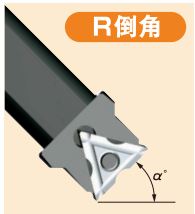


型　号 Model. No.	尺　寸 Dimensions (mm)			价　格 (日元)
	φD	φd	L	
BTC6016T	16	20	115	12,000

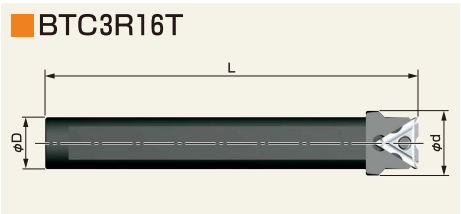
※价格(日元)＝建议零售价(日元)

■BTC6016T（可选项）装配时

刃数	Dimensions (mm)									α°
	φD	φDs	φdn	φd	L	ℓs	ℓn	Z	S	
1	43.37 128.2	28 112.8	49	32	140 182.5	75	65 107.5	9.8 52.5	13.3	60°



■BTC3R16T



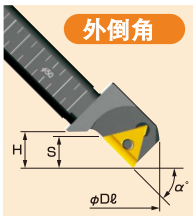
数值設定的基准
R1 X=18.95～61.32 Z=5.98
R2 X=18.43～60.80 Z=6.48
R3 X=17.93～60.30 Z=6.98
关于X值的参考值

型　号 Model. No.	尺　寸 Dimensions (mm)			价　格 (日元)
	φD	φd	L	
BTC3R16T	16	20	115	12,000

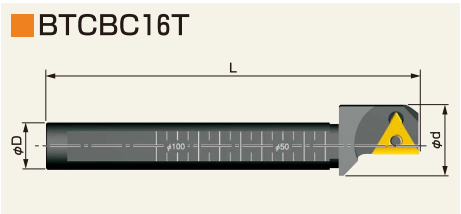
※价格(日元)＝建议零售价(日元)

■BTC3R16T（可选项）装配时

刃数	尺　寸 Dimensions (mm)									α°
	φD	φDs	φdn	φd	L	ℓs	ℓn	Z	S	
1	49.9 134.6	28 112.8	49	32	140 182.4	75	65 107.4	9.8 52.6	10.9	45°



■BTCBC16T



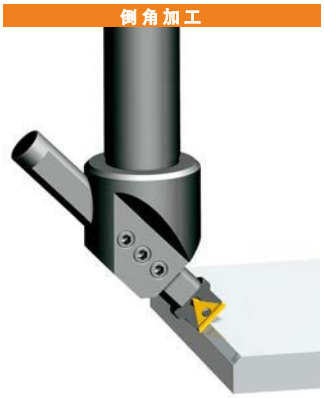
型　号 Model. No.	尺　寸 Dimensions (mm)			价　格 (日元)
	φD	φd	L	
BTCBC16T	16	24	126	12,000

※价格(日元)＝建议零售价(日元)

■BTCBC16T（可选项）装配时

刃数	尺　寸 Dimensions (mm)										α°
	φD	φDs	φDℓ	φdn	φd	L	ℓs	ℓn	Z	H	S	
1	50.6 134.7	28 112.8	71.5 155.2	49	32	144 186.5	75	69 111.5	13.9 56.4	(12.9)	10.9	-45°

倒角加工



孔倒角加工

加工实例

[φ50孔的C5倒角加工]

- 刀架：BTD32-134T
- 刀片：TT32GUR NK2001

- 材质 …… S45C
- 旋转数 …… 400r.p.m.
- 工作台进给量 …… 24mm/min
- 切割量 …… C5
- 切削油 …… 无

干式加工

結　果

加工后无2次毛刺、颤振，切削性能良好。

切削条件

T32MOR						
被削材质	刀刃进给量(mm/刃)	NK2001	NK1010	NK2020	NK3030	NK6060
		切削速度(m/分)				
普通钢系列 SS等	0.08～0.2	200～250		150～200	150～200	
合金钢系列 SKD/SCM等	0.08～0.2	200～250		150～200	150～200	
不锈钢系列 SUS等	0.08～0.2			100～150	100～150	100～150
铝・树脂・黄铜系列						
铸钢系列 FC/FCD等	0.08～0.2	200～250 ※FCD切削時	100～150			

TT32GUR											
被削材质	刀刃进给量(mm/刃)	NK2001	NK1010	NK2020	NK3030	NK5050	NK6060	NK8080	AC15N	HSS	HSS TiN
		切削速度(m/分)									
普通钢系列 SS等	0.08～0.2	200～250		150～200	150～200		150～200		150～200	13～23	15～25
合金钢系列SKD/SCM等	0.08～0.2	200～250		150～200	150～200		150～200		150～200	10～20	13～22
不锈钢系列 SUS等	0.08～0.2			120～180	150～200	120～180	150～200	150～200 ※SUS316切削時	150～200	10～15	11～17
铝・树脂・黄铜系列	0.08～0.3		250～800			250～800		300～1,000		31～40	31～47
铸钢系列 FC/FCD等	0.08～0.3	200～250 ※FCD切削時									

- 请根据工件形状，夹具状态，倒角量的大小和切刃位置来调节加工条件。倒角量大时，请尽量降低加工条件。
- 处，为推荐使用刀片。
- 加工倒角时，当被削材料为SUS304等不锈钢的情况下，请用顺铣切削。
- 加工孔倒角时，请把加工条件降低到1/3左右。

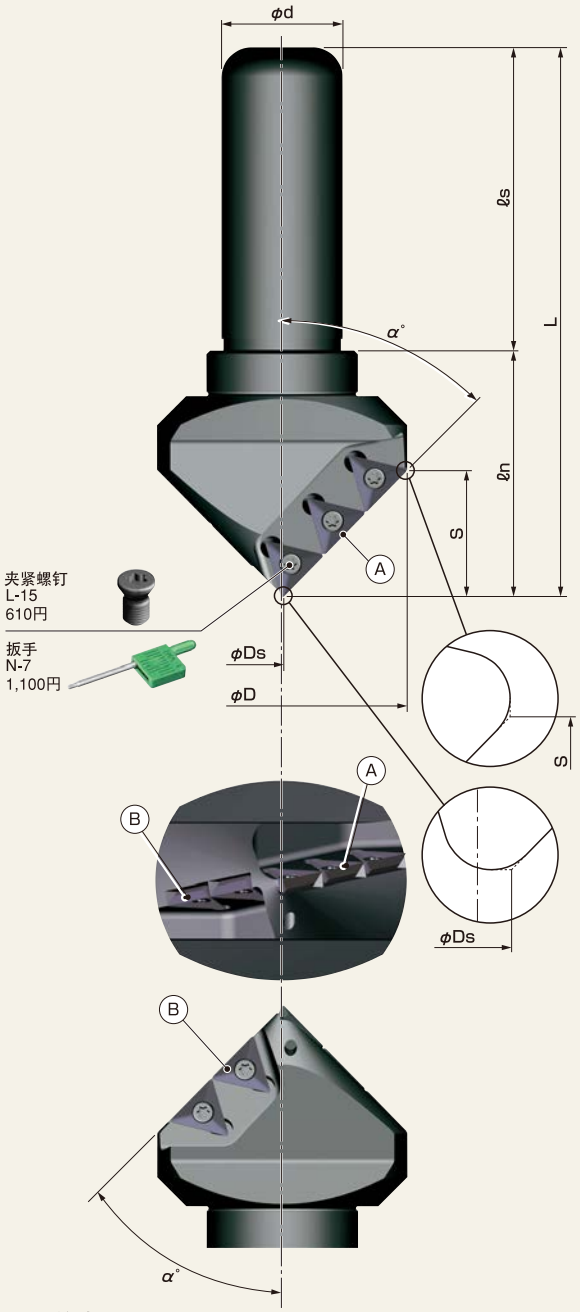
刀片详细图

图	型　号	材　质	边缘形状	涂　层	使用角数	单价(日元)	1盒价格(日元)	1盒数量
〈T32MOR〉	T32MOR NK2001	金属陶瓷	珩磨边	无	6	730	8,760	12
	T32MOR NK1010	超硬K10	锐 边	无	6	730	8,760	12
	T32MOR NK2020	超硬M20	珩磨边	无	6	730	8,760	12
	T32MOR NK3030	超硬M20	珩磨边	TiN	6	1,370	16,440	12
	T32MOR NK6060	超硬M20	珩磨边	TiAℓN	6	1,680	20,160	12
〈TT32GUR〉	TT32GUR NK2001	金属陶瓷	珩磨边	无	2	1,540	18,480	12
	TT32GUR NK1010	超硬K10	锐 边	无	2	1,540	18,480	12
	TT32GUR NK2020	超硬M20	珩磨边	无	2	1,540	18,480	12
	TT32GUR NK3030	超硬M20	珩磨边	TiN	2	2,000	24,000	12
	TT32GUR NK5050	超硬K10	锐 边	TiN	2	2,000	24,000	12
	TT32GUR NK6060	超硬M20	珩磨边	TiAℓN	2	2,210	26,520	12
	TT32GUR NK8080	超硬K10	锐 边	TiAℓN	2	2,210	26,520	12
	TT32GUR AC15N	微粒子超硬	珩磨边	AlCrN	2	2,300	27,600	12
	TT32GUR HSS	HSS	锐 边	无	2	1,870	22,440	12
	TT32GUR HSS TiN	HSS	锐 边	TiN	2	2,630	31,560	12
〈T32GSR〉	T32GSR-1R NK2020	超硬M20			3	3,410	10,230	3
	T32GSR-2R NK2020	超硬M20			3	3,410	10,230	3
	T32GSR-3R NK2020	超硬M20			3	3,410	10,230	3

※ 单价(日元)·价格(日元)＝建议零售价(日元)

大小不一!

● 可对φ1.2mm～φ66.6mm各种大小不一的孔倒角进行加工



※注意
●在(φ21.63～φ23.76)和(φ44.15～φ46.27)之间,会留有少量的段差在切削面上。
●B1·B2是补助刃。切削条件请按1枚刃来计算。

孔倒角加工

型 番 Model. No.	能 力
	锥孔倒角加工
TYOU4567T	φ1.2mm～φ66.6mm
TYOU6066T	φ20.4mm～φ66.8mm
TYOU3082T	φ1.0mm～φ81.4mm

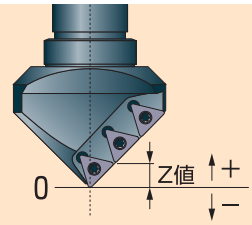
※ 关于倒角量，推荐在10C以下。

型 番 Model. No.	⚠ 其余阶段范围
TYOU4567T	(φ21.63mm～φ23.76mm)と(φ44.15mm～φ46.27mm)
TYOU6066T	(φ34.93mm～φ36.02mm)と(φ50.95mm～φ52.04mm)
TYOU3082T	(φ26.59mm～φ28.46mm)と(φ54.33mm～φ56.20mm)

本 体

型 号 Model. No.	齿数	尺 寸 Dimensions (mm)							α°	价 格 (日元)
		φD	φDs	φd	L	ℓs	ℓn	S		
TYOU4567T	5	67.0	0.88	32	145	80	65	33.1	45°	44,000
NEW TYOU6066T	5	67.0	20.0	32	155	80	75	40.7	30°	52,000
NEW TYOU3082T	5	82.1	0.71	32	145	80	65	23.5	60°	52,000

※标准配备不含刀片，请另外购买
※标准配备含夹紧螺钉和扳手
※价格(日元)=建议零售价(日元)



切削加工时纠正Z值的目标值

※此数值有可能出现若干的误差,敬请谅解。

α°=30° → +17.32
α°=45° → +0.44
α°=60° → +0.20

[例]…α=45° φ8的定位加工时
Z值由-2.5改为-2.06

切削条件

被削材质	材质型号	ZA10N	AC15N
	每齿进给量(fx)	周速(m/min)	
普通钢系列 SS等	0.05～0.1		20～50
合金钢系列 SKD/SCM等	0.05～0.1		20～50
不锈钢系列 SUS等	0.05～0.1		20～50
铝、树脂、黄铜系列	0.05～0.1	40～100	
铸钢系列 FC/FCD等	0.05～0.1	20～50	

●请根据工件形状，夹具状态，倒角量的大小和切刃位置来调节加工条件。
倒角量大时，请尽量降低加工条件。
●　　处，根据被削材质，推荐使用的刀片。
●加工倒角时，当被削材料为SUS304等不锈钢的情况下，请用顺铣切削。

加工实例

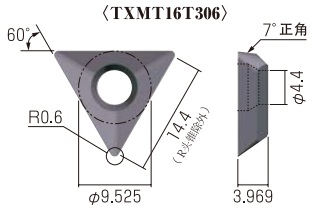
[φ25孔的C10锥孔倒角加工]
■刀架：TYOU4567T
■刀片：TXMT16T306

●材质 …… SUS304
●旋转数 …… 320r.p.m.
●工作台进给量…… 19.2mm/min
●切割量 …… C10mm
●切削油 …… 有

湿式加工

結 果
加工后无2次毛刺、颤振，切削性能良好。

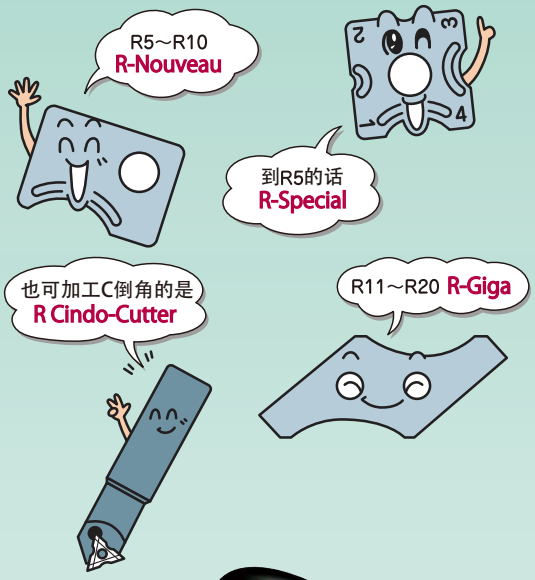
刀片详细图

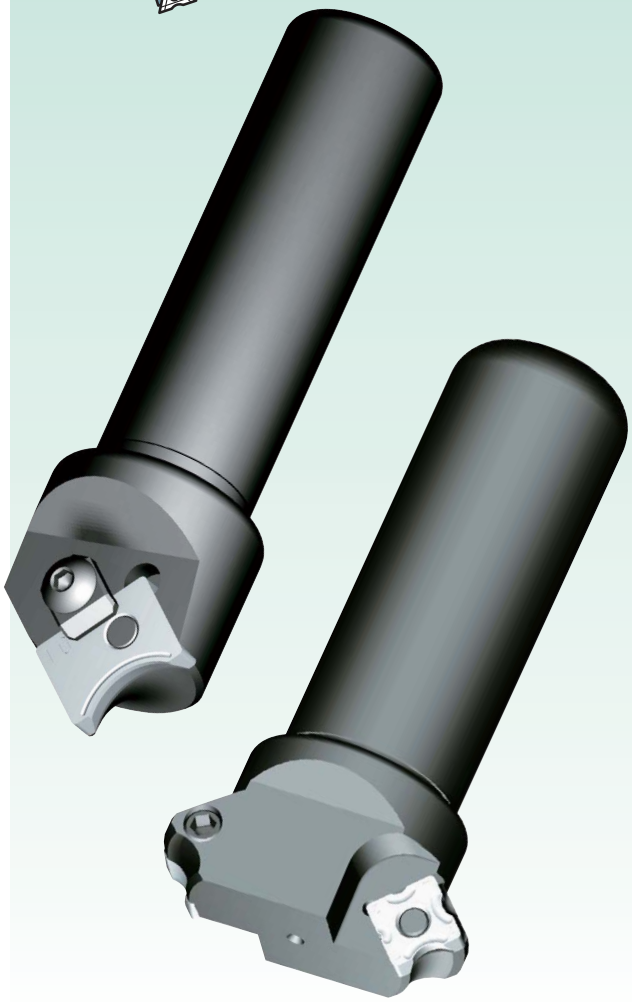
图	型 号	材 质	边缘形状	涂 层	使用角数	单价(日元)	1盒价格(日元)	1盒数量
	TXMT16T306 ZA10N	超硬K10	锐 边	无	3	2,040	24,480	12
	TXMT16T306 AC15N	微粒子超硬	珩磨边	AlCrN	3	2,600	31,200	12

※单价(日元)·价格(日元)=建议零售价(日元)

轻巧R!

● 交换刀片可加工各种R倒角

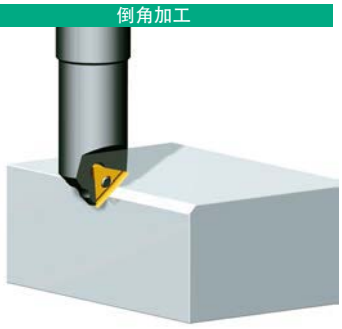


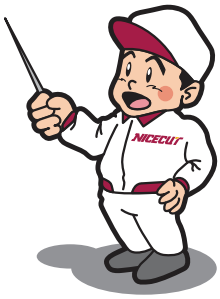


R倒角加工

R倒角加工

倒角加工





加工实例 （R Cindo-Cutter）

[加工外周部R3的R倒角]

■ 刀架：CR25-05T
■ 刀片：T32GSR-3R NK2020

- 材质 ····· 胶木
- 旋转数 ····· 4,000r.p.m.
- 工作台进给量 ····· 800mm/min

干式加工

結　果

碎屑排放性和表面精度良好。

加工实例 （R-Special Jr.）

[加工φ20的孔倒角用R5]

■ 刀架：NK25-05R
■ 刀片：N43GXR-5R NK2020

- 材质 ····· S45C
- 旋转数 ····· 2,500r.p.m.
- 工作台进给量 ····· 400mm/min

干式加工

結　果

加工未经粗加工的R5倒角，无毛刺，表面精度良好。

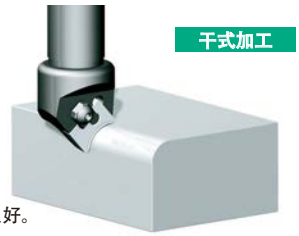
加工实例 （R-Nouveau Jr.）

[加工外周部R10的R倒角]

■ 刀架：NK25-10R
■ 刀片：N54GCR-10R NK2020

- 材质 ····· 铝
- 旋转数 ····· 4,000r.p.m.
- 工作台进给量 ····· 800mm/min

干式加工



結　果

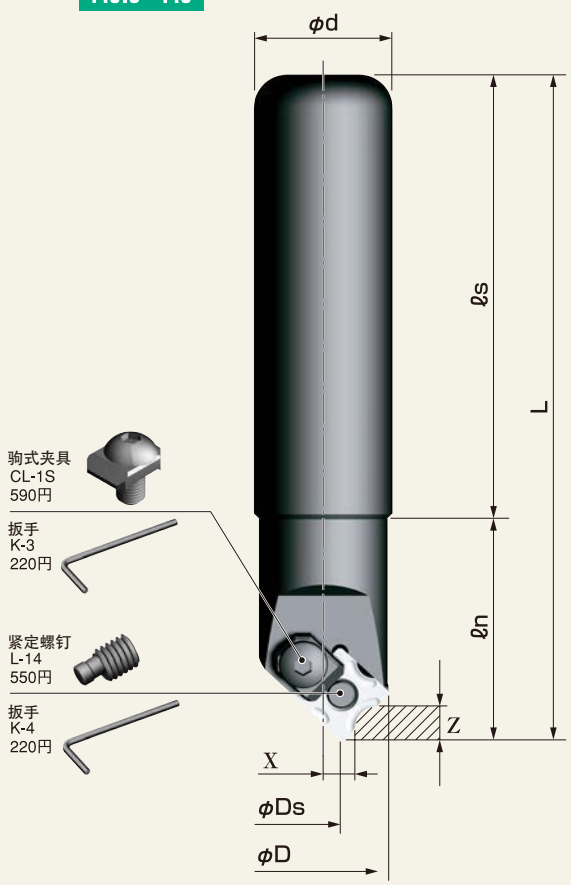
加工未经粗加工的R10倒角，无毛刺，表面精度良好。

※价格(日元)=建议零售价(日元)

⚠ 安装刀片时，由于偏心锁的特殊方式，逆向上锁会造成刀片的损坏和精确度不准。
交换刀片时，请务必检查是否逆向上锁。

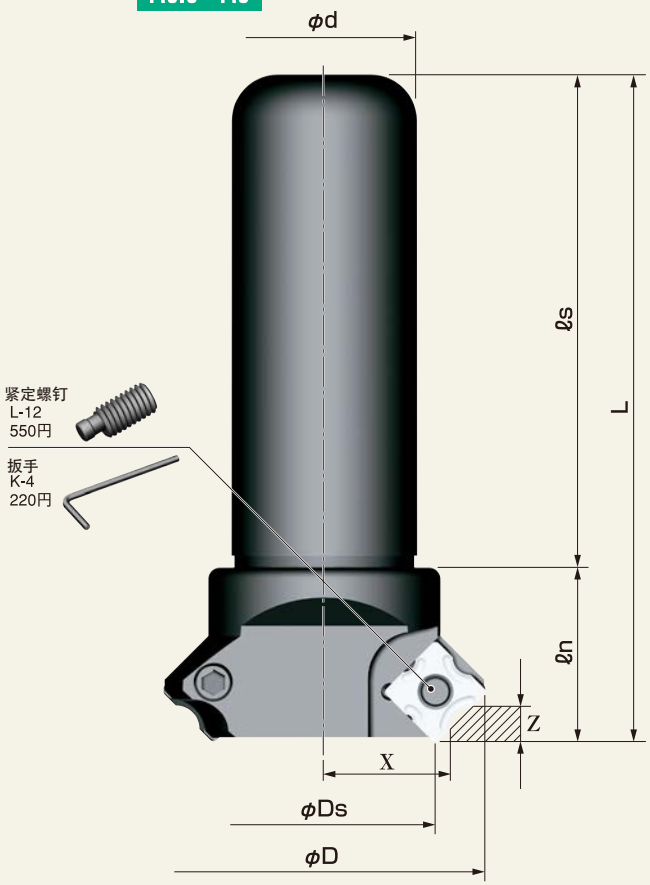
① R-Special Jr. 1枚

R0.5～R5



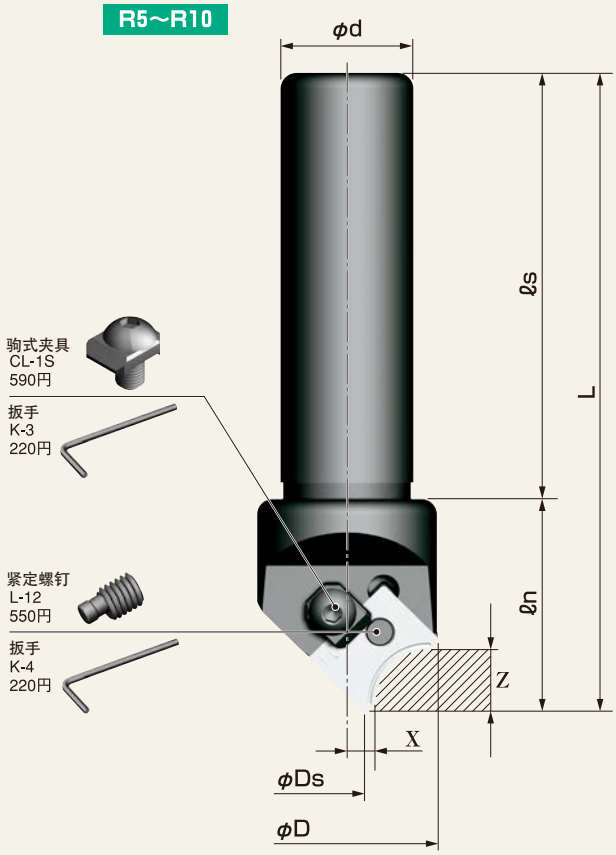
② R-Special 2枚

R0.5～R5



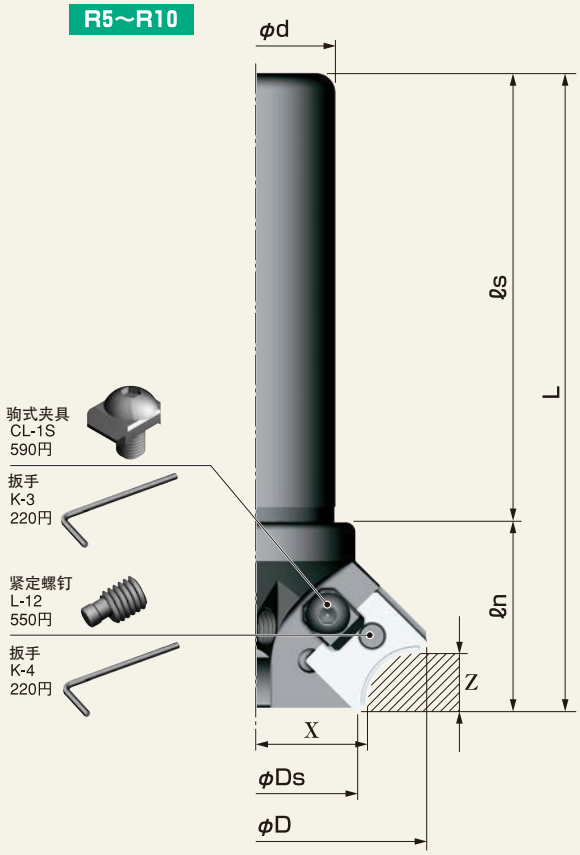
③ R-Nouveau Jr. 1枚

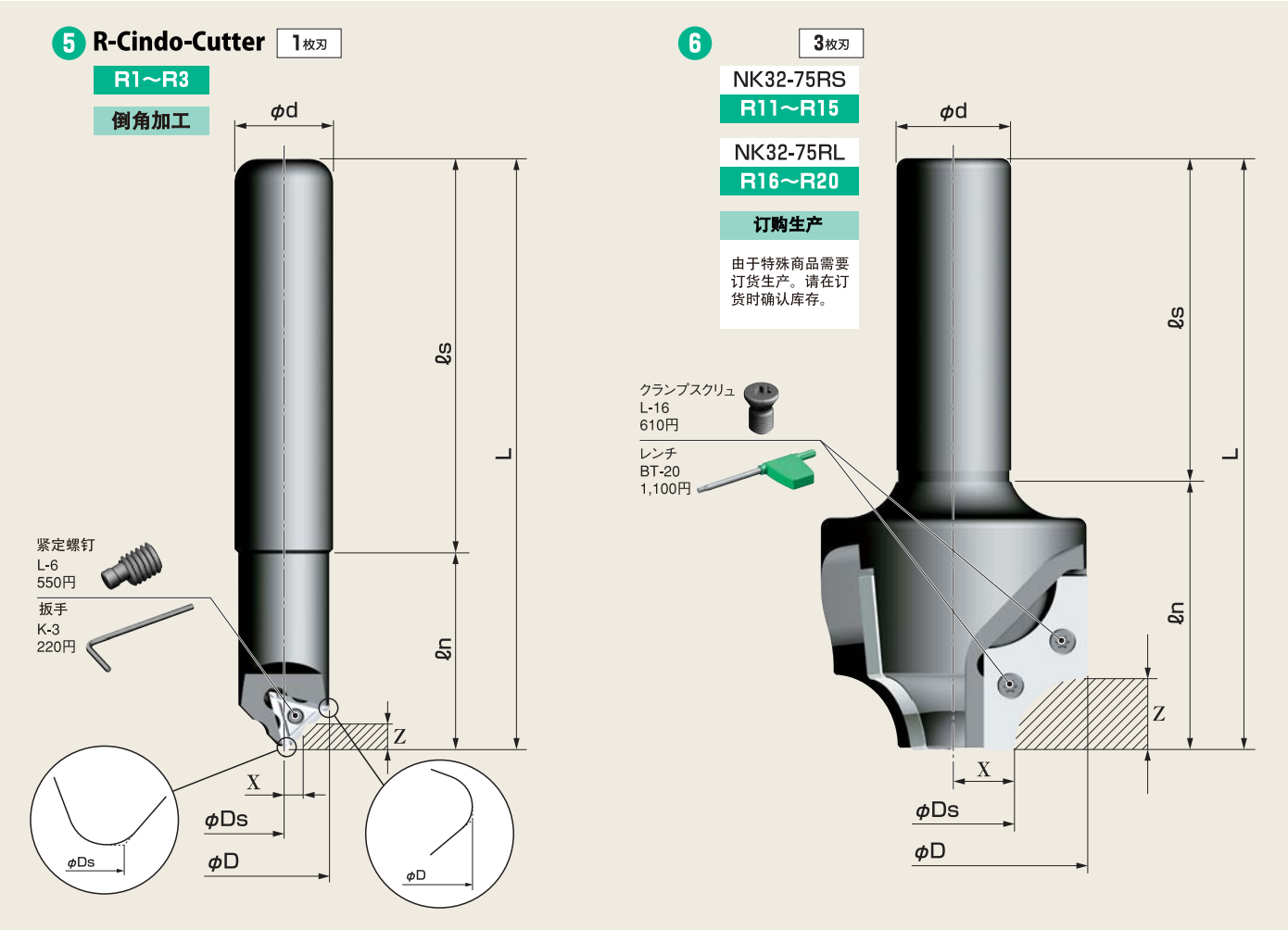
R5～R10



④ R-Nouveau 3枚

R5～R10





■本　体

产品名	型号 Model No.	图 Fig.	刃数	尺寸 Dimensions (mm) φD	φDs	φd	L	ℓs	ℓn	适合刀片 Inserts	价格 (日元)
R-Special Jr.	NK20-05R	1	1	25	8.4	20	120	80	40	N43GXR	17,600
	NK25-05R	1	1	25	8.4	25	120	80	40	N43GXR	17,600
R-Special	NK20-40R-3	2	3	56	39.3	20	115	85	30	N43GXR	49,500
	NK25-40R-3	2	3	56	39.3	25	115	85	30	N43GXR	49,500
	NK32-40R-3	2	3	56	39.3	32	115	85	30	N43GXR	49,500
R-Nouveau Jr.	NK20-10R	3	1	35.4	8.9	20	120	80	40	N54GCR	19,800
	NK25-10R	3	1	35.4	8.9	25	120	80	40	N54GCR	19,800
R-Nouveau	NK25-70R	4	3	69.2	42.3	25	130	90	40	N54GCR	52,800
	NK32-70R	4	3	69.2	42.3	32	130	90	40	N54GCR	52,800
	NK32-70RL	4	3	69.2	42.3	32	200	150	50	N54GCR	63,800
R-Cindo-Cutter	CR25-05T	5	1	25	3.8	25	150	100	50	T32GSR / T32MOR / TT32GUR	17,600
R-Giga 订购生产	NK32-75RS	6	3	75.5	35	32	165	90	75	XNEW3004-11R～15R	非固定价格
	NK32-75RL	6	3	75.5	35	32	165	90	75	XNEW3004-16R～20R	非固定价格

※标准配备不含刀片，请另外购买
※标准配备含夹紧螺钉，驹式夹具，扳手，紧定螺钉
※单价(日元)·价格(日元)＝建议零售价(日元)

⚠ 安装刀片时，由于偏心锁的特殊方式，逆向上锁会造成刀片的损坏和精确度不准。
交换刀片时，请务必检查是否逆向上锁。

切削条件见P37
刀片详细请见P38

■切削条件

R-Special Jr. /R-Special						R-Nouveau Jr. /R-Nouveau			R Cindo-Cutter		R-Giga	
N43GXR						N54GCR			T32GSR		XNEW3004	
材质型号		NK2001	NK1010	NK2020	NK6060	材质型号	NK2020	NK6060	材质型号	NK2020	材质型号	NK2020
被削材质	每刃进给量（fx）	切削速度（m/分）				每刃进给量（fx）	切削速度（m/分）		每刃进给量（fx）	切削速度（m/分）	每刃进给量（fx）	切削速度（m/分）
普通钢系列 SS等	0.1～0.2	100～250		100～200		0.1～0.3	100～250		0.08～0.2	150～200	0.1～0.3	100～250
合金钢系列 SKD/SCM等	0.1～0.2	100～250		100～200	150～200	0.1～0.3	100～250	150～250	0.08～0.2	150～200	0.1～0.3	100～250
不锈钢系列 SUS等	0.1～0.2			80～160	150～200	0.1～0.25	80～160	150～250	0.08～0.2	120～180	0.1～0.25	80～160
铝・树脂・黄铜系列	0.1～0.3		150～300	150～300		0.1～0.3	150～400		0.08～0.3	200～800	0.1～0.3	150～400
铸钢系列 FC/FCD等	0.1～0.3	80～150 ※FCD切削時	80～150	80～150		0.1～0.3	80～200		0.08～0.2	150～200	0.1～0.3	80～200

- 请根据工件形状，夹具状态，倒角量的大小和切刃位置来调节加工条件。
  倒角量大时，请尽量降低加工条件。
- 处，为推荐使用刀片。
- 加工倒角时，当被削材料为SUS304等不锈钢的情况下，请用顺铣切削。

※ C倒角的切削条件（R Cindo-Cutter），请参照P16.

■X軸・Z軸位置

例：R-Nouveau Jr.

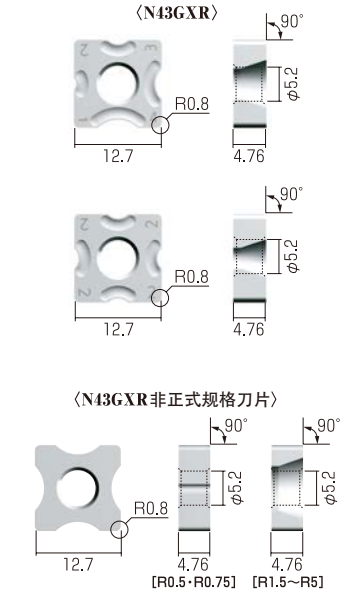
■数値設定

商品名	加工R	X軸位置（mm）	Z軸位置（mm）
R-Special Jr.	R0.5	8.05	4.42
	R0.75	7.93	4.55
	R1	7.80	4.67
	R1.5	7.55	4.92
	R2	7.30	5.17
	R2.5	7.06	5.42
	R3	6.81	5.67
	R3.5	6.56	5.91
	R4	6.31	6.16
	R4.5	6.06	6.41
	R5	5.82	6.66
R-Special	R0.5	23.54	4.42
	R0.75	23.42	4.54
	R1	23.29	4.66
	R1.5	23.04	4.91
	R2	22.79	5.16
	R2.5	22.54	5.41
	R3	22.29	5.66
	R3.5	22.04	5.91
	R4	21.78	6.16
	R4.5	21.53	6.41
	R5	21.28	6.65
R-Nouveau Jr.	R5	6.00	6.70
	R6	5.41	7.21
	R7	5.64	8.42
	R8	6.00	9.65
	R9	5.41	10.16
	R10	6.00	11.62
R-Nouveau	R5	22.80	6.80
	R6	22.25	7.32
	R7	22.49	8.56
	R8	22.80	9.80
	R9	22.25	10.32
	R10	22.80	11.80
R Cindo-Cutter	R1	6.40	5.81
	R2	5.90	6.30
	R3	5.40	6.78
R-Giga	R11	17.50	11.77
	R12	17.50	12.70
	R13	17.50	13.63
	R14	17.50	14.56
	R15	17.50	15.48
	R16	17.50	16.41
	R17	17.50	17.34
	R18	17.50	18.27
	R19	17.50	19.20
	R20	17.50	20.12

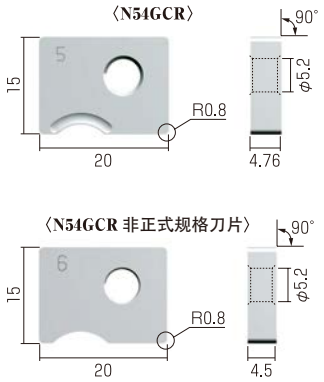
- 数值有可能出现若干的误差,敬请谅解。

■刀片详细图 ※C倒角的刀片详细图（R Cindo-Cutter），请参照P16。

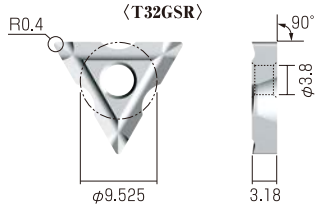
图	型 号	材 质	边缘形状	涂 层	使用角数	单价(日元)	3个价格(日元)	12个价格(日元)
●R-Special Jr. /R-Special/R-Bit Ryanmencut-R(RR25-48N)用	N43GXR NK2001	金属陶瓷	R1·2·3·4	无	4	2,750	8,250	33,000
	N43GXR NK1010	超硬K10	R1·2·3·4	无	4	2,750	8,250	33,000
	N43GXR NK2020	超硬M20	R1·2·3·4	无	4	2,750	8,250	33,000
	N43GXR NK6060	超硬M20	R1·2·3·4	TiAℓN	4	3,780	11,340	45,360
	N43GXR-1R NK2001	金属陶瓷	R角相同	无	4	2,750	8,250	33,000
	N43GXR-2R NK2001	金属陶瓷	R角相同	无	4	2,750	8,250	33,000
	N43GXR-3R NK2001	金属陶瓷	R角相同	无	4	2,750	8,250	33,000
	N43GXR-4R NK2001	金属陶瓷	R角相同	无	4	2,750	8,250	33,000
	N43GXR-1R NK2020	超硬M20	R角相同	无	4	2,750	8,250	33,000
	N43GXR-2R NK2020	超硬M20	R角相同	无	4	2,750	8,250	33,000
	N43GXR-3R NK2020	超硬M20	R角相同	无	4	2,750	8,250	33,000
	N43GXR-4R NK2020	超硬M20	R角相同	无	4	2,750	8,250	33,000
	N43GXR-1R NK6060	超硬M20	R角相同	TiAℓN	4	3,780	11,340	45,360
	N43GXR-2R NK6060	超硬M20	R角相同	TiAℓN	4	3,780	11,340	45,360
	N43GXR-3R NK6060	超硬M20	R角相同	TiAℓN	4	3,780	11,340	45,360
	N43GXR-4R NK6060	超硬M20	R角相同	TiAℓN	4	3,780	11,340	45,360
	非正式规格 N43GXR-0.5R NK2020	超硬M20	R角相同	无	4	5,280	15,840	63,360
	非正式规格 N43GXR-0.75R NK2020	超硬M20	R角相同	无	4	5,280	15,840	63,360
	非正式规格 N43GXR-1.5R NK2020	超硬M20	R角相同	无	4	5,280	15,840	63,360
	非正式规格 N43GXR-2.5R NK2020	超硬M20	R角相同	无	4	5,280	15,840	63,360
	非正式规格 N43GXR-3.5R NK2020	超硬M20	R角相同	无	4	5,280	15,840	63,360
	非正式规格 N43GXR-4.5R NK2020	超硬M20	R角相同	无	4	5,280	15,840	63,360
	非正式规格 N43GXR-5R NK2020	超硬M20	R角相同	无	4	5,280	15,840	63,360
●R-Nouveau Jr. /R-Nouveau	N54GCR-5R NK2020	超硬M20		无	1	4,070	12,210	
	N54GCR-8R NK2020	超硬M20		无	1	4,070	12,210	
	N54GCR-10R NK2020	超硬M20		无	1	4,070	12,210	
	N54GCR-5R NK6060	超硬M20		TiAℓN	1	5,040	15,120	
	N54GCR-8R NK6060	超硬M20		TiAℓN	1	5,040	15,120	
	N54GCR-10R NK6060	超硬M20		TiAℓN	1	5,040	15,120	
	非正式规格 N54GCR-6R NK2020	超硬M20		无	1	5,390	16,170	
	非正式规格 N54GCR-7R NK2020	超硬M20		无	1	5,390	16,170	
	非正式规格 N54GCR-9R NK2020	超硬M20		无	1	5,390	16,170	
●R-Cindo-Cutter用	T32GSR-1R NK2020	超硬M20		无	3	3,410	10,230	
	T32GSR-2R NK2020	超硬M20		无	3	3,410	10,230	
	T32GSR-3R NK2020	超硬M20		无	3	3,410	10,230	
●R-Giga用	XNEW3004-11R NK2020	超硬M20	珩磨边	无	2	非固定价格	非固定价格	
	XNEW3004-12R NK2020	超硬M20	珩磨边	无	2	非固定价格	非固定价格	
	XNEW3004-13R NK2020	超硬M20	珩磨边	无	2	非固定价格	非固定价格	
	XNEW3004-14R NK2020	超硬M20	珩磨边	无	2	非固定价格	非固定价格	
	XNEW3004-15R NK2020	超硬M20	珩磨边	无	2	非固定价格	非固定价格	
	XNEW3004-16R NK2020	超硬M20	珩磨边	无	2	非固定价格	非固定价格	
	XNEW3004-17R NK2020	超硬M20	珩磨边	无	2	非固定价格	非固定价格	
	XNEW3004-18R NK2020	超硬M20	珩磨边	无	2	非固定价格	非固定价格	
	XNEW3004-19R NK2020	超硬M20	珩磨边	无	2	非固定价格	非固定价格	
	XNEW3004-20R NK2020	超硬M20	珩磨边	无	2	非固定价格	非固定价格	

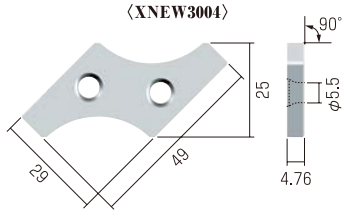


※ R-Bit可用于R0.5~R3.5的倒角加工。
※非正式刀片不带断屑槽。



※非正式规格的刀片不带断屑槽。





订货生产

※关于订货产品，每次下单前请联系我们确认库存。　※单价(日元)·价格(日元)＝建议零售价(日元)

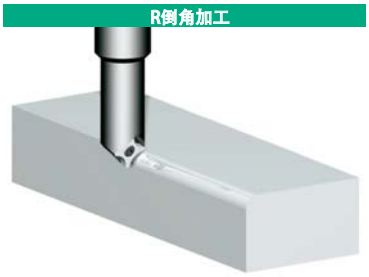
Ryanmencut-R / Mini-R

表面和背面的R·C倒角！

- 可交换刀片加工背面与表面的C倒角。
  ※miniR是表面专用
- 采用8角刀片。

R倒角加工

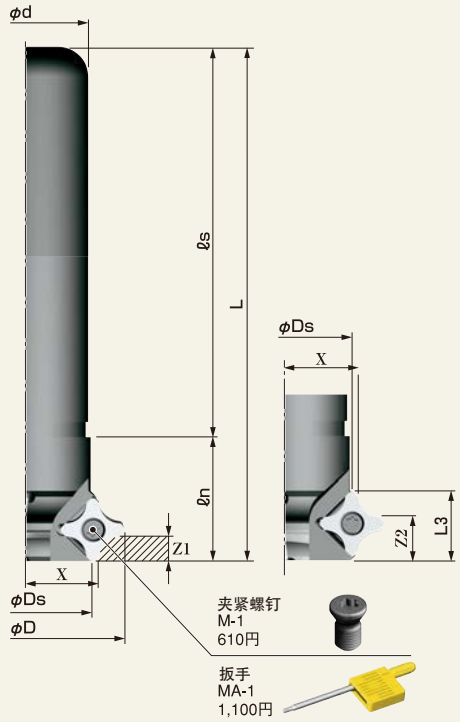
R倒角加工



① Ryanmencut-R (RR16-30S/RR25-40S)

2枚 4枚

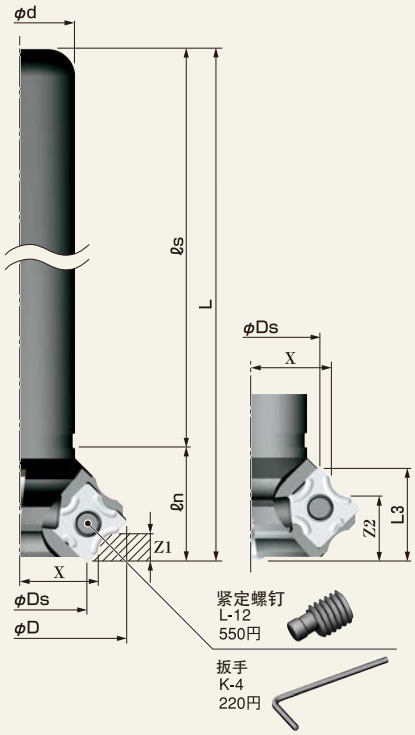
R1～R5



② Ryanmencut-R (RR25-48N)

4枚

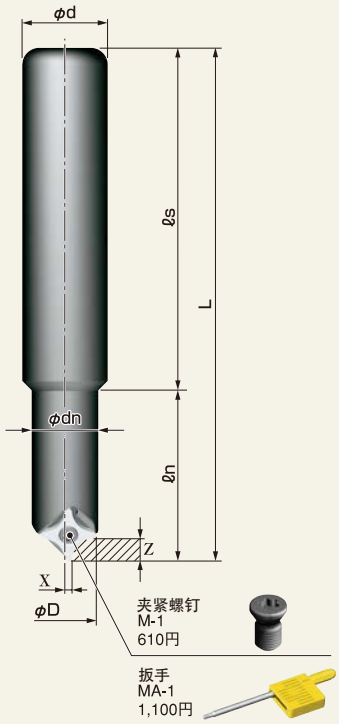
R0.5～R5



③ Mini-R

1枚

R1～R5



■本　体

产品名	型号 Model No.	图 Fig.	刃数	尺寸 Dimensions (mm) φD	φDs	φd	φdn	L	ℓs	ℓn	L3	适合刀片 Inserts	价格 (日元)
Ryanmencut-R	RR16-30S-4R	①	2	30	17.9	16		200	175	25		SNEQ090308 / S32MOZ / S32GUR	34,000
	RR16-30S-5R	①	2	30	17.9	16		200	175	25		SNEQ090308 / S32MOZ / S32GUR	49,800
	RR25-40S-4R	①	4	40	27.8	25		200	175	25	14	SNEQ090308 / S32MOZ / S32GUR	44,000
	RR25-40S-5R	①	4	40	27.8	25		200	175	25	14	SNEQ090308 / S32MOZ / S32GUR	64,000
	RR25-48N	②	4	48	31.3	25		200	175	25	20.5	N43GXR	44,000
Mini-R	MR20-16S	③	1	16		20	15.6	120	80	40		SNEQ090308 / S32MOZ / S32GUR	17,600

※ 标准配备不含刀片，请另外购买。
※ 标准配备含夹紧螺钉，驹式夹具，扳手，紧定螺钉

一部分不能使用的刀片

■切削条件

Ryanmencut-R (RR16-30S・RR25-40S)/ Mini-R

SNEQ090308

被削材质	刀刃进给量 (fx)	切削速度 (m/分)
普通钢系列 SS等	0.05～0.2	100～150
合金钢系列 SKD/SCM等	0.05～0.2	100～150
不锈钢系列 SUS等	0.05～0.2	80～120
铝・树脂・黄铜系列	0.08～0.25	150～400
铸钢系列 FC/FCD等	0.05～0.2	100～150

Ryanmencut-R (RR25-48N)

N43GXR

被削材质	材质型号 / 刀刃进给量 (fx)	NK2001	NK1010	NK2020	NK6060
		切削速度 (m/分)			
普通钢系列 SS等	0.1～0.2	100～250		100～200	
合金钢系列 SKD/SCM等	0.1～0.2	100～250		100～200	150～200
不锈钢系列 SUS等	0.1～0.2			80～160	150～200
铝・树脂・黄铜系列	0.1～0.3		150～300	150～300	
铸钢系列 FC/FCD等	0.1～0.3	80～150 ※FCD切削時	80～150	80～150	

- 请根据工件形状，夹具状态，倒角量的大小和切刃位置来调节加工条件。
  倒角量大时，请尽量降低加工条件。
- 处，为建议被削材使用刀片。
- 加工倒角时，当被削材料为SUS304等不锈钢的情况下，请用顺铣切削。

■数值設定

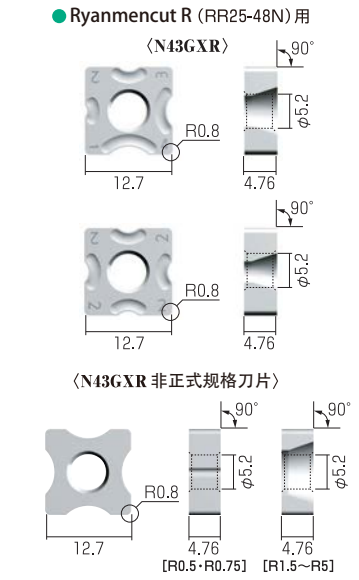
Ryanmencut R（RR16-30S･RR25-40S）/ ミニR									
		RR16-30S			RR25-40S			MR20-16S	
刀片型号	加工R	X軸位置（mm）	Z1軸位置（mm）	Z2軸位置（mm）	X軸位置（mm）	Z1軸位置（mm）	Z2軸位置（mm）	X軸位置（mm）	Z軸位置（mm）
SNEQ090308-1RM	1R	11.44	3.55	12.45	16.42	3.55	12.45	4.46	3.46
SNEQ090308-2RM	2R	10.94	4.04	11.96	15.92	4.04	11.96	3.99	3.94
SNEQ090308-3RM	3R	10.45	4.54	11.46	15.42	4.54	11.46	3.53	4.43
SNEQ090308-4RM	4R	9.95	5.04	10.96	14.92	5.04	10.96	3.09	4.91
SNEQ090308-5RM	5R	9.46	5.50	10.5	14.42	5.5	10.5	2.67	5.40
SNEQ090308-XRM	1･2･3･4R	参照上述	参照上述	参照上述	参照上述	参照上述	参照上述	不可使用	不可使用

● 数值有可能出现若干的误差,敬请谅解。

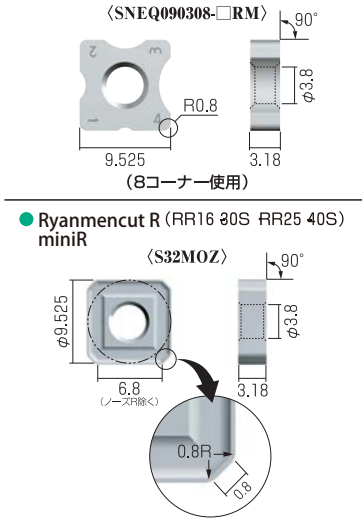
Ryanmencut R（RR25-48N）			
RR25-48N			
加工R	X軸位置（mm）	Z1軸位置（mm）	Z2軸位置（mm）
R0.5	19.55	4.42	16.08
R0.75	19.42	4.54	15.96
R1	19.30	4.66	15.84
R1.5	19.05	4.91	15.59
R2	18.80	5.16	15.34
R2.5	18.55	5.41	15.09
R3	18.29	5.66	14.84
R3.5	18.04	5.91	14.59
R4	17.79	6.16	14.34
R4.5	17.54	6.41	14.09
R5	17.29	6.65	13.85

■刀片详细图

图	型　号	材　质	边缘形状	涂　层	使用角数	单价(日元)	3个价格(日元)	12个价格(日元)
● Ryanmencut R（RR25-48N）用	N43GXR NK2001	金属陶瓷	R1･2･3･4	无	4	2,750	8,250	33,000
	N43GXR NK1010	超硬K10	R1･2･3･4	无	4	2,750	8,250	33,000
	N43GXR NK2020	超硬M20	R1･2･3･4	无	4	2,750	8,250	33,000
	N43GXR NK6060	超硬M20	R1･2･3･4	TiAℓN	4	3,780	11,340	45,360
	N43GXR-1R NK2001	金属陶瓷	R角相同	无	4	2,750	8,250	33,000
	N43GXR-2R NK2001	金属陶瓷	R角相同	无	4	2,750	8,250	33,000
	N43GXR-3R NK2001	金属陶瓷	R角相同	无	4	2,750	8,250	33,000
	N43GXR-4R NK2001	金属陶瓷	R角相同	无	4	2,750	8,250	33,000
	N43GXR-1R NK2020	超硬M20	R角相同	无	4	2,750	8,250	33,000
	N43GXR-2R NK2020	超硬M20	R角相同	无	4	2,750	8,250	33,000
	N43GXR-3R NK2020	超硬M20	R角相同	无	4	2,750	8,250	33,000
	N43GXR-4R NK2020	超硬M20	R角相同	无	4	2,750	8,250	33,000
	N43GXR-1R NK6060	超硬M20	R角相同	TiAℓN	4	3,780	11,340	45,360
	N43GXR-2R NK6060	超硬M20	R角相同	TiAℓN	4	3,780	11,340	45,360
	N43GXR-3R NK6060	超硬M20	R角相同	TiAℓN	4	3,780	11,340	45,360
	N43GXR-4R NK6060	超硬M20	R角相同	TiAℓN	4	3,780	11,340	45,360
〈N43GXR〉	准规格 N43GXR-0.5R NK2020	超硬M20	R角相同	无	4	5,280	15,840	63,360
	准规格 N43GXR-0.75R NK2020	超硬M20	R角相同	无	4	5,280	15,840	63,360
	准规格 N43GXR-1.5R NK2020	超硬M20	R角相同	无	4	5,280	15,840	63,360
	准规格 N43GXR-2.5R NK2020	超硬M20	R角相同	无	4	5,280	15,840	63,360
	准规格 N43GXR-3.5R NK2020	超硬M20	R角相同	无	4	5,280	15,840	63,360
	准规格 N43GXR-4.5R NK2020	超硬M20	R角相同	无	4	5,280	15,840	63,360
	准规格 N43GXR-5R NK2020	超硬M20	R角相同	无	4	5,280	15,840	63,360
● Ryanmencut R（RR16-30S･RR25-40S） ● miniR ※不可使用XRM	SNEQ090308-1RM ZA20N	超硬M20	R角相同	无	8	2,720		32,640
	SNEQ090308-2RM ZA20N	超硬M20	R角相同	无	8	2,720		32,640
	SNEQ090308-3RM ZA20N	超硬M20	R角相同	无	8	2,720		32,640
	SNEQ090308-4RM ZA20N	超硬M20	R角相同	无	8	2,720		32,640
	SNEQ090308-5RM ZA20N	超硬M20	R角相同	无	8	2,720		32,640
〈SNEQ090308-□RM〉	SNEQ090308-XRM ZA20N ※ミニRには使用できません。	超硬M20	R1･2･3･4	无	8	2,720		32,640
● Ryanmencut R（RR16-30S･RR25-40S） miniR	S32MOZ NK2001	金属陶瓷	珩磨边	无	8	690		8,280
	S32MOZ NK2050	金属陶瓷	珩磨边	无	8	720		8,640
	NEW S32MOZ AB01F	金属陶瓷	珩磨边	TiAℓN	8	1,500		18,000
	S32MOZ NK1010	超硬K10	锐 边	无	8	690		8,280
	S32MOZ NK2020	超硬M20	珩磨边	无	8	690		8,280
	S32MOZ NK3030	超硬M20	珩磨边	TiN	8	1,310		15,720
	S32MOZ NK6060	超硬M20	珩磨边	TiAℓN	8	1,630		19,560
〈S32MOZ〉	S32MOZ AC15T	微粒子超硬	珩磨边	AlCrN	8	1,500		18,000
〈S32GUR〉	S32GUR NK2001		珩磨边	无	8	1,320		15,840
	S32GUR NK1010	超硬K10	锐 边	无	8	1,320		15,840
	S32GUR NK2020	超硬M20	珩磨边	无	8	1,320		15,840
	S32GUR NK3030	超硬M20	珩磨边	TiN	8	1,630		19,560
	S32GUR NK5050	超硬K10	锐 边	TiN	8	1,630		19,560
	S32GUR NK6060	超硬M20	珩磨边	TiAℓN	8	1,940		23,280
	S32GUR NK8080	超硬K10	锐 边	TiAℓN	8	1,940		23,280



※ R-Bit可用于R0.5~R3.5的倒角加工。
※ 非正式刀片不带断屑槽。



※ 单价(日元)･价格(日元)=建议零售价(日元)

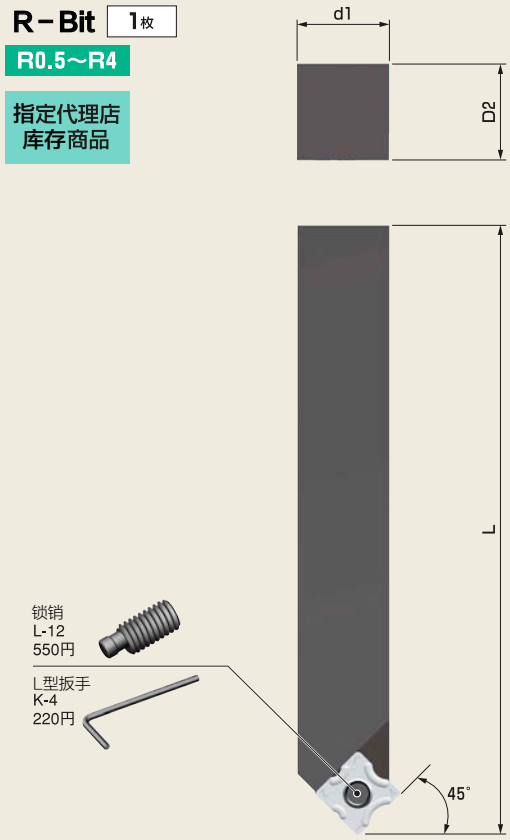
R－Bit / 10R－Bit

1枚

R－Bit 1枚

R0.5～R4

指定代理店
库存商品



R倒角加工

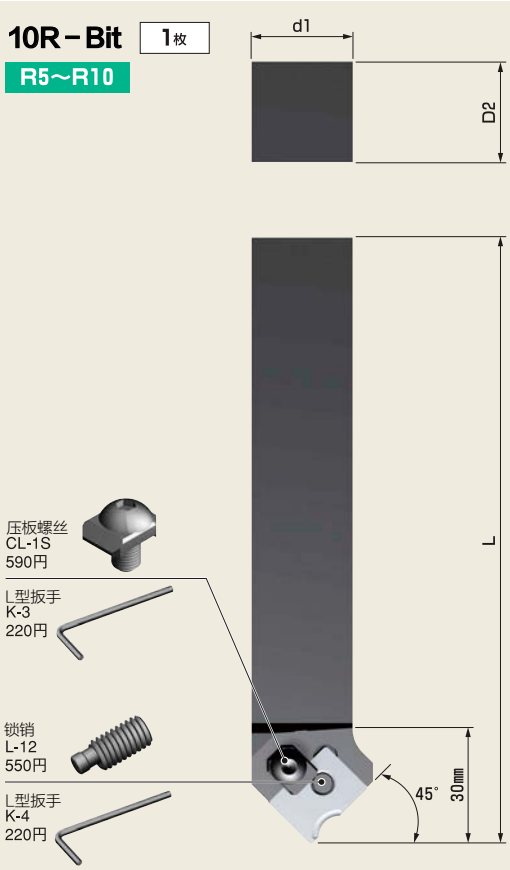
■车床用车刀

品　名	型　号 Model No.	刃数	尺　寸 Dimensions (mm)			使用刀片 Inserts	价　格 (日元)
			d1	D2	L		
R－Bit 指定代理店库存品	20XR	1	19	20	126	N43GXR-0.5R～4R	非固定

※刀片请另外购买。
※标配有锁销，L型扳手。
※价格(日元)＝建议零售价(日元)

10R－Bit 1枚

R5～R10



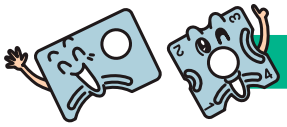
R倒角加工

■车床用车刀

品　名	型　号 Model No.	刃数	尺　寸 Dimensions (mm)			使用刀片 Inserts	价　格 (日元)
			d1	D2	L		
10R－Bit	NEW 25CR	1	25	25	150	N54GCR-5R～10R	22,800

※刀片请另外购买。
※标配有锁销，L型扳手。
※价格(日元)＝建议零售价(日元)

⚠由于偏心锁的特殊方式，在安装刀片时如果反方向上锁会造成刀片的损坏以及精确度不准。
交换刀片时，请务必检查清楚是否反方向上锁。



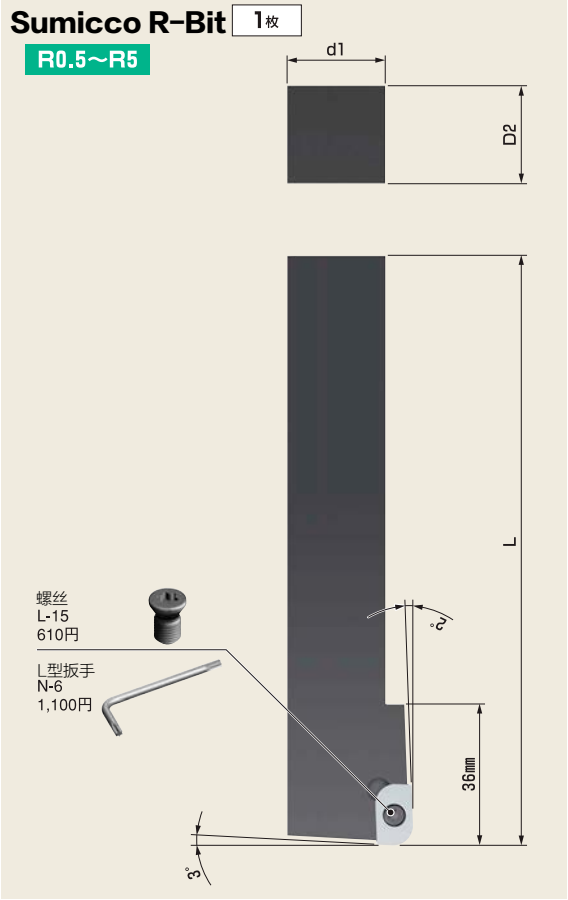
刀片详细请见P38

Sumicco R-Bit / Dekasumi R-Bit

1枚

Sumicco R-Bit 1枚

R0.5～R5



R角的平面加工

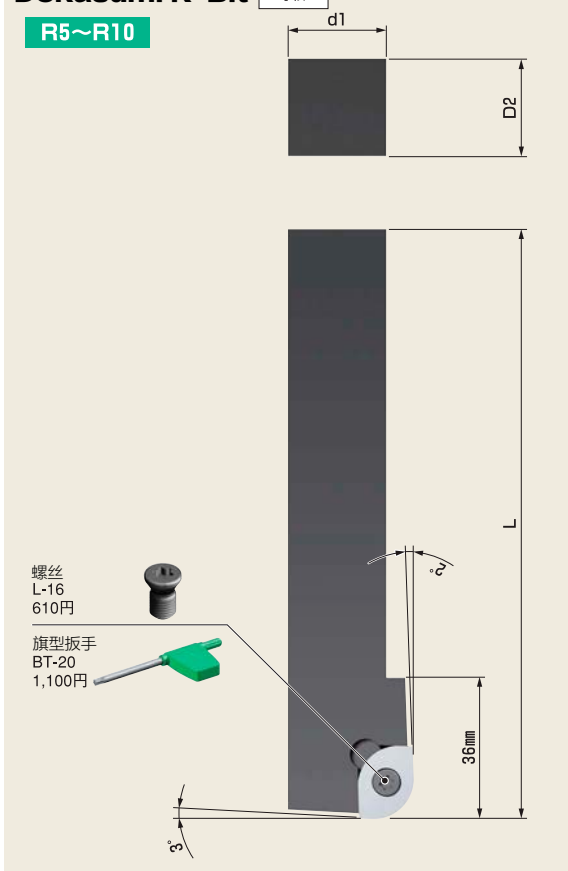
■车床用车刀

品　名	型　号 Model No.	刃数	尺　寸 Dimensions (mm)			使用刀片 Inserts	价　格 (日元)
			d1	D2	L		
Sumicco R-Bit	NEW 25SKB	1	25	25	150	A52GNR-0.5R～5R	21,800

※刀片请另外购买。
※标配有螺丝，L型扳手。
※价格(日元)＝建议零售价(日元)

Dekasumi R-Bit 1枚

R5～R10



R角的平面加工

■车床用车刀

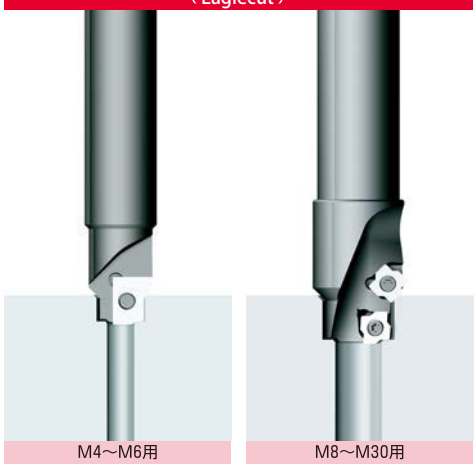
品　名	型　号 Model No.	刃数	尺　寸 Dimensions (mm)			使用刀片 Inserts	价　格 (日元)
			d1	D2	L		
Dekasumi R-Bit	NEW 25DCB	1	25	25	150	ADEW19T3-5R～10R	21,800

※刀片请另外购买。
※标配有螺丝，旗型扳手。
※价格(日元)＝建议零售价(日元)

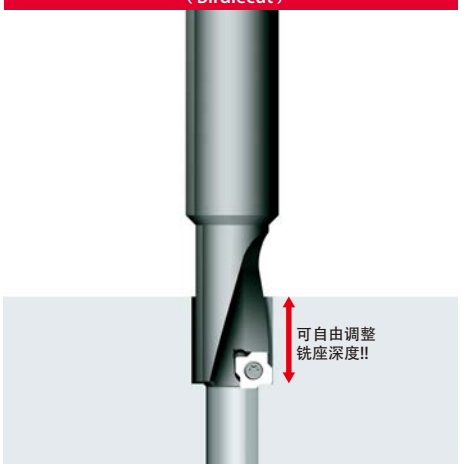
刀片详细请见P54

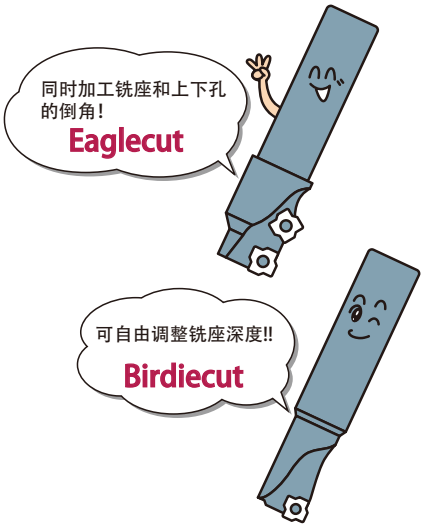
Eaglecut / Birdiecut

六角螺栓的铣座加工
（Eaglecut）



六角螺栓的铣座加工
（Birdiecut）





缩短工序！

●采用独创的Geometric(几何学)刀片，
缩短作业时间又降低加工成本。

Geometric(几何学)刀片

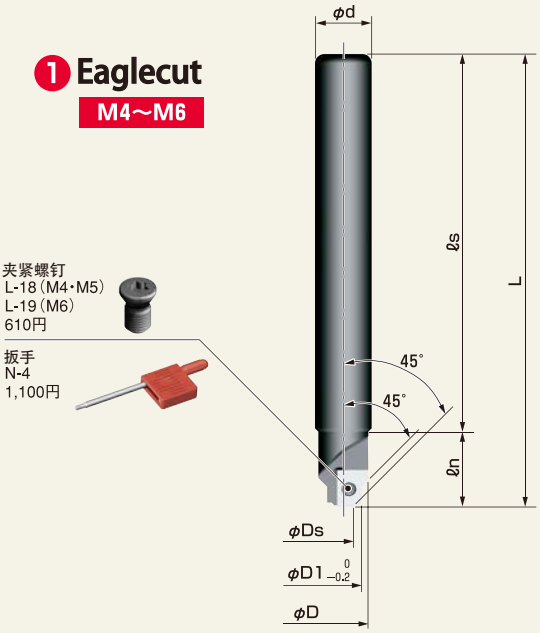
上端使用角
下端使用角

采用富士元独创的Geometric(几何学)刀片，缩短作业时间又降低加工成本。

❶ Eaglecut M4～M6

夹紧螺钉
L-18（M4・M5）
L-19（M6）
610円

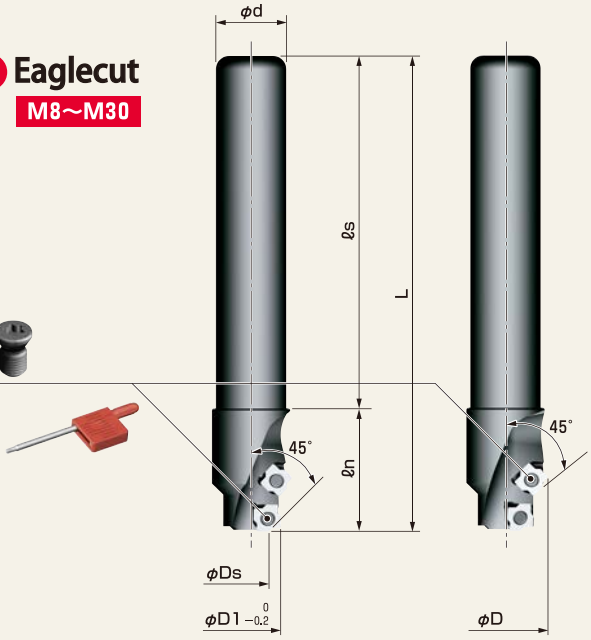
扳手
N-4
1,100円



❷ Eaglecut M8～M30

夹紧螺钉
L-19（M8）
M-1（M10・M12）
L-15（M14・M16）
L-16（M18～M30）
610円

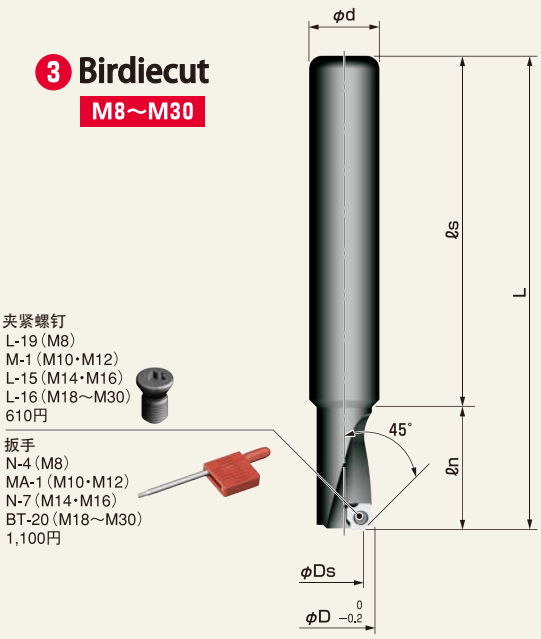
扳手
N-4（M8）
MA-1（M10・M12）
N-7（M14・M16）
BT-20（M18～M30）
1,100円



❸ Birdiecut M8～M30

夹紧螺钉
L-19（M8）
M-1（M10・M12）
L-15（M14・M16）
L-16（M18～M30）
610円

扳手
N-4（M8）
MA-1（M10・M12）
N-7（M14・M16）
BT-20（M18～M30）
1,100円



■本　体

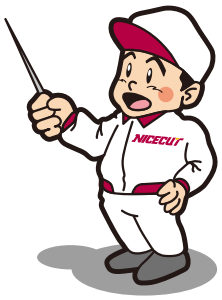
产品名	型号 Model No.	图 Fig.	刃数	尺寸 Dimensions (mm) φD	φD1	φDs	φd	L	ℓs	ℓn	适合刀片 Inserts	价格 (日元)
Eaglecut	EC12-8XX-M4	1	1	10.5	8	4	12	96	80	16	XX21MNX	11,550
	EC12-9.5XX-M5	1	1	11	9.5	5	12	99	80	19	XX21MNX	12,100
	EC12-11XX-M6	1	1	13	11	6	12	102	80	22	XX31MNX	13,200
	EC16-14XS-M8	2	2	19	14	8.4	16	108	80	28	XS22MNX	23,100
	EC20-17.5XS-M10	2	2	24	17.5	10.2	20	115	80	35	XS22MNX	23,650
	EC25-20XS-M12	2	2	26.6	20	13	25	120	80	40	XS22MNX	25,850
	EC25-23XS-M14	2	2	30.5	23	15	25	126	80	46	XS32MNX	29,150
	EC32-26XS-M16	2	2	33.7	26	17	32	132	80	52	XS32MNX	31,900
	EC32-29XS-M18	2	2	38	29	18.4	32	138	80	58	XS42MNX	36,300
	EC32-32XS-M20	2	2	41.7	32	20.4	32	144	80	64	XS42MNX	40,150
	EC32-35XS-M22	2	2	44.6	35	22.8	32	150	80	70	XS42MNX	44,550
	EC32-39XS-M24	2	2	50.2	39	24.2	32	158	80	78	XS53MNX	48,400
	EC32-43XS-M27	2	2	54.1	43	28.2	32	166	80	86	XS53MNX	53,350
	EC32-48XS-M30	2	2	60.5	48	31.2	32	176	80	96	XS53MNX	59,400
Birdiecut	BC16-14XS-M8	3	1	14		8.4	16	108	80	28	XS22MNX	18,000
	BC20-17.5XS-M10	3	1	17.5		10.2	20	115	80	35	XS22MNX	19,200
	BC20-20XS-M12	3	1	20		13	20	120	80	40	XS22MNX	20,500
	BC25-23XS-M14	3	1	23		15	25	126	80	46	XS32MNX	23,500
	BC32-26XS-M16	3	1	26		17	32	132	80	52	XS32MNX	25,500
	BC32-29XS-M18	3	1	29		18.4	32	138	80	58	XS42MNX	28,000
	BC32-32XS-M20	3	1	32		20.4	32	144	80	64	XS42MNX	31,000
	BC32-35XS-M22	3	1	35		22.8	32	150	80	70	XS42MNX	32,800
	BC32-39XS-M24	3	1	39		24.2	32	158	80	78	XS53MNX	35,500
	BC32-43XS-M27	3	1	43		28.2	32	166	80	86	XS53MNX	39,000
	BC32-48XS-M30	3	1	48		31.2	32	176	80	96	XS53MNX	44,000

※标准配备含NK2020刀片。
※价格(日元)＝建议零售价(日元)

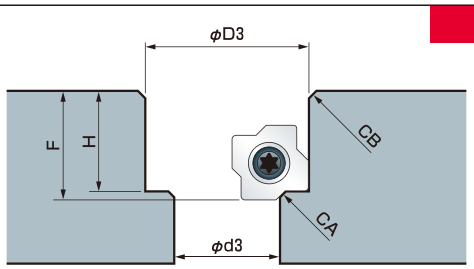
■切削条件

被削材质 ＼ 材质型号	刀刃进给量(fx)	NK2020	NK6060
		切削速度(m/分)	
普通钢系列 SS等	0.05～0.1	50～100	50～100
合金钢系列 SKD/SCM等	0.05～0.1	50～100	50～100
不锈钢系列 SUS等	0.05～0.1	40～80	40～80
铝·树脂·黄铜系列	×	×	×
铸钢系列 FC/FCD等	0.05～0.1	50～100	50～100

- 请根据工件形状，夹具状态，倒角量的大小和切刃位置来调节加工条件。倒角量大时，请尽量降低加工条件。
- 建议间隔进给 --间距在0.5mm左右为宜。
- 建议使用冷却液。
- 处，根据被削材质所推荐使用的刀片。

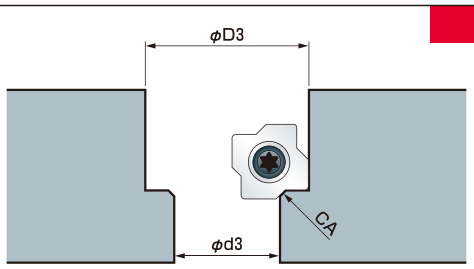


Eaglecut尺寸加工图



	M4	M5	M6	M8	M10	M12	M14	M16	M18	M20	M22	M24	M27	M30
φd3	φ4.5mm	φ5.5mm	φ6.6mm	φ9mm	φ11mm	φ14mm	φ16mm	φ18mm	φ20mm	φ22mm	φ24mm	φ26mm	φ30mm	φ33mm
φD3	φ8mm	φ9.5mm	φ11mm	φ14mm	φ17.5mm	φ20mm	φ23mm	φ26mm	φ29mm	φ32mm	φ35mm	φ39mm	φ43mm	φ48mm
CA	C0.3	C0.3	C0.3	C0.5	C0.5	C0.5	C0.5	C0.5	C0.5	C0.5	C1	C1	C1	C1
CB	C0.5	C0.5	C0.5	C1	C1	C1	C1	C1	C1	C1	C1	C1	C1	C1
H	4.4mm	5.4mm	6.5mm	8.6mm	10.8mm	13mm	15.2mm	17.5mm	19.5mm	21.5mm	23.5mm	25.5mm	29mm	32mm
F	4.95mm	5.95mm	7.1mm	9.4mm	11.7mm	14mm	16.2mm	18.5mm	20.8mm	22.8mm	25.1mm	27.4mm	30.9mm	33.9mm

Birdiecut尺寸加工图

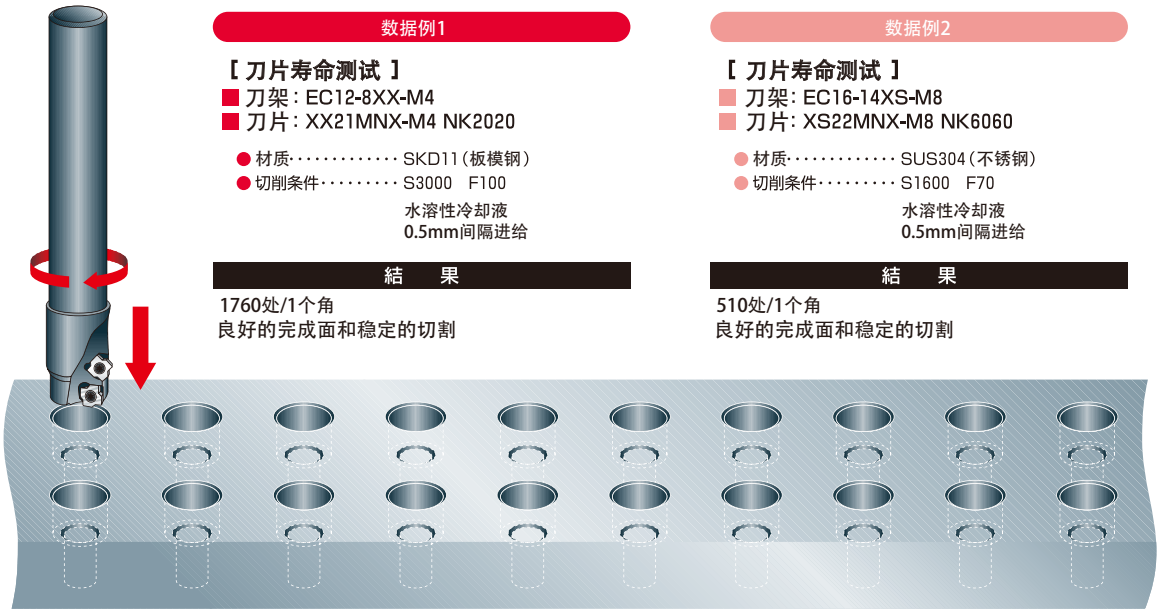


	M8	M10	M12	M14	M16	M18	M20	M22	M24	M27	M30
φd3	φ9mm	φ11mm	φ14mm	φ16mm	φ18mm	φ20mm	φ22mm	φ24mm	φ26mm	φ30mm	φ33mm
φD3	φ14mm	φ17.5mm	φ20mm	φ23mm	φ26mm	φ29mm	φ32mm	φ35mm	φ39mm	φ43mm	φ48mm
CA	C0.5	C0.5	C0.5	C0.5	C0.5	C0.5	C0.5	C1	C1	C1	C1

刀片简介见P45

Eaglecut / Birdiecut

加工实例



数据例1

【 刀片寿命测试 】
- 刀架：EC12-8XX-M4
- 刀片：XX21MNX-M4 NK2020

● 材质……SKD11（板模钢）
● 切削条件……S3000　F100
水溶性冷却液
0.5mm间隔进给

結　果

1760处/1个角
良好的完成面和稳定的切割

数据例2

【 刀片寿命测试 】
- 刀架：EC16-14XS-M8
- 刀片：XS22MNX-M8 NK6060

● 材质……SUS304（不锈钢）
● 切削条件……S1600　F70
水溶性冷却液
0.5mm间隔进给

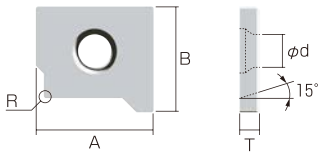
結　果

510处/1个角
良好的完成面和稳定的切割

刀片详细图

● Eaglecut（M4～M6）用

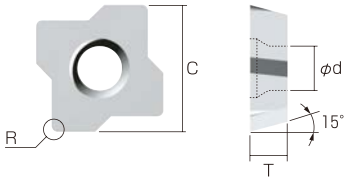
〈XX21MNX〉
〈XX31MNX〉



型　号	A	B	T	R	φd
XX21MNX-M4	8mm	6.548mm	1.59mm	R0.2	2.3mm
XX21MNX-M5	8mm	6.841mm	1.59mm	R0.2	2.3mm
XX31MNX-M6	9mm	8.084mm	1.59mm	R0.2	2.5mm

● Eaglecut（M8～M30）用
Birdiecut用

[XS22MNX] [XS42MNX]
[XS32MNX] [XS53MNX]

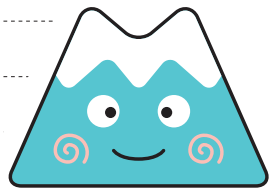


型　番	C	T	R	φd
XS22MNX-M8	6.35mm	2.38mm	R0.4	2.5mm
XS22MNX-M10	7.938mm	2.38mm	R0.4	3.4mm
XS22MNX-M12	7.938mm	2.38mm	R0.4	3.4mm
XS32MNX-M14	9.525mm	3.18mm	R0.8	4.4mm
XS32MNX-M16	9.525mm	3.18mm	R0.8	4.4mm
XS42MNX-M18	12.7mm	3.18mm	R0.8	5.5mm
XS42MNX-M20	12.7mm	3.18mm	R0.8	5.5mm
XS42MNX-M22	12.7mm	3.18mm	R0.8	5.5mm
XS53MNX-M24	15.875mm	4.76mm	R0.8	5.5mm
XS53MNX-M27	15.875mm	4.76mm	R0.8	5.5mm
XS53MNX-M30	15.875mm	4.76mm	R0.8	5.5mm

型　号	材　质	涂　层	使用角数	单价(日元)	1盒价格(日元)	1盒数量
XX21MNX-M4 NK2020	超硬M20	无	1	770	9,240	12
XX21MNX-M5 NK2020	超硬M20	无	1	790	9,480	12
XX31MNX-M6 NK2020	超硬M20	无	1	790	9,480	12
XX21MNX-M4 NK6060	超硬M20	TiAℓN	1	1,310	15,720	12
XX21MNX-M5 NK6060	超硬M20	TiAℓN	1	1,370	16,440	12
XX31MNX-M6 NK6060	超硬M20	TiAℓN	1	1,370	16,440	12
XS22MNX-M8 NK2020	超硬M20	无	4	800	9,600	12
XS22MNX-M10 NK2020	超硬M20	无	4	800	9,600	12
XS22MNX-M12 NK2020	超硬M20	无	4	800	9,600	12
XS32MNX-M14 NK2020	超硬M20	无	4	830	9,960	12
XS32MNX-M16 NK2020	超硬M20	无	4	830	9,960	12
XS42MNX-M18 NK2020	超硬M20	无	4	940	11,280	12
XS42MNX-M20 NK2020	超硬M20	无	4	940	11,280	12
XS42MNX-M22 NK2020	超硬M20	无	4	940	11,280	12
XS53MNX-M24 NK2020	超硬M20	无	4	1,430	17,160	12
XS53MNX-M27 NK2020	超硬M20	无	4	1,430	17,160	12
XS53MNX-M30 NK2020	超硬M20	无	4	1,430	17,160	12
XS22MNX-M8 NK6060	超硬M20	TiAℓN	4	1,420	17,040	12
XS22MNX-M10 NK6060	超硬M20	TiAℓN	4	1,420	17,040	12
XS22MNX-M12 NK6060	超硬M20	TiAℓN	4	1,420	17,040	12
XS32MNX-M14 NK6060	超硬M20	TiAℓN	4	1,450	17,400	12
XS32MNX-M16 NK6060	超硬M20	TiAℓN	4	1,450	17,400	12
XS42MNX-M18 NK6060	超硬M20	TiAℓN	4	1,500	18,000	12
XS42MNX-M20 NK6060	超硬M20	TiAℓN	4	1,500	18,000	12
XS42MNX-M22 NK6060	超硬M20	TiAℓN	4	1,500	18,000	12
XS53MNX-M24 NK6060	超硬M20	TiAℓN	4	1,970	23,640	12
XS53MNX-M27 NK6060	超硬M20	TiAℓN	4	1,970	23,640	12
XS53MNX-M30 NK6060	超硬M20	TiAℓN	4	1,970	23,640	12

※边缘形状，所有产品为珩磨边。
※单价(日元)·价格(日元)＝建议零售价(日元)

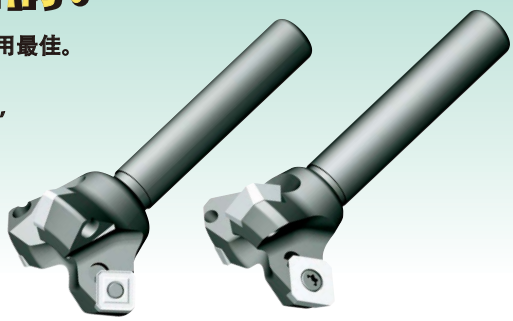
MEMO



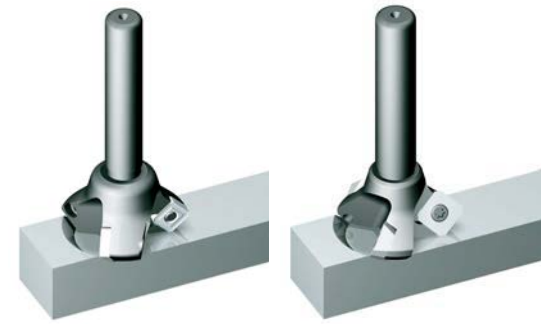
Aeromill / NEW Tiko Cutter

采用小径柄!

- 攻丝中心等低刚性机器使用最佳。
- 正前角和负前角的刀片阵容，对应各种各样的工件。



表面加工（Aeromill）



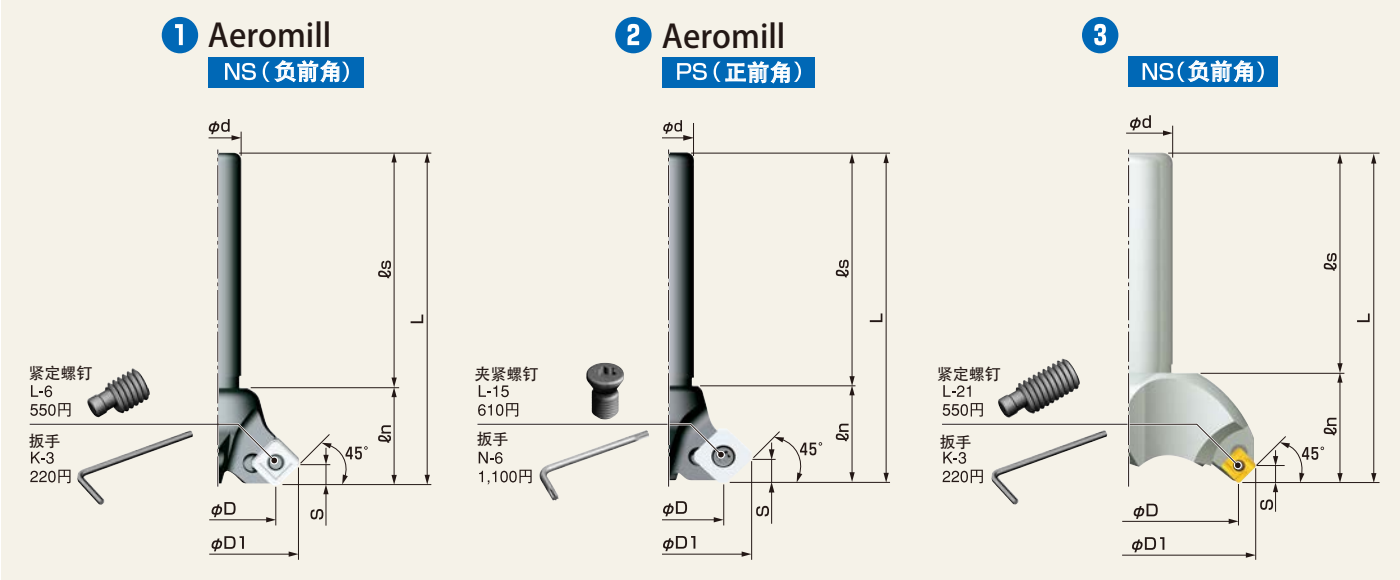
φ30㎜・φ40㎜

适用于薄板加工

- 小径刀柄的阵容，也适用于小型加工中心。
- 由富士元独创的正负式刀片，在加工薄板(制罐)等时，不会出现颤振。

表面加工［S型］（NEW Tiko Cutter）

φ60㎜・φ80㎜



■本　体

商品名	型 号 Model No.		图 Fig.	刃 数	尺 寸 Dimensions (㎜)							重量 (g)	适合刀片 Inserts	价 格 (日元)
					φD	φD1	φd	L	ℓs	ℓn	S			
Aeromill	正角	ARN12-30S	1	3	30	42	12	85	60	25	5.2	132	S32MOZ / S32GUR	27,500
		ARN16-40S	1	3	40	52	16	85	60	25	5.2	210	S32MOZ / S32GUR	30,800
	负角	ARP12-30S	2	3	30	43.2	12	85	60	25	6	116	S3H3MNZ / S3H3GNZ	27,500
		ARP16-40S	2	3	40	53.6	16	85	60	25	6	224	S3H3MNZ / S3H3GNZ	30,800
NEW Tiko Cutter	TKN20-60S-03		3	3	60	73	20	120	80	40	5.7	668	S32MOZ / S32GUR	43,780
	TKN20-80S-03		3	3	80	93	20	120	80	40	5.7	826	S32MOZ / S32GUR	49,000
	TKN32-60S-03		3	3	60	73	32	120	80	40	5.7	968	S32MOZ / S32GUR	43,780
	TKN32-80S-03		3	3	80	93	32	120	80	40	5.7	1,126	S32MOZ / S32GUR	49,000

※标准配备不含刀片，请另外购买
※标准配备带夹紧螺钉和扳手
※价格(日元)＝建议零售价(日元)

⚠ 安装刀片时，由于偏心锁的特殊方式，逆向上锁会造成刀片的损坏和精确度不准。 (PS型除外)
交换刀片时，请务必检查是否逆向上锁。

■切削条件

S32MOZ使用時									
被削材质		NK2001	NK2050	AB01F	NK1010	NK2020	NK3030	NK6060	AC15T
	刀刃进给量(fx)	切削速度(m/分)							
普通钢系列 SS等	0.1～0.3	200～300	200～300	200～300		150～200	150～250	200～300	
合金钢系列 SKD/SCM等	0.1～0.3	200～250	200～250	200～250		150～200	150～250	200～300	
不锈钢系列 SUS等	0.1～0.25					120～180	150～200	150～250	150
铝・树脂・黄铜系列									
铸钢系列 FC/FCD等	0.1～0.3	200～250 ※FCD切削時		200～250 ※FCD切削時	150～200				

● 带有45度倒角的刀尖角，即使提高刀刃进给速度，也能良好的完成切割面。
● 处，根据被削材质所推荐使用的刀片。

S32GUR使用時									
被削材质	材质型号	NK2001	NK1010	NK2020	NK3030	NK5050	NK6060	NK8080	DIA
	刀刃进给量(fx)	切削速度(m/分)							
普通钢系列 SS等	0.08～0.2	200～300		150～200					
合金钢系列 SKD/SCM等	0.08～0.2	200～250		150～200					
不锈钢系列 SUS等	0.08～0.2			120～180	150～200		150～250	150～250 ※SUS316切削時	
铝・树脂・黄铜系列	0.08～0.3		250～800			200～800		200～800	500～2,000
铸钢系列 FC/FCD等	0.08～0.2	200～250 ※FCD切削時	100～150						

● 给刀片施加断屑槽，使锋利度更好，刀尖的R状让切削抵抗力更小。
另外，也适用于薄板等容易出现颤振，弯曲的工件。
● 处，根据被削材质所推荐使用的刀片。

S3H3MNZ使用時						S3H3GNZ使用時	
被削材质	材质型号	NK2001	NK2020	NK6060	AC15D	NK1010	NK9090
	刀刃进给量(fx)	切削速度(m/分)					
普通钢系列 SS等	0.08～0.2	200～300	150～200				
合金钢系列 SKD/SCM等	0.08～0.2	200～300	150～200				
不锈钢系列 SUS等	0.1			150～250	150		
铝・树脂・黄铜系列	0.1～0.2					500～1,000	500～1,000
铸钢系列 FC/FCD等							

● 带有45度倒角的刀尖角，即使提高刀刃进给速度，也能良好的完成切割面。
● 处，根据被削材质所推荐使用的刀片。

■加工实例（Aeromill）

[正前角・表面加工]

■刀架：ARP16-40S
■刀片：S3H3GNZ NK1010

● 材质・・・・・・・・・・・・・ A5052
● 旋转数・・・・・・・・・・・ 1,000r.p.m.
● 进给量・・・・・・・・・・・ 300mm/min
● 切割量・・・・・・・・・・・ 0.5mm
● 切削油・・・・・・・・・・・ 无

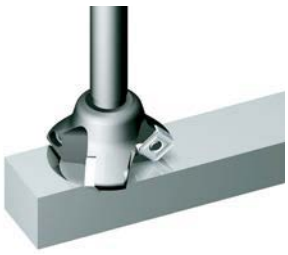
結　果

铝・铜的加工面均良好。

[负前角・表面加工]

■刀架：ARP12-30S
■刀片：S32MOZ NK2001

● 材质・・・・・・・・・・・・・ SS
● 旋转数・・・・・・・・・・・ 800r.p.m.
● 进给量・・・・・・・・・・・ 500mm/min
● 切割量・・・・・・・・・・・ 0.1mm
● 切削油・・・・・・・・・・・ 无



結　果

加工面良好。

■加工实例（NEW Tiko Cutter）

[表面加工]

■刀架：TKN32-60S-03
■刀片：S32MOZ AC15T

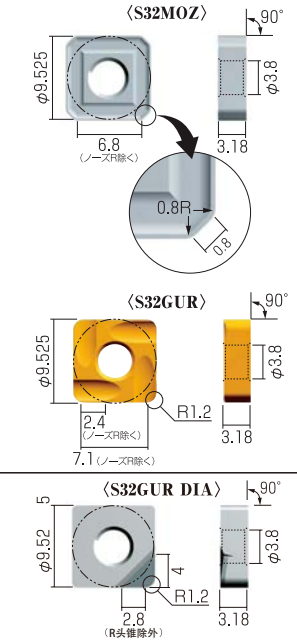
● 材质・・・・・・・・・・・・・ SUS304
● 旋转数・・・・・・・・・・・ 1,000r.p.m.
● 进给量・・・・・・・・・・・ 300mm/min
● 切割量・・・・・・・・・・・ 2mm
● 切削油・・・・・・・・・・・ 无

結　果

加工面良好。

■刀片详细图

图	型　号	材　质	边缘形状	涂　层	使用角数	单价(日元)	一盒价格(日元)	1盒数量
●S型/Aeromill（负前角）	S32MOZ NK2001	金属陶瓷	珩磨边	无	8	690	8,280	12
	S32MOZ NK2050	金属陶瓷	珩磨边	无	8	720	8,640	12
	NEW S32MOZ AB01F	金属陶瓷	珩磨边	TiAℓN	8	1,500	18,000	12
	S32MOZ NK1010	超硬K10	锐 边	无	8	690	8,280	12
	S32MOZ NK2020	超硬M20	珩磨边	无	8	690	8,280	12
	S32MOZ NK3030	超硬M20	珩磨边	TiN	8	1,310	15,720	12
	S32MOZ NK6060	超硬M20	珩磨边	TiAℓN	8	1,630	19,560	12
	S32MOZ AC15T	微粒子超硬	珩磨边	AlCrN	8	1,500	18,000	12
	S32GUR NK2001	金属陶瓷	珩磨边	无	8	1,320	15,840	12
	S32GUR NK1010	超硬K10	锐 边	无	8	1,320	15,840	12
	S32GUR NK2020	超硬M20	珩磨边	无	8	1,320	15,840	12
	S32GUR NK3030	超硬M20	珩磨边	TiN	8	1,630	19,560	12
	S32GUR NK5050	超硬K10	锐 边	TiN	8	1,630	19,560	12
	S32GUR NK6060	超硬M20	珩磨边	TiAℓN	8	1,940	23,280	12
	S32GUR NK8080	超硬K10	锐 边	TiAℓN	8	1,940	23,280	12
	S32GUR DIA	烧结体(DIA)	锐 边	无	1	13,200	13,200	1
●Aeromill（正前角）	S3H3MNZ NK2001	金属陶瓷	珩磨边	无	4	1,080	12,960	12
	S3H3GNZ NK1010	超硬K10	锐 边	无	4	1,930	23,160	12
	S3H3MNZ NK2020	超硬M20	珩磨边	无	4	1,080	12,960	12
	S3H3MNZ NK6060	超硬M20	珩磨边	TiAℓN	4	1,890	22,680	12
	S3H3GNZ NK9090	超硬K10	锐 边	无	4	2,300	27,600	12
	S3H3MNZ AC15D	微粒子超硬	珩磨边	AlCrN	4	1,650	19,800	12



※ 单价(日元)・价格(日元)＝建议零售价(日元)

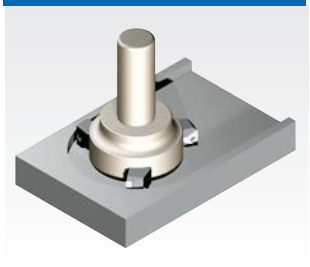
New Nice Cut

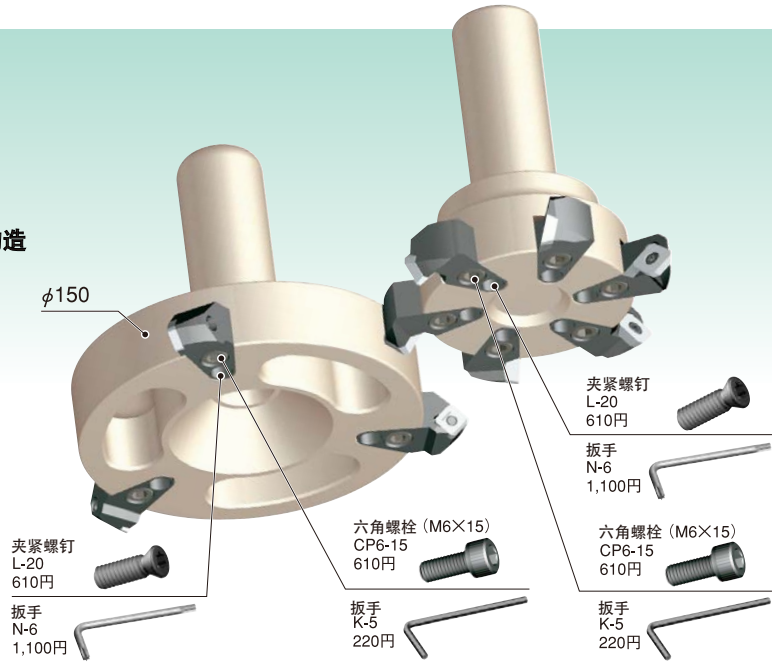
进化创新的复活！

- 对应高速切削的3刃和6刃两种类型
- 交换基座可改变加工直径，交换支架能改变加工类型
- 对应NS(负S型)/PS(正S型)/NT(负T型)3种类型的多元素构造

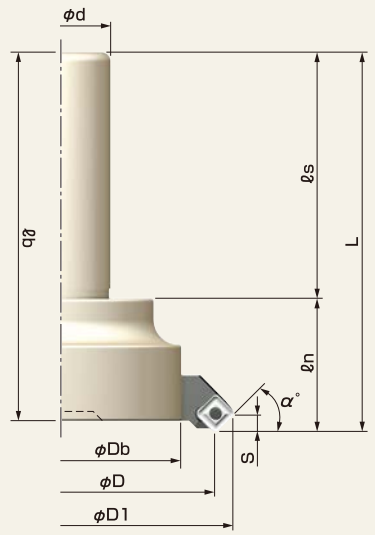
表面加工
[NS·PS]

直角加工
[NT]

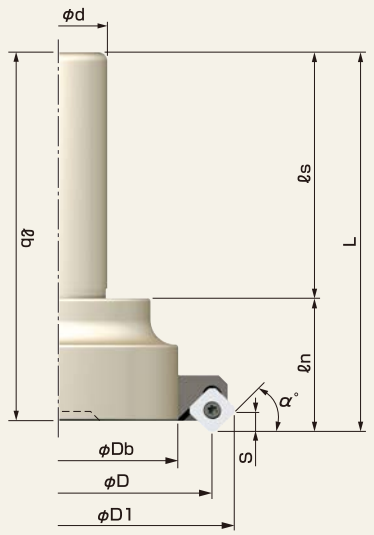




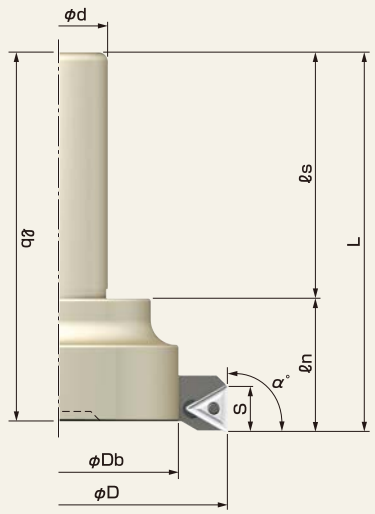
1 NS（负前角）



2 PS（正前角）



3 NT（负前角）



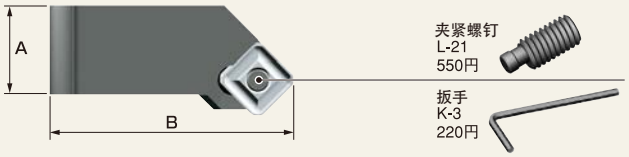
■本　体

型　号 Model No.		图 Fig.	刃 数	尺　寸 Dimensions (mm) φD	φD1	φDb	φd	L	ℓs	ℓn	ℓb	S	重量 (g)	α°	适合刀片 Inserts	基座	支架	价 格 (日元)
NS	NKN20-100S-03	1	3	100	112	78	20	123.5	80	43.5	120	5.0	1,525	45	S32MOZ / S32GUR		AMNS-03	82,500
	NKN32-100S-03	1	3	100	112	78	32	123.5	80	43.5	120	5.0	1,825	45	S32MOZ / S32GUR	NK32078-03	AMNS-03	82,500
	NKN20-130S-03	1	3	130	142	108	20	123.5	80	43.5	120	5.0	2,755	45	S32MOZ / S32GUR		AMNS-03	107,800
	NKN32-130S-03	1	3	130	142	108	32	123.5	80	43.5	120	5.0	3,055	45	S32MOZ / S32GUR	NK32108-03	AMNS-03	107,800
	NKN32-150S-03	1	3	150	162.5	128	32	120	85	35	116.5	5.0	2,505	45	S32MOZ / S32GUR	NK32128-03	AMNS-03	120,000
	NKN32-100S-06	1	6	100	112	78	32	123.5	80	43.5	120	5.0	1,890	45	S32MOZ / S32GUR	NK32078-06	AMNS-06	158,000
	NKN32-130S-06	1	6	130	142	108	32	123.5	80	43.5	120	5.0	3,120	45	S32MOZ / S32GUR	NK32108-06	AMNS-06	165,000
PS	NKP32-100S-03	2	3	100	115	78	32	123.5	80	43.5	120	6.2	1,834	45	S3H3MNZ / S3H3GNZ	NK32078-03	AMPS-03	82,500
	NKP32-130S-03	2	3	130	145	108	32	123.5	80	43.5	120	6.2	3,064	45	S3H3MNZ / S3H3GNZ	NK32108-03	AMPS-03	107,800
	NKP32-150S-03	2	3	150	164.7	128	32	120	85	35	116.5	6.2	2,514	45	S3H3MNZ / S3H3GNZ	NK32128-03	AMPS-03	120,000
	NKP32-100S-06	2	6	100	115	78	32	123.5	80	43.5	120	6.2	1,908	45	S3H3MNZ / S3H3GNZ	NK32078-06	AMPS-06	158,000
	NKP32-130S-06	2	6	130	145	108	32	123.5	80	43.5	120	6.2	3,138	45	S3H3MNZ / S3H3GNZ	NK32108-06	AMPS-06	165,000
NT	NKN32-110T-03	3	3	110		78	32	123.5	80	43.5	120	14.5	1,849	90	T33MOZ / T33MOR / T33GUR	NK32078-03	AMNT-03	82,500
	NKN32-140T-03	3	3	140		108	32	123.5	80	43.5	120	14.5	3,079	90	T33MOZ / T33MOR / T33GUR	NK32108-03	AMNT-03	107,800
	NKN32-160T-03	3	3	160		128	32	120	85	35	116.5	14.5	2,529	90	T33MOZ / T33MOR / T33GUR	NK32128-03	AMNT-03	120,000
	NKN32-110T-06	3	6	110		78	32	123.5	80	43.5	120	14.5	1,938	90	T33MOZ / T33MOR / T33GUR	NK32078-06	AMNT-06	158,000
	NKN32-140T-06	3	6	140		108	32	123.5	80	43.5	120	14.5	3,168	90	T33MOZ / T33MOR / T33GUR	NK32108-06	AMNT-06	165,000

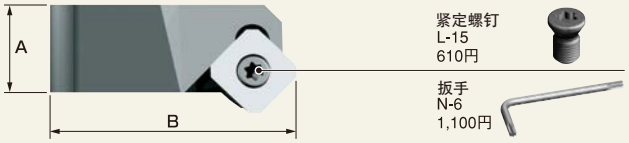
※标准配备不含刀片，请另外购买
※标准配备带夹紧螺钉和扳手
※价格(日元)＝建议零售价(日元)

⚠ 安装刀片时，由于偏心锁的特殊方式，反方向上锁会造成刀片的损坏和精确度不准。(NS·NT)
交换刀片时，请务必检查是否逆向上锁。

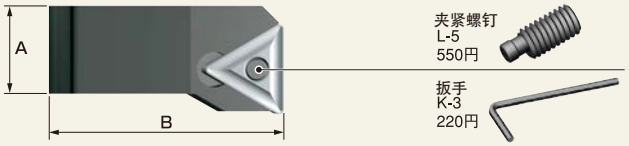
④ NS type 重量：49g（刀片除外）



⑤ PS type 重量：52g（刀片除外）



⑥ NT type 重量：57g（刀片除外）



● **NEW Nice Cut的支架，在旧型Nice Cut上无法使用。**

支架

型 号 Model No.	图 Fig.	刃 数	尺 寸 Dimensions (mm) A	B	类 型	价 格 (日元)
AMNS-03	④	3	15.0	40.5	NS	44,000（3个一套）
AMPS-03	⑤	3	15.0	41.8	PS	44,000（3个一套）
AMNT-03	⑥	3	15.0	39.5	NT	44,000（3个一套）
AMNS-06	④	6	15.0	40.5	NS	85,000（6个一套）
AMPS-06	⑤	6	15.0	41.8	PS	85,000（6个一套）
AMNT-06	⑥	6	15.0	39.5	NT	85,000（6个一套）

※不单售支架
※请整套交换支架
※价格(日元)＝建议零售价(日元)

基座

3枚 φ100mm φ110mm
NK32078-03
39,500円
重量：1,678g

3枚 φ130mm φ140mm
NK32108-03
64,800円
重量：2,908g

3枚 φ150mm φ160mm
NK32128-03
76,000円
重量：2,358g

6枚 φ100mm φ110mm
NK32078-06
74,000円
重量：1,556g

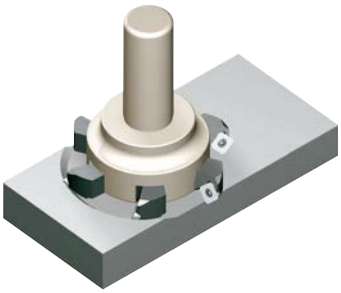
6枚 φ130mm φ140mm
NK32108-06
87,000円
重量：2,826g

加工实例

［表面加工］

■ 刀架：NKP32-100S-06
■ 刀片：S3H3MNZ NK2020

- 材质 …… SUS304
- 工件长度 …… 700mm
- 旋转数 …… 500r.p.m.
- 工作台进给量 …… 300mm/min（顺铣）
- 切割量 …… 1mm



結　果

无毛刺，切割表面精度良好。

切削条件

S32MOZ使用時

被削材质	刀刃进给量(fx)	NK2001	NK2050	AB01F	NK1010	NK2020	NK3030	NK6060	AC15T
		切削速度(m/分)							
普通钢系列 SS等	0.1～0.3	200～300	200～300	200～300		150～200	150～250	200～300	
合金钢系列 SKD/SCM等	0.1～0.3	200～250	200～250	200～250		150～200	150～250	200～300	
不锈钢系列 SUS等	0.1～0.25					120～180	150～200	150～250	150
铝・树脂・黄铜系列									
铸钢系列 FC/FCD等	0.1～0.3	200～250 ※FCD切削時		200～250 ※FCD切削時	150～200				

● 带有45度倒角的刀尖角，即使提高刀刃进给速度，也能良好的完成切割面。
● 处，根据被削材质所推荐使用的刀片。

S32GUR使用時

被削材质	刀刃进给量(fx)	NK2001	NK1010	NK2020	NK3030	NK5050	NK6060	NK8080	DIA
		切削速度(m/分)							
普通钢系列 SS等	0.08～0.2	200～300		150～200					
合金钢系列 SKD/SCM等	0.08～0.2	200～250		150～200					
不锈钢系列 SUS等	0.08～0.2			120～180	150～200		150～250	150～250 ※SUS316切削時	
铝・树脂・黄铜系列	0.08～0.3		250～800			200～800		200～800	500～2,000
铸钢系列 FC/FCD等	0.08～0.2	200～250 ※FCD切削時	100～150						

● 给刀片施加断屑槽使锋利度更好，刀尖的R状让切削抵抗力更小。
另外，也适用于薄板等容易出现颤振，弯曲的工件。
● 处，根据被削材质所推荐使用的刀片。

T33MOR使用時

被削材质	刀刃进给量(fx)	NK2001	NK1010	NK2020	NK3030	NK6060
		切削速度(m/分)				
普通钢系列 SS等	0.1～0.2	200～220		150～180	150～220	
合金钢系列 SKD/SCM等	0.1～0.2	200～220		150～180	150～220	
不锈钢系列 SUS等	0.1～0.15			120～160	150～180	150～200
铝・树脂・黄铜系列						
铸钢系列 FC/FCD等	0.1～0.2	200～220 ※FCD切削時	150～180			

● 刀尖的R状让切削抵抗力变小，切割面的完成效果良好。
● 处，根据被削材质所推荐使用的刀片。

T33MOZ使用時

被削材质	刀刃进给量(fx)	NK2001	NK1010	NK2020	NK3030	NK6060
		切削速度(m/分)				
普通钢系列 SS等	0.1～0.3	200～220		150～180	150～200	
合金钢系列 SKD/SCM等	0.1～0.3	200～220		150～180	150～200	
不锈钢系列 SUS等	0.1～0.25			120～160	120～180	150～200
铝・树脂・黄铜系列						
铸钢系列 FC/FCD等	0.1～0.3	200～220 ※FCD切削時	150～180			

● 带有45度倒角的刀尖角，即使提高刀刃进给速度，也能完成良好的切割面。
● 处，根据被削材质所推荐使用的刀片。

T33GUR使用時

被削材质	刀刃进给量(fx)	NK2001	NK1010	NK2020	NK3030	NK5050	NK6060	NK8080
		切削速度(m/分)						
普通钢系列 SS等	0.08～0.2	200～220		150～180				
合金钢系列 SKD/SCM等	0.08～0.2	200～220		150～180				
不锈钢系列 SUS等	0.08～0.2			120～180	150～180		150～220	150～220 ※SUS316切削時
铝・树脂・黄铜系列	0.08～0.3		250～750			200～750		200～750
铸钢系列 FC/FCD等	0.08～0.2	200～220 ※FCD切削時						150～220

● 给刀片施加断屑槽使锋利度更好，刀尖的R状让切削抵抗力更小。
另外，也适用于薄板等容易出现颤振，弯曲的工件。
● 处，根据被削材质所推荐使用的刀片

S3H3MNZ使用時 / S3H3GNZ使用時

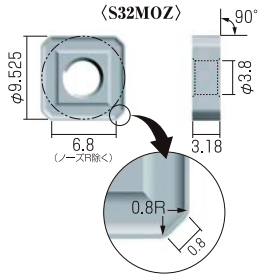
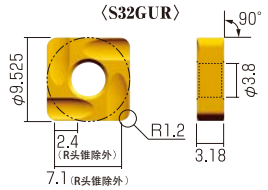
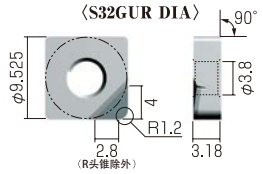
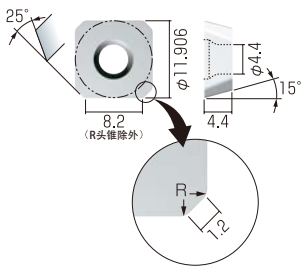
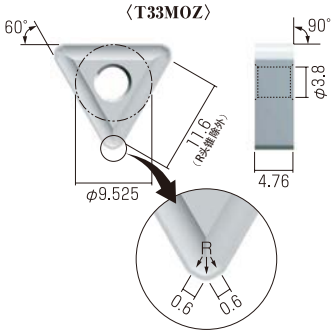
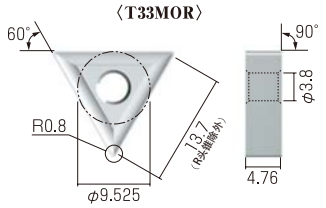
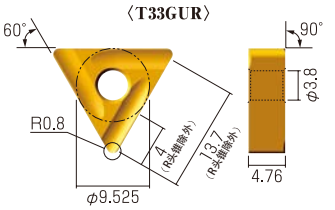
被削材质	刀刃进给量(fx)	NK2001	NK2020	NK6060	AC15D	NK1010 (S3H3GNZ)	NK9090 (S3H3GNZ)
		切削速度(m/分)					
普通钢系列 SS等	0.08～0.2	200～300	150～200				
合金钢系列 SKD/SCM等	0.08～0.2	200～300	150～200				
不锈钢系列 SUS等	0.1			150～250	150		
铝・树脂・黄铜系列	0.1～0.2					500～1,000	500～1,000
铸钢系列 FC/FCD等							

● 带有45度倒角的刀尖角，即使提高刀刃进给速度，也能完成良好的切割面。
● 处，根据被削材质，所推荐使用的刀片。

刀片详细图见P51

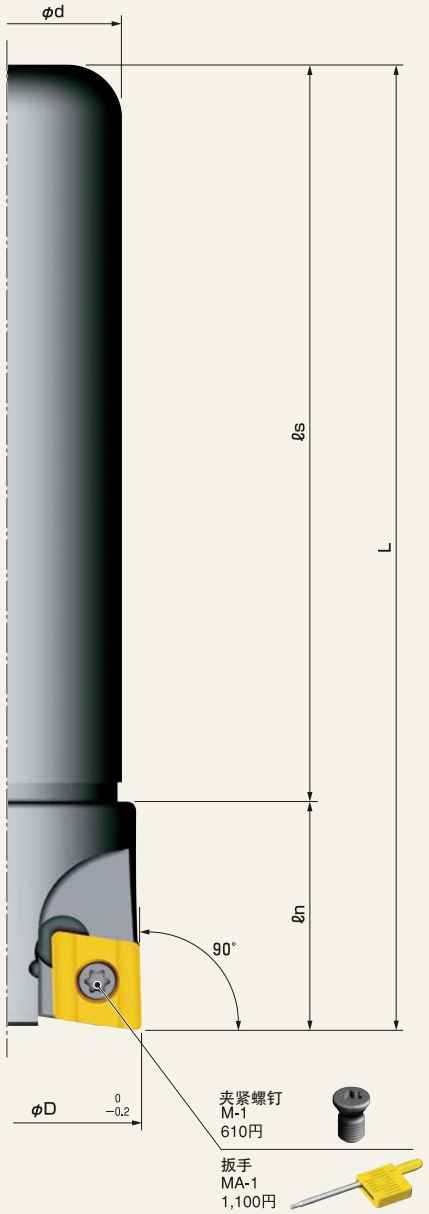
NEW Nice Cut

■刀片详细图

图	型 号	材 质	边缘形状	涂 层	使用角数	单价(日元)	一盒价格(日元)	1盒数量
●S型/Aeromill（负前角） 〈S32MOZ〉 	S32MOZ NK2001	金属陶瓷	珩磨边	无	8	690	8,280	8,280
	S32MOZ NK2050	金属陶瓷	珩磨边	无	8	720	8,640	8,640
	NEW S32MOZ AB01F	金属陶瓷	珩磨边	TiAℓN	8	1,500	18,000	18,000
	S32MOZ NK1010	超硬K10	锐 边	无	8	690	8,280	8,280
	S32MOZ NK2020	超硬M20	珩磨边	无	8	690	8,280	8,280
	S32MOZ NK3030	超硬M20	珩磨边	TiN	8	1,310	15,720	15,720
	S32MOZ NK6060	超硬M20	珩磨边	TiAℓN	8	1,630	19,560	19,560
	S32MOZ AC15T	微粒子超硬	珩磨边	AlCrN	8	1 500	18,000	18,000
〈S32GUR〉 	S32GUR NK2001	金属陶瓷	珩磨边	无	8	1,320	15,840	12
	S32GUR NK1010	超硬K10	锐 边	无	8	1,320	15,840	12
	S32GUR NK2020	超硬M20	珩磨边	无	8	1,320	15,840	12
	S32GUR NK3030	超硬M20	珩磨边	TiN	8	1,630	19,560	12
	S32GUR NK5050	超硬K10	锐 边	TiN	8	1,630	19,560	12
	S32GUR NK6060	超硬M20	珩磨边	TiAℓN	8	1,940	23,280	12
	S32GUR NK8080	超硬K10	锐 边	TiAℓN	8	1,940	23,280	12
〈S32GUR DIA〉 	S32GUR DIA	烧结体(DIA)	锐 边	无	1	13,200	13,200	1
〈S3H3MNZ〉〈S3H3GNZ〉 	S3H3MNZ NK2001	金属陶瓷	珩磨边	无	4	1,080	12,960	12
	S3H3GNZ NK1010	超硬K10	锐 边	无	4	1,930	23,160	12
	S3H3MNZ NK2020	超硬M20	珩磨边	无	4	1,080	12,960	12
	S3H3MNZ NK6060	超硬M20	珩磨边	TiAℓN	4	1,890	22,680	12
	S3H3GNZ NK9090	超硬K10	锐 边	无	4	2,300	27,600	12
	S3H3MNZ AC15D	微粒子超硬	珩磨边	AlCrN	4	1,650	19,800	12
●T类型用 〈T33MOZ〉 	T33MOZ NK2001	金属陶瓷	珩磨边	无	6	1,060	12,720	12
	T33MOZ NK1010	超硬K10	锐 边	无	6	1,060	12,720	12
	T33MOZ NK2020	超硬M20	珩磨边	无	6	1,060	12,720	12
	T33MOZ NK3030	超硬M20	珩磨边	TiN	6	1,580	18,960	12
	T33MOZ NK6060	超硬M20	珩磨边	TiAℓN	6	2,000	24,000	12
〈T33MOR〉 	T33MOR NK2001	金属陶瓷	珩磨边	无	6	1,060	12,720	12
	T33MOR NK1010	超硬K10	锐 边	无	6	1,060	12,720	12
	T33MOR NK2020	超硬M20	珩磨边	无	6	1,060	12,720	12
	T33MOR NK3030	超硬M20	珩磨边	TiN	6	1,580	18,960	12
	T33MOR NK6060	超硬M20	珩磨边	TiAℓN	6	2,000	24,000	12
〈T33GUR〉 	T33GUR NK2001	金属陶瓷	珩磨边	无	6	1,600	19,200	12
	T33GUR NK1010	超硬K10	锐 边	无	6	1,600	19,200	12
	T33GUR NK2020	超硬M20	珩磨边	无	6	1,600	19,200	12
	T33GUR NK3030	超硬M20	珩磨边	TiN	6	2,000	24,000	12
	T33GUR NK5050	超硬K10	锐 边	TiN	6	2,000	24,000	12
	T33GUR NK6060	超硬M20	珩磨边	TiAℓN	6	2,310	27,720	12
	T33GUR NK8080	超硬K10	锐 边	TiAℓN	6	2,310	27,720	12

※单价(日元)·价格(日元)＝建议零售价(日元)

从3种R头锥(R0.2·R0.4·R0.8)里选择刀片,可用4个切削刃,低成本!



直角加工[T型]

■本　体

型　号 Model. No.	刃数	尺　寸 Dimensions (mm)					重量 (g)	价格 (日元)
		φD	φd	L	ℓs	ℓn		
NC2-1620	2	20	16	100	80	20	152	18,150
NC3-2530	3	30	25	105	80	25	394	21,450
NC4-3240	4	40	32	105	80	25	656	26,950
NC5-3250	5	50	32	105	80	25	752	32,450

※标准配备不含刀片，请另外购买
※标准配备含夹紧螺钉和扳手
※价格(日元)=建议零售价(日元)

■切削条件

被削材质	被削材质 / 刀刃进给量（fx）	NK1010	NK2020	NK3030	ZB01H
		切削速度(m/分)			
普通钢系列 SS等	0.08～0.2		100～200	100～200	200～250
合金钢系列 SKD/SCM等	0.08～0.2		100～200	100～200	200～250
不锈钢系列 SUS等	0.08～0.2		100～150	100～150	
铝・树脂・黄铜系列	0.08～0.3	150～400			
铸钢系列 FC/FCD等	0.08～0.2		100～200	100～200	

● 请根据工件形状，夹具状态，工具突出长度以及切割量来调节加工条件。
● 　　处，为建议被削材使用刀片。

■加工实例

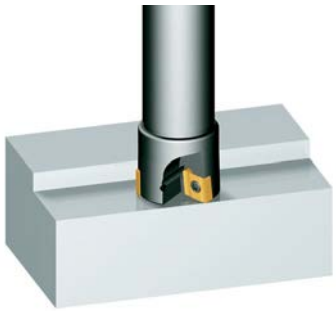
[直角加工]

■ 刀架：NC3-2530
■ 刀片：C32GUR-0.8R NK3030

- 材质 …… SUS304
- 工件长度 …… 300mm
- 旋转数 …… 2,000r.p.m.
- 工作台进给量 …… 800mm/min（顺铣）
- 切割量 …… 3mm
- 切削油 …… 无

結　果

无颤振，切削面良好



■刀片详细图

图	型　号	材　质	边缘形状	涂　层	使用角数	单价(日元)	一盒价格(日元)	1盒数量
〈C32GUR〉 R0.2/R0.4/R0.8 φ9.525 90° φ3.8 80° 9.3 (R0.2) 8.9 (R0.4) 8.0 (R0.8) (R头锥除外) 3.18	C32GUR-0.2R NK2020	超硬M20	珩磨边	无	4	1,540	18,480	12
	C32GUR-0.4R NK2020	超硬M20	珩磨边	无	4	1,540	18,480	12
	C32GUR-0.8R NK2020	超硬M20	珩磨边	无	4	1,540	18,480	12
	C32GUR-0.2R NK1010	超硬K10	锐 边	无	4	1,540	18,480	12
	C32GUR-0.2R NK3030	超硬M20	珩磨边	TiN	4	2,100	25,200	12
	C32GUR-0.4R NK3030	超硬M20	珩磨边	TiN	4	2,100	25,200	12
	C32GUR-0.8R NK3030	超硬M20	珩磨边	TiN	4	2,100	25,200	12
〈C32MOR〉 R0.8 φ9.525 90° φ3.8 80° 8.0 (R头锥除外) 3.18	C32MOR-0.8R ZB01H	金属陶瓷	珩磨边	无	4	800	9,600	12

※ 单价(日元)·价格(日元)=建议零售价(日元)

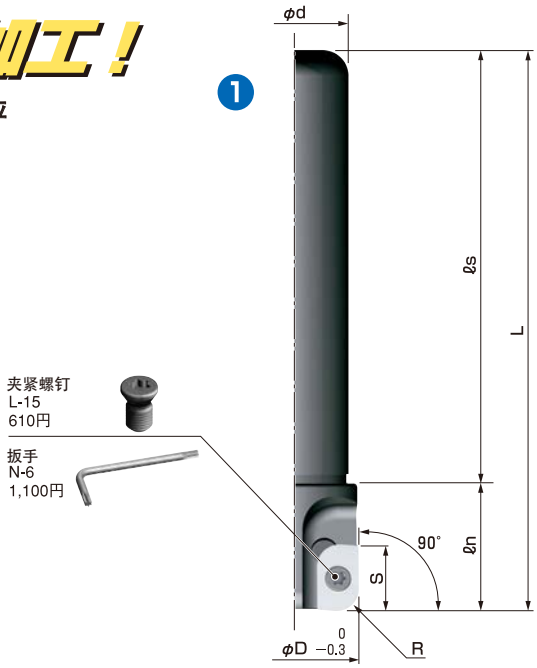
Sumicco/Dekasumi

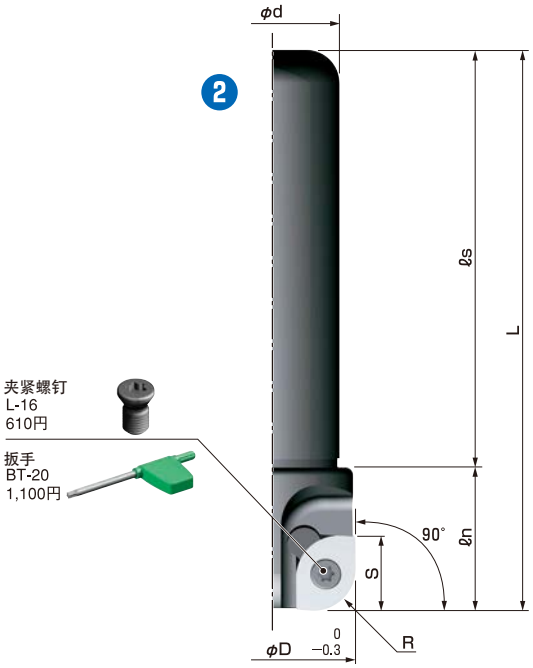
隅R的直角加工

隅R的直角表面加工

隅R加工！

● 可交换刀片对应
各种隅R加工。





■本　体

产品名	型号 Model No.	图 Fig.	刃数	尺寸 Dimensions (mm) φD	φd	L	ℓs	ℓn	S	适合刀片 Inserts	重量 (g)	价格 (日元)
Sumicco	SK25-30ASR	1	2	30	25	130	100	30	15	A52GNR-0.5R～2.5R	478	23,650
	SK25-30ASRL	1	2	30	25	200	170	30	15	A52GNR-0.5R～2.5R	748	30,250
	SK25-30ALR	1	2	30	25	130	100	30	15	A52GNR-2.5R～5R	474	23,650
	SK25-30ALRL	1	2	30	25	200	170	30	15	A52GNR-2.5R～5R	746	30,250
	SK32-60ASR	1	4	60	32	105	80	25	15	A52GNR-0.5R～2.5R	798	33,000
	SK32-60ASRL	1	4	60	32	175	150	25	15	A52GNR-0.5R～2.5R	1,240	42,350
	SK32-60ALR	1	4	60	32	105	80	25	15	A52GNR-2.5R～5R	784	33,000
	SK32-60ALRL	1	4	60	32	175	150	25	15	A52GNR-2.5R～5R	1,240	42,350
	SK32-80ASR	1	4	80	32	105	80	25	15	A52GNR-0.5R～2.5R	1,100	40,700
	SK32-80ASRL	1	4	80	32	175	150	25	15	A52GNR-0.5R～2.5R	1,560	52,800
	SK32-80ALR	1	4	80	32	105	80	25	15	A52GNR-2.5R～5R	1,120	40,700
	SK32-80ALRL	1	4	80	32	175	150	25	15	A52GNR-2.5R～5R	1,550	52,800
Dekasumi	DC32-40ASR	2	2	40	32	135.0	100	35.0	18.1	ADEW19T3-5R～7R	820	29,800
	DC32-40ASRL	2	2	40	32	185.0	150	35.0	18.1	ADEW19T3-5R～7R	1,140	41,000
	DC32-40ALR	2	2	40	32	134.6	100	34.6	17.6	ADEW19T3-8R～10R	813	29,800
	DC32-40ALRL	2	2	40	32	184.6	150	34.6	17.6	ADEW19T3-8R～10R	1,140	41,000

※标准配备不含刀片，请另外购买
※标准配备含紧定螺钉，扳手和驹式夹具
※价格(日元)＝建议零售价(日元)

■切削条件

Sumicco

被削材质	刀刃进给量（fx）	切削速度(m/分) NK1010	NK2020
普通钢系列 SS等	0.1～0.2		100～150
合金钢系列 SKD/SCM等	0.1～0.2		100～150
不锈钢系列 SUS等	0.1～0.2		80～120
铝·树脂·黄铜系列	0.1～0.3	250～600	
铸钢系列 FC/FCD等	0.1～0.2	80～150	

● 请根据工件形状，夹具状态，工具突出长度以及切割量来调整加工条件。
● 处，根据被削材质所推荐使用的刀片。

Dekasumi

被削材质	刀刃进给量（fx）	切削速度(m/分) NK1010	NK2020	NK6060
普通钢系列 SS等	0.1～0.2		100～150	150～200
合金钢系列 SKD/SCM等	0.1～0.2		100～150	150～200
不锈钢系列 SUS等	0.1～0.2		80～120	120～160
铝·树脂·黄铜系列	0.1～0.3	250～600		
铸钢系列 FC/FCD等	0.1～0.2	80～150		

● 请根据工件形状，夹具状态，工具突出长度以及切割量来调整加工条件。
● 处，根据被削材质所推荐使用的刀片。

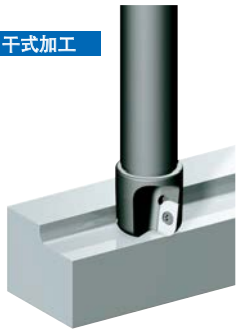
加工实例（Sumicco）

[隅R加工 R3]

■ 刀架：SK25-30ALR
■ 刀片：A52GNR-3R NK2020

干式加工

- 材质 ····· SKD11
- 工件长度 ····· 200mm
- 旋转数 ····· 1,600r.p.m.
- 工作台进给量 ····· 320mm/min
- 顺铣，鼓风机
- 切削油 ····· 无



結　果

无颤振，底部与侧面的加工精度良好.

加工实例（Dekasumi）

[隅R加工 R10]

■ 刀架：DC32-40ALR
■ 刀片：ADEW19T3-10R NK2020

干式加工

- 材质 ····· S50C
- 旋转数 ····· 1,500r.p.m.
- 工作台进给量 ····· 450mm/min
- 切割量 ····· 11mm
- 切削油 ····· 无

結　果

无颤振，底部与侧面的加工精度良好.

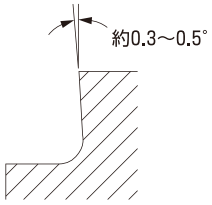
⚠ 注意事項

Sumicco
ASR类型(R0.5～R2.5)

Sumicco
ALR类型(R2.5～R5)

Dekasumi
ASR类型(R5～R7)

Dekasumi
ALR类型(R8～R10)



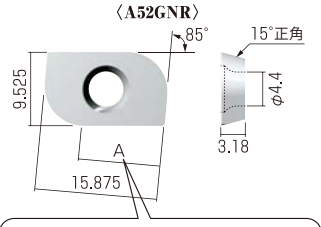
外周刀片的尖端锥度
大约为0.3~0.5
（Sumicco・Dekasumi共通）

●请根据使用的刀片选择刀体。

■ 刀片详细图

●Sumicco用※备齐每隔0.5R的刀片。

〈A52GNR〉

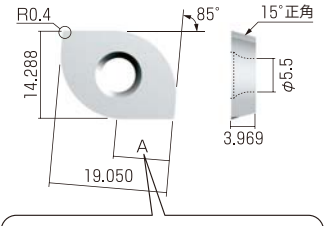


■Sumicco用刀片的刀长(R头锥除外)

刀片类型	A
0.5R	15mm
1R	14.4mm
1.5R	13.9mm
2R	13.3mm
2.5R	12.8mm
3R	12.2mm
3.5R	11.7mm
4R	11.1mm
4.5R	10.5mm
5R	10mm

●Dekasumi用 ※备齐每隔1R的刀片。

〈ADEW19T3〉



■Dekasumi用刀片的刀长(R头锥除外)

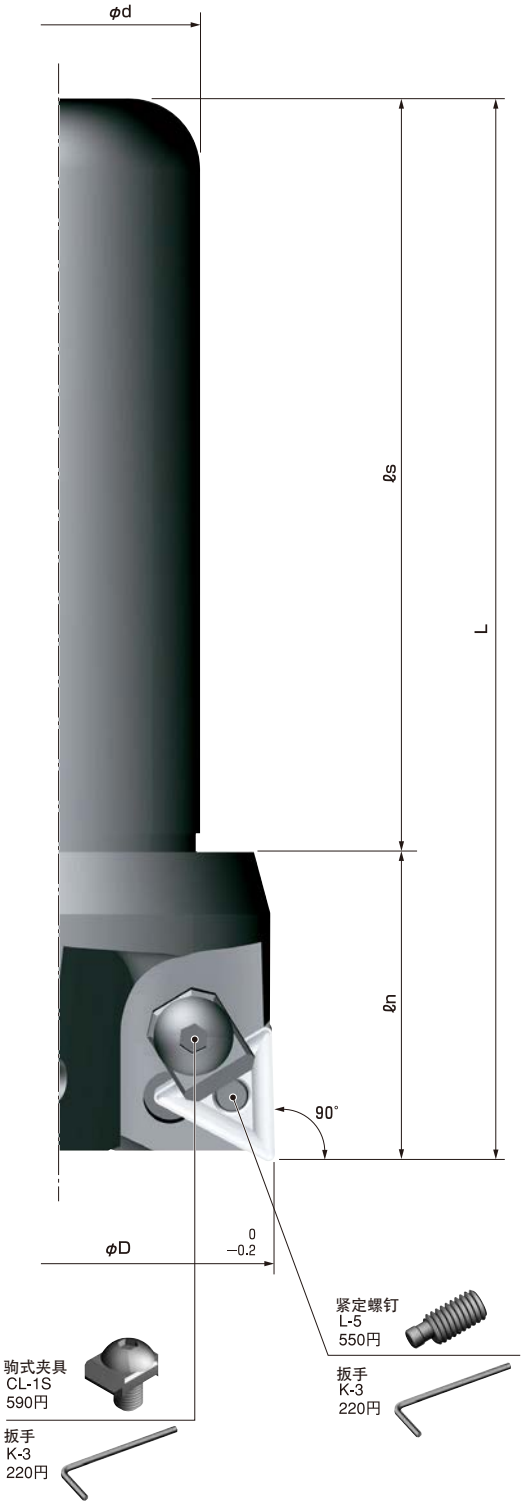
刀片类型	A
R5	13.2mm
R6	12mm
R7	11mm
R8	9.8mm
R9	8.7mm
R10	7.7mm

型　号	材　质	边缘形状	涂　层	使用角数	单价(日元)	1盒价格(日元)	1盒数量
A52GNR-0.5R NK1010 A52GNR-1R NK1010 A52GNR-1.5R NK1010 A52GNR-2R NK1010 A52GNR-2.5R NK1010 A52GNR-3R NK1010 A52GNR-3.5R NK1010 A52GNR-4R NK1010 A52GNR-4.5R NK1010 A52GNR-5R NK1010	超硬K10	锐 边	无	2	1,930	23,160	12
A52GNR-0.5R NK2020 A52GNR-1R NK2020 A52GNR-1.5R NK2020 A52GNR-2R NK2020 A52GNR-2.5R NK2020 A52GNR-3R NK2020 A52GNR-3.5R NK2020 A52GNR-4R NK2020 A52GNR-4.5R NK2020 A52GNR-5R NK2020	超硬M20	珩磨边	无	2	1,930	23,160	12
ADEW19T3-5R NK1010 ADEW19T3-6R NK1010 ADEW19T3-7R NK1010 ADEW19T3-8R NK1010 ADEW19T3-9R NK1010 ADEW19T3-10R NK1010	超硬K10	锐 边	无	2	3,350	13,400	4
ADEW19T3-5R NK2020 ADEW19T3-6R NK2020 ADEW19T3-7R NK2020 ADEW19T3-8R NK2020 ADEW19T3-9R NK2020 ADEW19T3-10R NK2020	超硬M20	珩磨边	无	2	3,350	13,400	4
ADEW19T3-5R NK6060 ADEW19T3-6R NK6060 ADEW19T3-7R NK6060 ADEW19T3-8R NK6060 ADEW19T3-9R NK6060 ADEW19T3-10R NK6060	超硬M20	珩磨边	TiAℓN	2	3,900	15,600	4

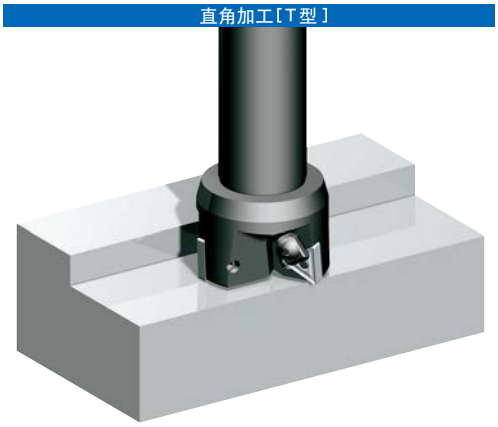
※单价(日元)・价格(日元)＝建议零售价(日元)

直角加工！

- 正负角刀片，可使用里表6个切削刃。
- 双重夹具，更耐用！！



直角加工［T型］

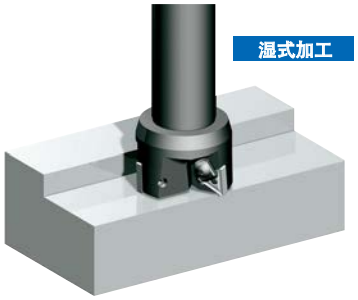


加工实列

［直角加工］

■ 刀架：NK9050T
■ 刀片：T33GUR NK1010

- 材质 ····· A5052
- 旋转数 ····· 6,000r.p.m.
- 进给量 ····· 1,200㎜/min
- 切割量 ····· 2㎜
- 切削油 ····· 有



結　果

加工后无颤振，表面精度良好。

■切削条件

T33MOZ使用時						
被削材质 ＼ 被削材质	NK2001	NK1010	NK2020	NK3030	NK6060	
刀刃进给量(fx)	切削速度(m/分)					
普通钢系列 SS等	0.1～0.3	200～220		150～180	150～200	
合金钢系列 SKD/SCM等	0.1～0.3	200～220		150～180	150～200	
不锈钢系列 SUS等	0.1～0.25			120～160	120～180	150～200
铝・树脂・黄铜系列						
铸钢系列 FC/FCD等	0.1～0.3	200～220 ※FCD切削時	150～180			

- 带有45度倒角的刀尖角，即使提高刀刃进给速度，也能完成良好的切割面。
- 　　处，根据被削材质所推荐使用的刀片。

T33MOR使用時						
被削材质 ＼ 被削材质	NK2001	NK1010	NK2020	NK3030	NK6060	
刀刃进给量(fx)	切削速度(m/分)					
普通钢系列 SS等	0.1～0.2	200～220		150～180	150～220	
合金钢系列 SKD/SCM等	0.1～0.2	200～220		150～180	150～220	
不锈钢系列 SUS等	0.1～0.15			120～160	150～180	150～200
铝・树脂・黄铜系列						
铸钢系列 FC/FCD等	0.1～0.2	200～220 ※FCD切削時	150～180			

- 刀尖的R状让切削抵抗力变小，切割面的完成效果良好。
- 　　处，根据被削材质所推荐使用的刀片。

T33GUR使用時								
被削材质 ＼ 被削材质	NK2001	NK1010	NK2020	NK3030	NK5050	NK6060	NK8080
刀刃进给量(fx)	切削速度(m/分)						
普通钢系列 SS等	0.08～0.2	200～220		150～180				
合金钢系列 SKD/SCM等	0.08～0.2	200～220		150～180				
不锈钢系列 SUS等	0.08～0.2			120～180	150～180		150～220	150～220 ※SUS316切削時
铝・树脂・黄铜系列	0.08～0.3		250～750			200～750		200～750
铸钢系列 FC/FCD等	0.08～0.2	200～220 ※FCD切削時						150～220

- 给刀片施加断屑槽使锋利度更好，刀尖的R状让切削抵抗力更小。
  另外，也适用于薄板等容易出现颤振，弯曲的工件。
- 　　处，根据被削材质所推荐使用的刀片。

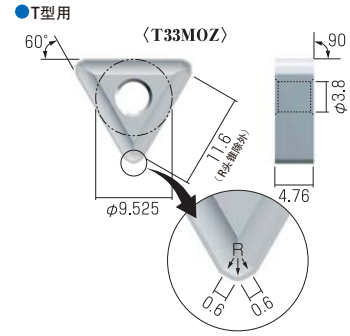
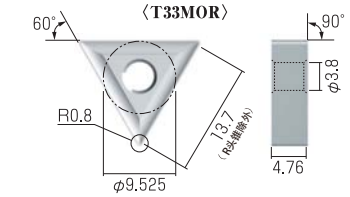
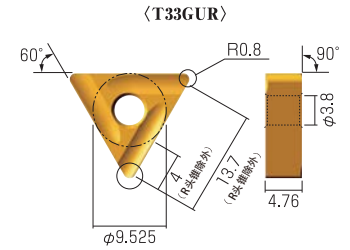
⚠ 安装刀片时，由于偏心锁的特殊方式，逆向上锁会造成刀片的损坏和精确度不准。
交换刀片时，请务必检查是否逆向上锁。

■本　体

型　号 Model. No.	刃 数	尺 寸　Dimensions (mm)					重量 (kg)	价 格 (日元)
		φD	φd	L	ℓs	ℓn		
NK9040T-20	3	40	20	120	85	35	0.52	40,700
NK9040T-25	3	40	25	120	85	35	0.64	40,700
NK9040T	3	40	32	120	85	35	0.7	40,700
NK9050T-20	3	50	20	120	85	35	0.54	41,250
NK9050T-25	3	50	25	120	85	35	0.68	41,250
NK9050T	3	50	32	120	85	35	0.8	41,250
NK9050T-42	3	50	42	120	85	35	1.1	41,250
NK9060T	3	60	32	120	85	35	0.95	41,800
NK9060T-42	3	60	42	120	85	35	1.3	42,350
NK9070T	3	70	32	120	85	35	1.2	42,350
NK9070T-42	3	70	42	120	85	35	1.4	42,900
NK9080T	3	80	32	120	85	35	1.2	44,000

※标准配备不含刀片，请另外购买
※标准配备含紧定螺钉，扳手和驹式夹具
※价格(日元)＝建议零售价(日元)

■刀片详细图

图	型　号	材 质	边缘形状	涂 层	使用角数	单价(日元)	1盒价格(日元)	1盒数量
●T型用 〈T33MOZ〉 	T33MOZ NK2001	金属陶瓷	珩磨边	无	6	1,060	12,720	12
	T33MOZ NK1010	超硬K10	锐 边	无	6	1,060	12,720	12
	T33MOZ NK2020	超硬M20	珩磨边	无	6	1,060	12,720	12
	T33MOZ NK3030	超硬M20	珩磨边	TiN	6	1,580	18,960	12
	T33MOZ NK6060	超硬M20	珩磨边	TiAℓN	6	2,000	24,000	12
〈T33MOR〉 	T33MOR NK2001	金属陶瓷	珩磨边	无	6	1,060	12,720	12
	T33MOR NK1010	超硬K10	锐 边	无	6	1,060	12,720	12
	T33MOR NK2020	超硬M20	珩磨边	无	6	1,060	12,720	12
	T33MOR NK3030	超硬M20	珩磨边	TiN	6	1,580	18,960	12
	T33MOR NK6060	超硬M20	珩磨边	TiAℓN	6	2,000	24,000	12
〈T33GUR〉 	T33GUR NK2001	金属陶瓷	珩磨边	无	6	1,600	19,200	12
	T33GUR NK1010	超硬K10	锐 边	无	6	1,600	19,200	12
	T33GUR NK2020	超硬M20	珩磨边	无	6	1,600	19,200	12
	T33GUR NK3030	超硬M20	珩磨边	TiN	6	2,000	24,000	12
	T33GUR NK5050	超硬K10	锐 边	TiN	6	2,000	24,000	12
	T33GUR NK6060	超硬M20	珩磨边	TiAℓN	6	2,310	27,720	12
	T33GUR NK8080	超硬K10	锐 边	TiAℓN	6	2,310	27,720	12

※单价(日元)·价格(日元)＝建议零售价(日元)

Easy Ordering

简单定购产品的型号例

①基座 ····· 铝体
②加工径 ····· φ200mm
③刃数 ····· 6片
④支架 ····· NS
⑤基座颜色 ····· 红

如例子所示，请参照下列①~⑤的『简单定购』，选择所需产品。

①基座	②加工径		③刃数	④支架		⑤基座颜色	
KK	200	—	6	NS	—	RD	A

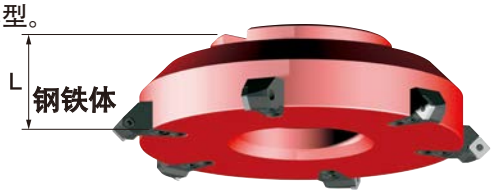
产品型号为『**KK200-6NS-RD** ※仅此型号的产品有库存。』。

※如果只需要基座，请在产品型号的末尾加A表示。

① 基座: 请选择机身类型

型号代码 ① ····· 钢铁体『NK』、铝体用『KK』来表示。

钢铁体用(NK 型)		[轻体铝] (KK型)
经常会被用到的低成本钢铁体。	或者	重量只有钢铁体的3/1，在低马力机械上可用的铝体型。



② 加工径(φ): 请从φ120~500之间选择加工径。

型号代码 ② ····· 120～500之间的数字。(3位数)

③ 刃数: 请从3~36之中选择刃数。 ※刀片数量越多，进给速度越快。

型号代码 ③ ····· 3～36之间的数字。(1~2位数)

④ 支架: 请选择支架类型。

型号代码 ④ ····· 有『NS』、『PS』、『NT』3种选择。

NS type		PS type		NT type
由富士元独创的正负交叉式，可用于薄板加工，不易出现振颤，切削效果良好。 经济型刀片,可双面使用「表面加工，负角刀片」→【S型】	或者	添加了新素材，新涂层的刀片，可用于不锈钢的切削 「表面加工 正角刀片」→【P型】	或者	「直角加工」→【T型】

定价 ···1个15,000円

定价 ···1个 15,000円

定价 ···1个 15,000円

⑤ 彩色基座:只有铝体可选择基座的颜色。 ※ 钢铁体只有黑色。

金	銀	红	蓝	黑
GL	SV	RD	BL	BK

型号代码 ⑤ ····· 钢铁体:『BK』
铝体:『GL』『SV』『RD』『BL』『BK』

可按照您的加工以及尺寸需求制作刀具。

感谢一直以来您对我们产品的青睐，为了更好地提供服务，Nice Cut系列(柄轴型)现推出订货制度。可根据您的需求订制直径和刃数的配套组合。

价格 / 重量表

基座类型	钢铁体				
刀具直径	ϕ120～ϕ140	ϕ150～ϕ190	ϕ200～ϕ240	ϕ250～ϕ290	ϕ300～ϕ340
刀具高度 (L)	45	60		70	
柄轴径 / 刃数	25.4	38.1	50.8	47.625	
3	￥92,000 / 2.6kg	￥106,000 / 7.1kg	￥120,000 / 11.2kg	￥135,000 / 19.3kg	￥163,000 / 28.7kg
4	￥107,000 / 2.6kg	￥121,000 / 7.1kg	￥135,000 / 11.2kg	￥150,000 / 19.4kg	￥178,000 / 28.7kg
5	￥122,000 / 2.6kg	￥136,000 / 7.1kg	￥150,000 / 11.2kg	￥165,000 / 19.4kg	￥193,000 / 28.7kg
6	￥137,000 / 2.6kg	￥151,000 / 7.1kg	￥165,000 / 11.3kg	￥180,000 / 19.4kg	￥208,000 / 28.7kg
7	￥152,000 / 2.6kg	￥166,000 / 7.1kg	￥180,000 / 11.3kg	￥195,000 / 19.4kg	￥223,000 / 28.7kg
8	￥167,000 / 2.6kg	￥181,000 / 7.1kg	￥195,000 / 11.3kg	￥210,000 / 19.4kg	￥238,000 / 28.8kg
9	￥182,000 / 2.7kg	￥196,000 / 7.1kg	￥210,000 / 11.3kg	￥225,000 / 19.4kg	￥253,000 / 28.8kg
10		￥211,000 / 7.1kg	￥225,000 / 11.3kg	￥240,000 / 19.4kg	￥268,000 / 28.8kg
11		￥226,000 / 7.1kg	￥240,000 / 11.3kg	￥255,000 / 19.4kg	￥283,000 / 28.8kg
12		￥241,000 / 7.2kg	￥255,000 / 11.3kg	￥270,000 / 19.5kg	￥298,000 / 28.8kg
13			￥270,000 / 11.3kg	￥285,000 / 19.5kg	￥313,000 / 28.8kg
14			￥285,000 / 11.4kg	￥300,000 / 19.5kg	￥328,000 / 28.8kg
15			￥300,000 / 11.4kg	￥315,000 / 19.5kg	￥343,000 / 28.8kg
16				￥330,000 / 19.5kg	￥358,000 / 28.8kg
17				￥345,000 / 19.5kg	￥373,000 / 28.9kg
18				￥360,000 / 19.5kg	￥388,000 / 28.9kg
19				￥375,000 / 19.5kg	￥403,000 / 28.9kg
20				￥390,000 / 19.6kg	￥418,000 / 28.9kg
21				￥405,000 / 19.6kg	￥433,000 / 28.9kg
22					￥448,000 / 28.9kg
23					￥463,000 / 28.9kg
24					￥478,000 / 28.9kg

基座类型	铝体				
刀具直径	ϕ120～ϕ140	ϕ150～ϕ190	ϕ200～ϕ240	ϕ250～ϕ290	ϕ300～ϕ340
刀具高度 (L)	45	60		70	
柄轴径 / 刃数	25.4	38.1	50.8	47.625	
3	￥142,000 / 1.0kg	￥169,000 / 2.6kg	￥210,000 / 4.1kg	￥300,000 / 7.0kg	￥368,000 / 10.4kg
4	￥157,000 / 1.1kg	￥184,000 / 2.7kg	￥225,000 / 4.1kg	￥315,000 / 7.1kg	￥383,000 / 10.4kg
5	￥172,000 / 1.1kg	￥199,000 / 2.7kg	￥240,000 / 4.2kg	￥330,000 / 7.1kg	￥398,000 / 10.5kg
6	￥187,000 / 1.1kg	￥214,000 / 2.7kg	￥255,000 / 4.2kg	￥345,000 / 7.1kg	￥413,000 / 10.5kg
7	￥202,000 / 1.2kg	￥229,000 / 2.8kg	￥270,000 / 4.2kg	￥360,000 / 7.2kg	￥428,000 / 10.5kg
8	￥217,000 / 1.2kg	￥244,000 / 2.8kg	￥285,000 / 4.3kg	￥375,000 / 7.2kg	￥443,000 / 10.6kg
9	￥232,000 / 1.2kg	￥259,000 / 2.8kg	￥300,000 / 4.3kg	￥390,000 / 7.2kg	￥458,000 / 10.6kg
10		￥274,000 / 2.9kg	￥315,000 / 4.3kg	￥405,000 / 7.3kg	￥473,000 / 10.6kg
11		￥289,000 / 2.9kg	￥330,000 / 4.4kg	￥420,000 / 7.3kg	￥488,000 / 10.6kg
12		￥304,000 / 2.9kg	￥345,000 / 4.4kg	￥435,000 / 7.3kg	￥503,000 / 10.7kg
13			￥360,000 / 4.4kg	￥450,000 / 7.4kg	￥518,000 / 10.7kg
14			￥375,000 / 4.5kg	￥465,000 / 7.4kg	￥533,000 / 10.7kg
15			￥390,000 / 4.5kg	￥480,000 / 7.4kg	￥548,000 / 10.8kg
16				￥495,000 / 7.5kg	￥563,000 / 10.8kg
17				￥510,000 / 7.5kg	￥578,000 / 10.8kg
18				￥525,000 / 7.5kg	￥593,000 / 10.9kg
19				￥540,000 / 7.6kg	￥608,000 / 10.9kg
20				￥555,000 / 7.6kg	￥623,000 / 10.9kg
21				￥570,000 / 7.6kg	￥638,000 / 11.0kg
22					￥653,000 / 11.0kg
23					￥668,000 / 11.0kg
24					￥683,000 / 11.1kg

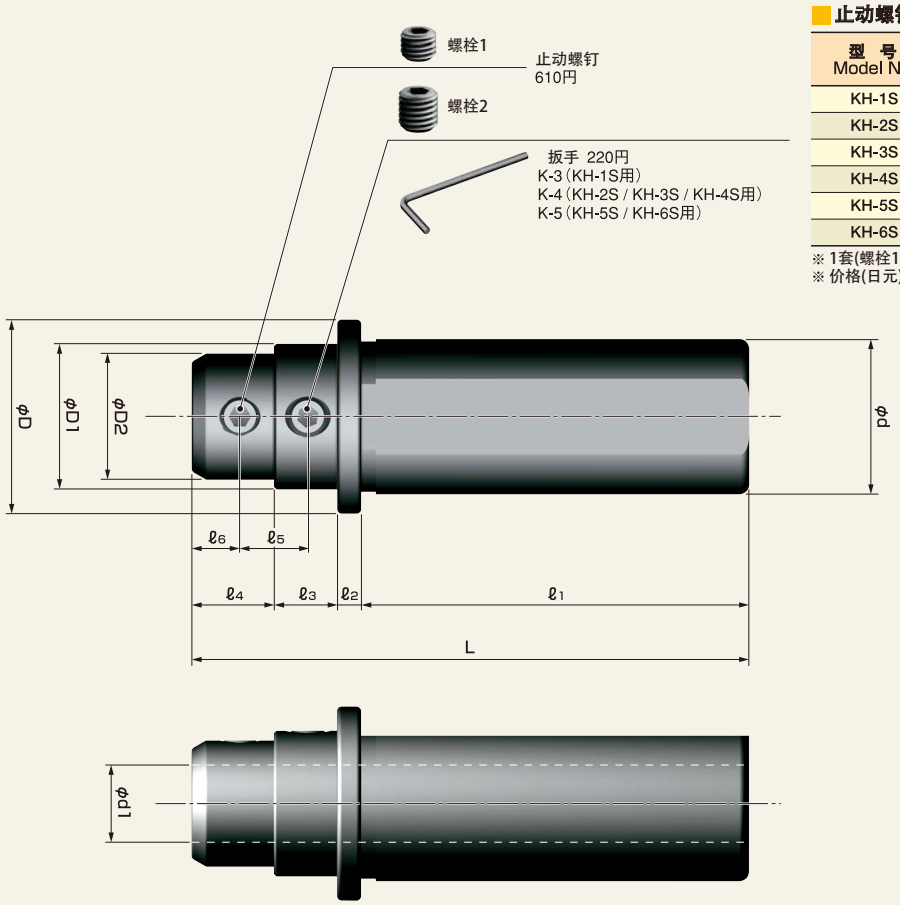
※ 可订做每间隔 ϕ10的刀盘直径
※ 刀盘直径在 ϕ350以上，柄轴的尺寸或者有其他要求的产品，需要另外估价。
※ 以A型端铣刀柄轴为基准，根据刀盘直径决定柄轴直径。
※ 根据刀盘直径，附带的刀片数量也会有所变动。
※ 如有不明之处，请拨打咨询电话。TEL：(06)6911-3588(日本国内)

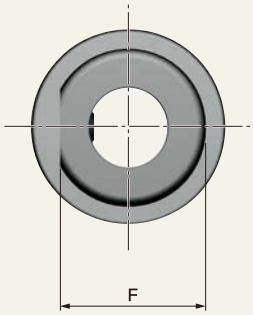
- 因为是定做生产品，定货后不能取消或退货，敬请谅解。
- 特殊商品，需要订货后生产，请在订货时，确认下库存。

切削条件请参照P.50
刀片详细表请参照P.51

大幅度提高刀片的使用寿命！

- 车削中心等的内径，钻孔加工。
- 套筒上的段差，让切削油随着刀片在加工时更容易到达内径的各个角落，使刀片的使用寿命提高约20%。
- 设置在前端的调整螺钉，即使不从刀架上取下套筒，也能简单的调整穿孔棒的长度。





止动螺钉

型 号 Model No.	尺 寸 Dimensions (mm)		价 格 (日元)
	螺栓1	螺栓2	
KH-1S	M6×8	M6×10	610
KH-2S	M8×6	M8×6	610
KH-3S	M8×8	M8×8	610
KH-4S	M8×8	M8×10	610
KH-5S	M10×8	M10×8	610
KH-6S	M10×8	M10×10	610

※ 1套(螺栓1+螺栓2 各一个)
※ 价格(日元)＝建议零售价(日元)

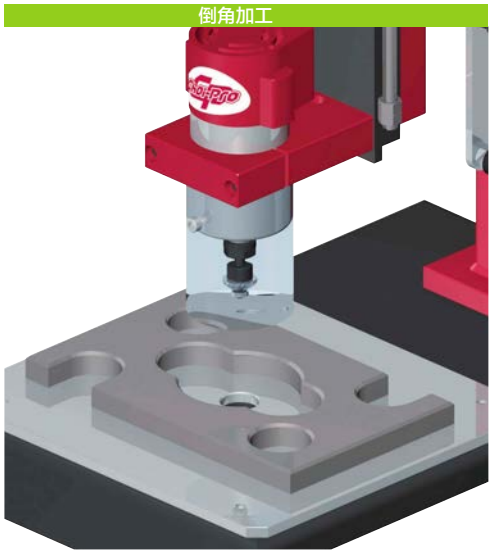
※请另外购买扳手
※标准配备含止动螺钉

本 体

型 号 Model No.	尺 寸 Dimensions (mm)														价 格 (日元)
	φD	φD1	φD2	φd	φd1	L	ℓ1	ℓ2	ℓ3	ℓ4	ℓ5	ℓ6	F	止动螺钉	
KJD32S08	40	28	24	32	8	115	80	5	15	15	14	10	30	KH-1S	12,000
KJD32S10	40	25	—	32	10	115	80	5	30	—	14	10	30	KH-2S	12,000
KJD32S12	40	25	—	32	12	115	80	5	30	—	14	10	30	KH-2S	12,000
KJD32S16	40	30	26	32	16	115	80	5	13	17	14	10	30	KH-2S	12,700
KJD32S20	40	32	—	32	20	115	80	5	30	—	13	11	30	KH-2S	12,700
KJD40S08	47	28	24	40	8	120	80	5	15	20	16	12	38	KH-1S	12,700
KJD40S10	47	32	28	40	10	120	80	5	15	20	15	13	38	KH-3S	12,700
KJD40S12	47	32	28	40	12	120	80	5	15	20	15	13	38	KH-3S	12,700
KJD40S16	47	34	31	40	16	120	80	5	15	20	15	13	38	KH-4S	13,400
KJD40S20	47	35	—	40	20	120	80	5	35	—	15	13	38	KH-5S	14,000
KJD40S25	48	40	—	40	25	120	80	15	25	—	17.5	15	38	KH-6S	14,000

※价格(日元)＝建议零售价(日元)

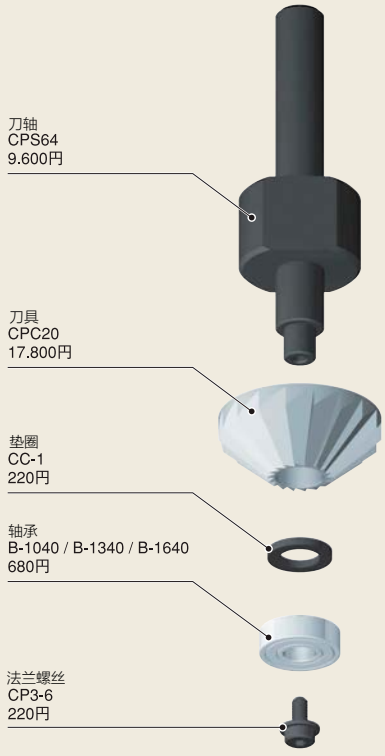
倒角加工

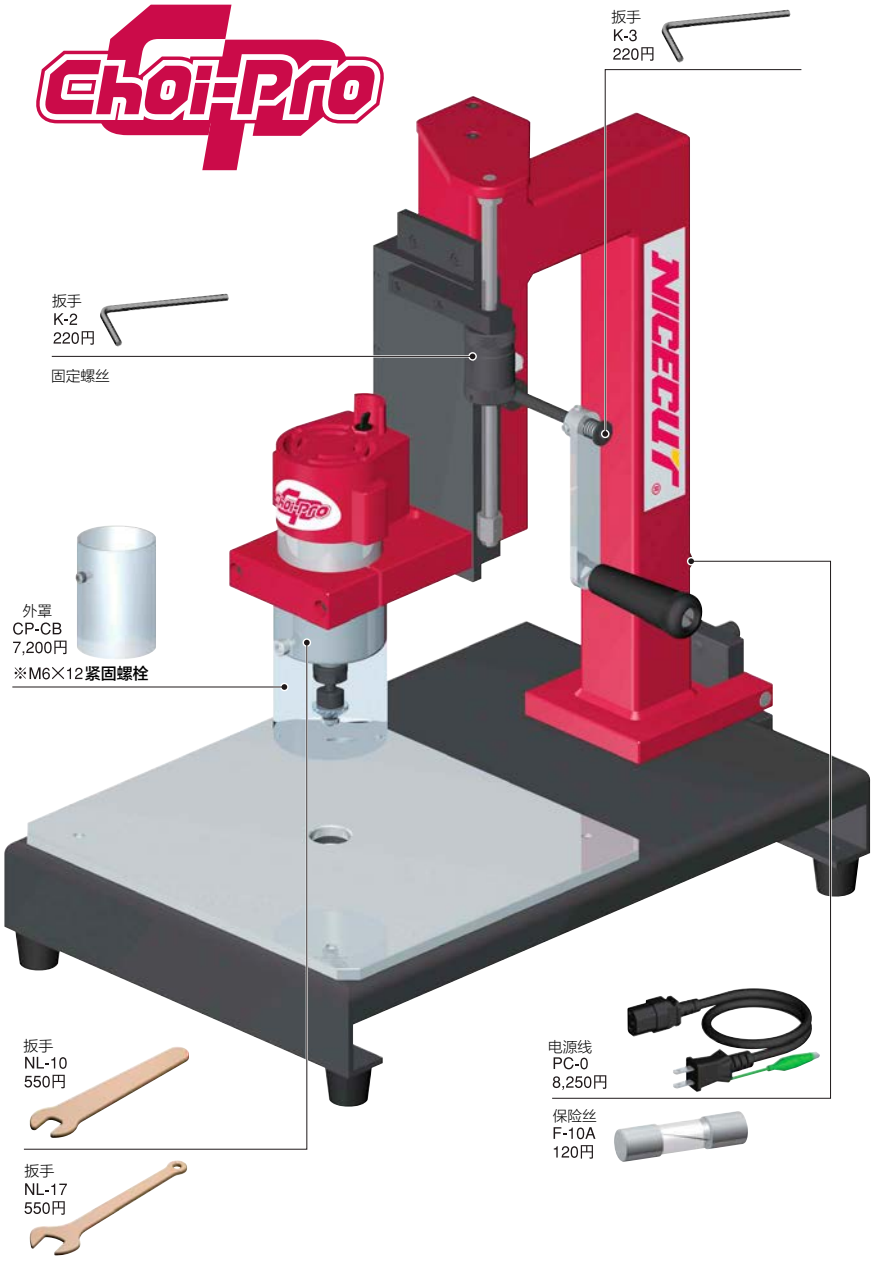


高转数马达&多刃切削刀具

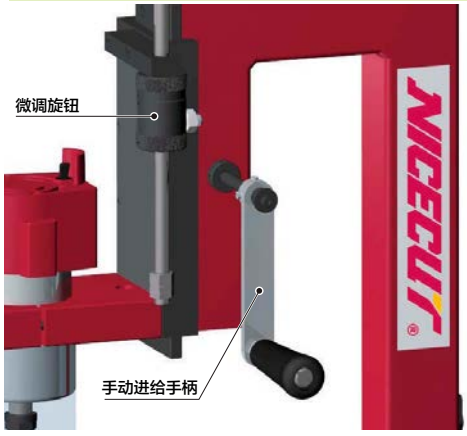
- 以高转数马达&多刃切削刀以及轴承导轨的组合，做到了光滑的加工面。
- 活动式的开闭结构，可简单的进行内侧倒角的加工。

专用刀具（机体标准配置）





特制的2种可上下微调旋钮，
更容易掌握所需倒角量。



机　体

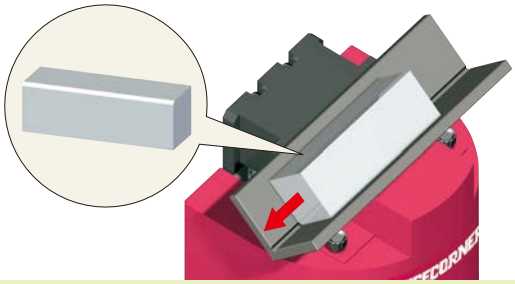
型　号	NEW CP-0
电　源	100V
输出功率	200W
旋转数	15,000r.p.m.
工件最大厚度	150㎜
尺　寸	W300×D480×H560㎜
重　量	24kg
价格（日元）	320,000

※ 价格(日元)＝建议零售价(日元)

Nice-Corner F3

刀片标准装备!!
一体式完成品，方便马上使用。

倒角加工

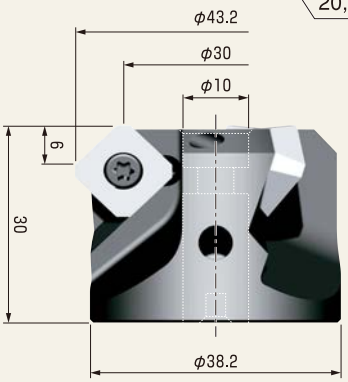


最大到C3
※根据被加工材料不同也会有所不同

- 实现了8,000周的高速切削。
- 易懂的倒角量标记，倒角量的调节也显得简单了。
- 如果用直线导轨所使用的滑块导轨(多项选择)，可在不给被加工材造成划损的情况下进行倒角加工。

专用刀具（本体标准装备） 3枚

正角



单位 mm

※单买刀具的话，不附带刀片。

本　体

型　　号	固定板	固定板（薄板用）	滑块板	滑块板（薄板用）
	F3	F3-250T	F3-400S	F3-400ST
电　　源	100V（最大500W）	100V（最大500W）	100V（最大500W）	100V（最大500W）
旋　转　数	8,000r.p.m.	8,000r.p.m.	8,000r.p.m.	8,000r.p.m.
尺　　寸	W230×D250×H327㎜	W230×D250×H327㎜	W230×D400×H362㎜	W230×D400×H362㎜
重　　量	23kg（电线除外）	23kg（电线除外）	28kg（电线除外）	28kg（电线除外）
导　轨　板	F3L-250	F3L-250T	F3S-400	F3S-400T
刀　　片	S3H3MNZ NK2020	S3H3MNZ NK2020	S3H3MNZ NK2020	S3H3MNZ NK2020
价　格（円）	198,000	198,000	308,000	308,000

※价格(日元)＝建议零售价(日元)

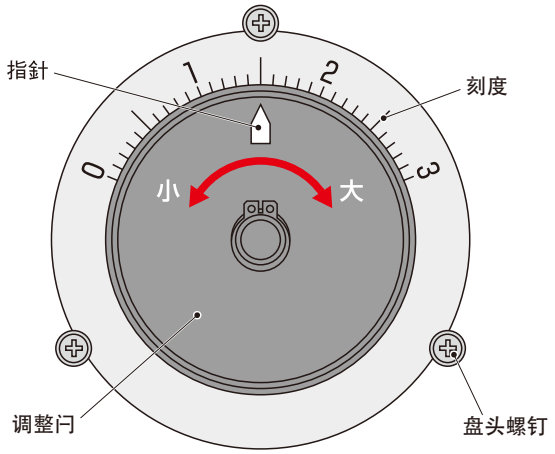
⚠ 安装刀片时，由于偏心锁的特殊方式，逆向上锁会造成刀片的损坏和精确度不准。
交换刀片时，请务必检查是否逆向上锁。

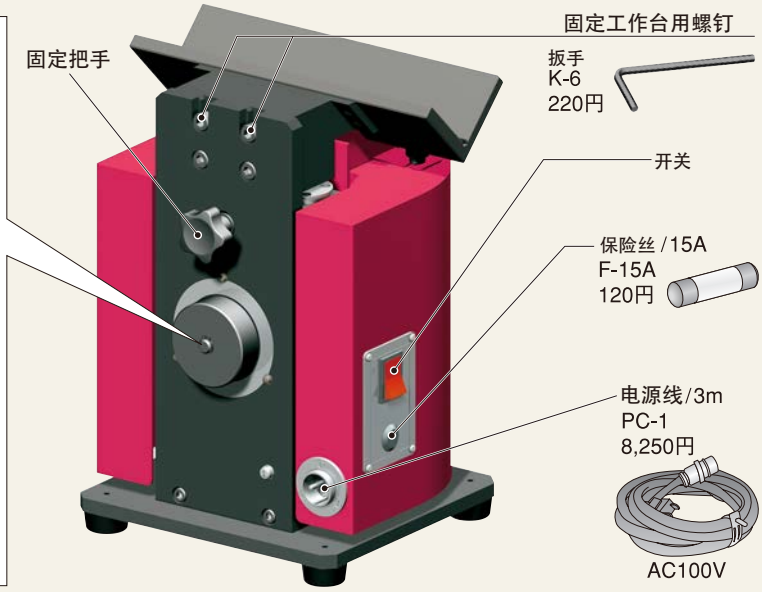
零部件一览表

品　名	型　号	入　数
专用刀具	F3P3003	1
螺钉	L-15	3
扳手	K-4 / K-6 / N-6	各1
保险丝	F-15A	1（预备1）
电源线	PC-1	1
刀片	S3H3MNZ NK2020	3

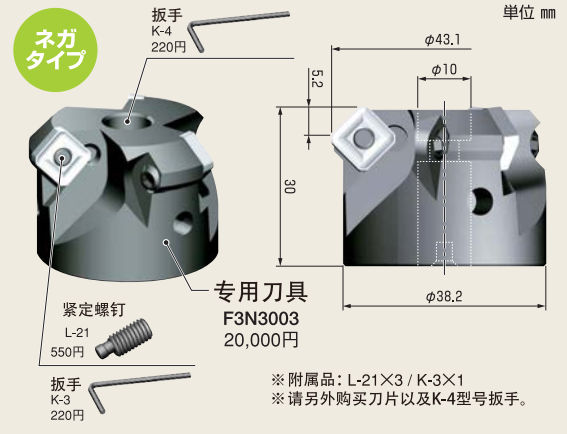
调整闩

易懂的倒角量标记，倒角量的调节也显得简单了。



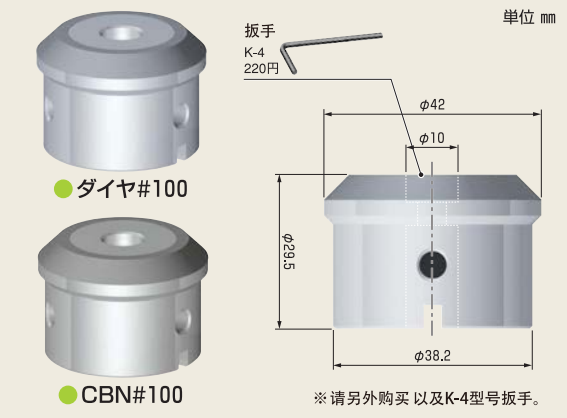


专用刀具（多项选择） 3枚



※附属品：L-21×3 / K-3×1
※请另外购买刀片以及K-4型号扳手。

专用砂轮（多项选择）



※请另外购买 以及K-4型号扳手。

材料类型	型　号	价格(日元)
陶 瓷 类	F3T DIA	36,000
玻 璃 类		
钨 钢 类		
高 速 钢	F3T CBN	36,000
HRC45以上的钢材		

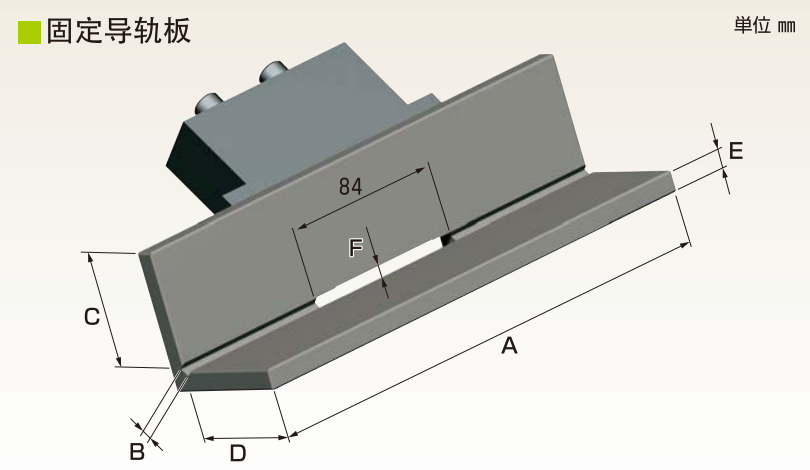
※价格(日元)＝建议零售价(日元)

专用电着砂轮（多项选择）

被削材質	推奨チップ型番	
	ポジタイプ	ネガタイプ
一般鋼系　SS等	S3H3MNZ NK2020	S32MOZ NK2001
合金鋼系　SKD/SCM等	S3H3MNZ NK2020	S32MOZ NK2001
アルミ、樹脂、真鍮系	S3H3GNZ NK1010	S32GUR NK1010
鋳鋼系　FC/FCD等	S3H3GNZ NK1010	S32MOZ NK1010

※ステンレス系は、刃持ちが極端に悪くなります。

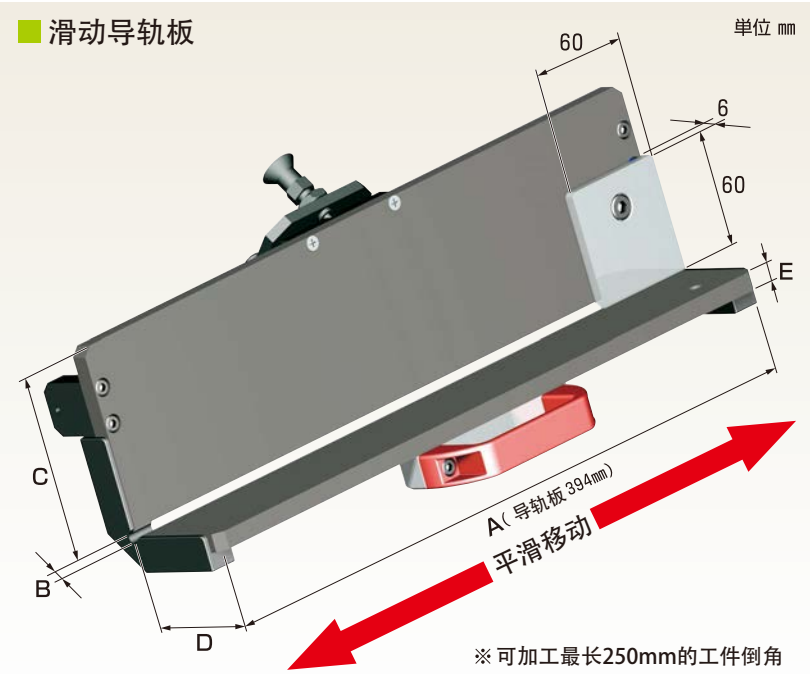
固定导轨板



型　号	A	B	C	D	E	F	可加工长度	可加工厚度	最大C面	价格(日元)
F3L-250	250mm	5mm	55mm	55mm	10mm	5.5mm	—	6mm以上	MAX C3	30,000
F3L-250T	250mm	2mm	55mm	55mm	10mm	2mm	—	2.5mm以上	MAX C1	30,000

※ 价格(日元)＝建议零售价(日元)

滑动导轨板



※可加工最长250mm的工件倒角

型　号	A	B	C	D	E	F	可加工长度	可加工厚度	最大C面	价格(日元)
F3S-400	400mm	5mm	100mm	60mm	10mm	5mm	250mm	6mm以上	MAX C3	140,000
F3S-400T	400mm	2mm	100mm	60mm	10mm	2mm	250mm	2.5mm以上	MAX C1	140,000

※ 价格(日元)＝建议零售价(日元)

刀片详细图

图	型　号	材　质	边缘形状	涂　层	使用角数	单价(日元)	1盒价格(日元)	1盒数量
●PS（正角）〈S3H3MNZ〉〈S3H3GNZ〉	S3H3MNZ NK2001	金属陶瓷	珩磨边	无	4	1,080	12,960	12
	S3H3GNZ NK1010	超硬K10	锐 边	无	4	1,930	23,160	12
	S3H3MNZ NK2020	超硬M20	珩磨边	无	4	1,080	12,960	12
	S3H3MNZ NK6060	超硬M20	珩磨边	TiAℓN	4	1,890	22,680	12
	S3H3GNZ NK9090	超硬K10	锐 边	无	4	2,300	27,600	12
	S3H3MNZ AC15D	微粒子超硬	珩磨边	AlCrN	4	1,650	19,800	12

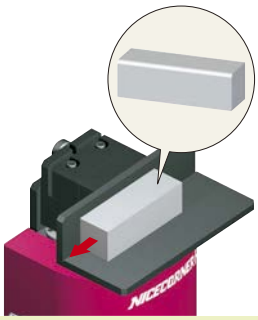
※ 单价(日元)･价格(日元)＝建议零售价(日元)

⚠ 负角式F3N3003用刀片详情请参照P78。

Nice-Corner FR

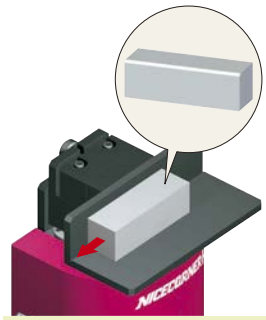
刀片标准装备!!
一体式完成品，方便马上使用。

R倒角加工



R1~R3
※ 根据被加工材料不同也会有所不同

倒角加工

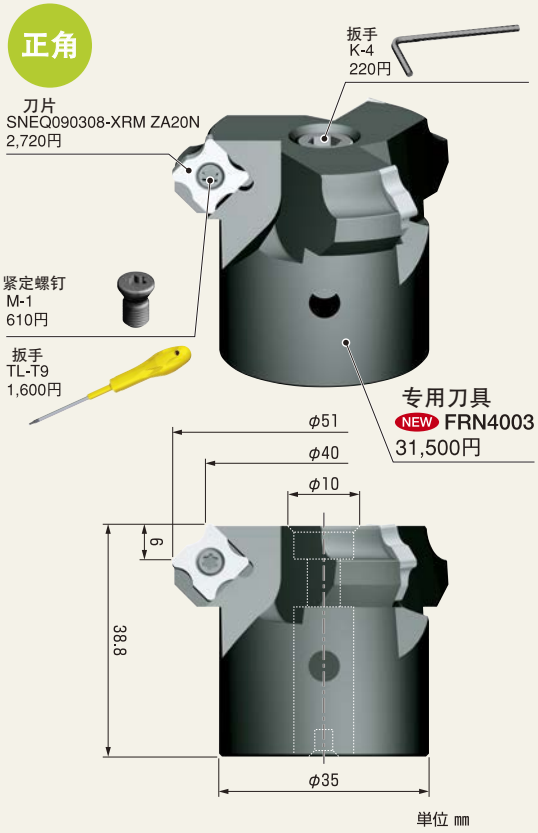


最大到C3
※根据被加工材料不同也会有所不同

- 8,000周的高速切削。
- 易懂的倒角量标记，倒角量的调节也变的简单明了。
- 如果用直线导轨所使用的滑块导轨(多项选择)，可在不给被加工材造成划损的情况下进行倒角加工。

专用刀具（本体标准装备） 3枚

正角



※ 单买刀具的话，不附带刀片。

本　体

型　号	固定板	滑块板
	NEW FR	NEW FR-400S
电　源	100V（最大500W）	100V（最大500W）
旋 转 数	8,000r.p.m.	8,000r.p.m.
尺　寸	W240×D250×H360㎜	W290×D400×H400㎜
重　量	27kg（电线除外）	32kg（电线除外）
导 轨 板	FRL-250	FRS-400
刀　片	SNEQ090308-XRM ZA20N	SNEQ090308-XRM ZA20N
价　格（円）	320,000	390,000

※ 价格(日元)＝建议零售价(日元)

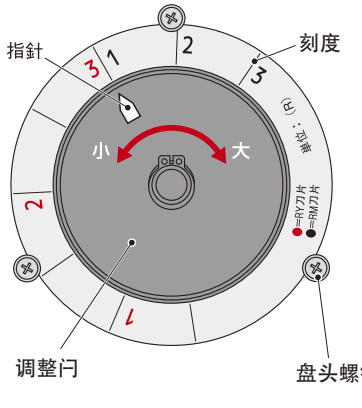
⚠ 安装刀片时，由于偏心锁的特殊方式，反方向上锁会造成刀片的损坏和精确度不准。交换刀片时，请务必检查是否反方向上锁。

配件一览表

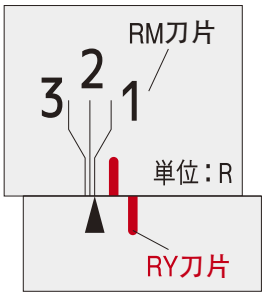
品　名	型　号	数　量
专用刀具	FRN4003	1
螺钉	M-1	3
扳手	K-4 / K-6 / TL-T9	各1
保险丝	F-15A	1（备用1）
电源线	PC-1	1
刀片	SNEQ090308-XRM ZA20N	3

两种刻度让R(C)倒角量的调节更简单。

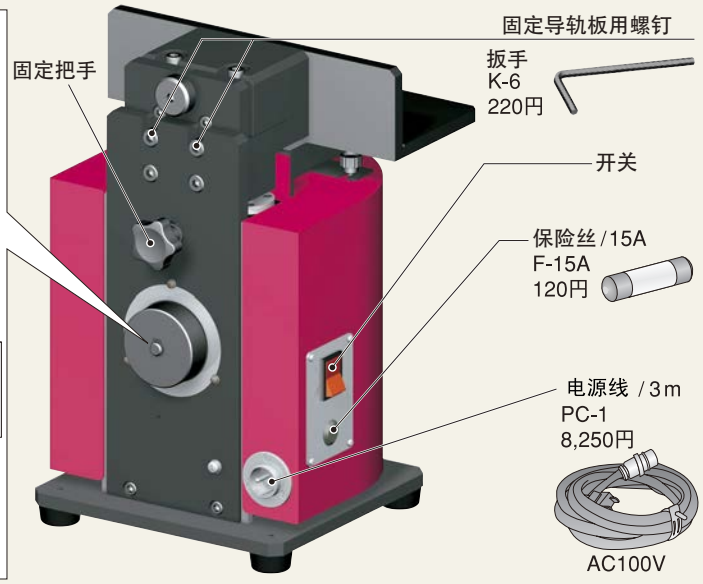
Z轴调整闩



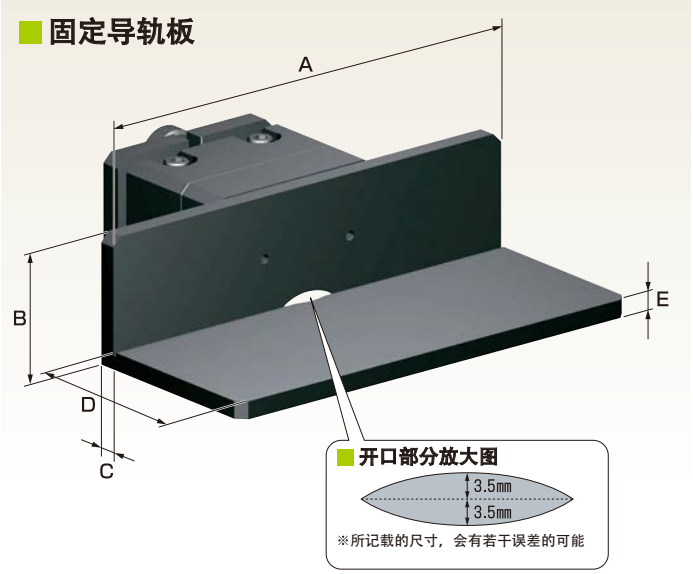
X轴调整闩



调 整



固定导轨板



型　号	A	B	C	D	E	最大C面	最大R面	价格(日元)
FRL-250	250mm	70mm	10mm	100mm	10mm	MAX C3	MAX R3	98,000

※ 价格(日元)=建议零售价(日元)

滑块导轨板

※ 可加工最长250mm的工件倒角

型　号	A	B	C	D	E	最大C面	最大R面	价格(日元)
FRS-400	400mm	90mm	10mm	105mm	10mm	MAX C3	MAX R3	162,000

※ 价格(日元)=建议零售价(日元)

对应刀片

被削材质	推荐刀片型号	
	R倒角用	C倒角用
普通钢系列 SS等	SNEQ090308	S32MOZ NK2001
合金钢系列 SKD/SCM等	SNEQ090308	S32MOZ NK2001
不锈钢系列 SUS等	SNEQ090308	S32GUR NK6060
铝・树脂・黄铜系列	SNEQ090308	S32GUR NK1010
铸钢系列 FC/FCD等	SNEQ090308	S32MOZ NK1010

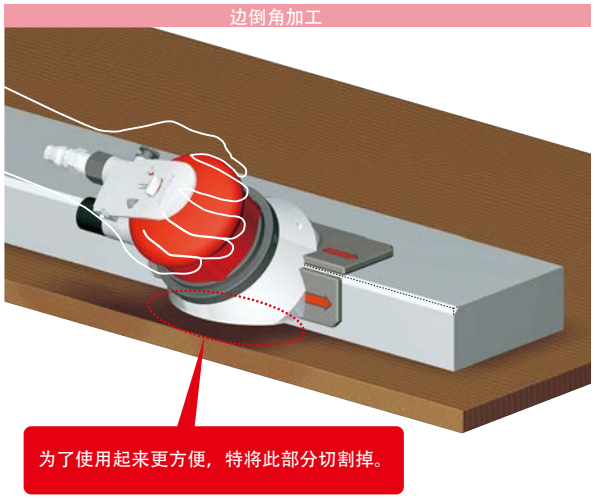
刀片详细图

图	型　号	材　质	边缘形状	涂　层	使用角数	单价(日元)	1盒价格(日元)	1盒数量
〈SNEQ090308-□RY〉 90° R0.8 φ3.8 9.525 3.18 R (可用4个切削刃)	SNEQ090308-1RY ZA20N	超硬M20	R角相同	无	4	2,720	32,640	12
	SNEQ090308-2RY ZA20N	超硬M20	R角相同	无	4	2,720	32,640	12
	SNEQ090308-3RY ZA20N	超硬M20	R角相同	无	4	2,720	32,640	12
	SNEQ090308-XRY ZA20N	超硬M20	R1・2・3・4	无	4	2,720	32,640	12
〈SNEQ090308-□RM〉 90° R0.8 φ3.8 9.525 3.18 中间R角 (可用8个切削刃)	SNEQ090308-1RM ZA20N	超硬M20	R角相同	无	8	2,720	32,640	12
	SNEQ090308-2RM ZA20N	超硬M20	R角相同	无	8	2,720	32,640	12
	SNEQ090308-3RM ZA20N	超硬M20	R角相同	无	8	2,720	32,640	12
	SNEQ090308-XRM ZA20N	超硬M20	R1・2・3・4	无	8	2,720	32,640	12
〈S32MOZ〉 90° φ9.525 φ3.8 6.8 (R头锥除外) 3.18 0.8R 0.8	S32MOZ NK2001	金属陶瓷	珩磨边	无	8	690	8,280	12
	S32MOZ NK2050	金属陶瓷	珩磨边	无	8	720	8,640	12
	NEW S32MOZ AB01F	金属陶瓷	珩磨边	AlCrN	8	1,500	18,000	12
	S32MOZ NK1010	超硬K10	锐 边	无	8	690	8,280	12
	S32MOZ NK2020	超硬M20	珩磨边	无	8	690	8,280	12
	S32MOZ NK3030	超硬M20	珩磨边	TiN	8	1,310	15,720	12
	S32MOZ NK6060	超硬M20	珩磨边	TiAℓN	8	1,630	19,560	12
	S32MOZ AC15T	微粒子超硬	珩磨边	AlCrN	8	1,500	18,000	12
〈S32GUR〉 90° φ9.525 φ3.8 R1.2 2.4 (R头锥除外) 3.18 7.1 (R头锥除外)	S32GUR NK2001	金属陶瓷	珩磨边	无	8	1,320	15,840	12
	S32GUR NK1010	超硬K10	锐 边	无	8	1,320	15,840	12
	S32GUR NK2020	超硬M20	珩磨边	无	8	1,320	15,840	12
	S32GUR NK3030	超硬M20	珩磨边	TiN	8	1,630	19,560	12
	S32GUR NK5050	超硬K10	锐 边	TiN	8	1,630	19,560	12
	S32GUR NK6060	超硬M20	珩磨边	TiAℓN	8	1,940	23,280	12
	S32GUR NK8080	超硬K10	锐 边	TiAℓN	8	1,940	23,280	12

※ 单价(日元)・价格(日元)=建议零售价(日元)

Han-Chan-man

边倒角加工



手提式气动倒角机！

● 轻便(2kg左右)手提式、
最大倒角范围为C4。

规 格

适用气压	0.49～0.68MPa (5～7kgf/cm²)
无负荷旋转数	10,000r.p.m.
空气消耗量	0.19m³/min
最大倒角范围	C4
加工板厚度	6.0㎜以上
重量	2kg

加工实例

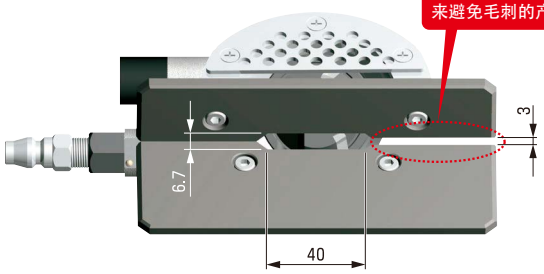
【1C的倒角加工，平均1角在20m左右 】

■ 刀片：SDMW11T4AFEN12 ZA20D

● 材质 ····· SUS304

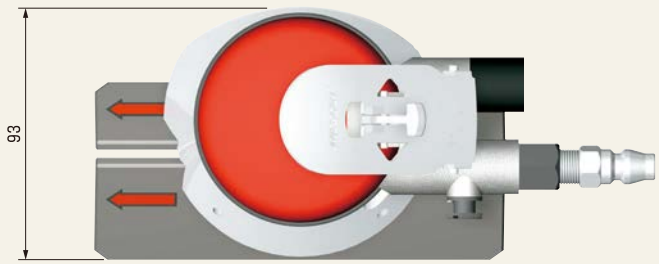
单位 ㎜

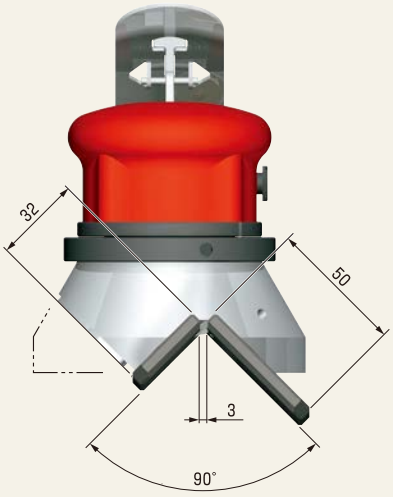
开口部分放大图

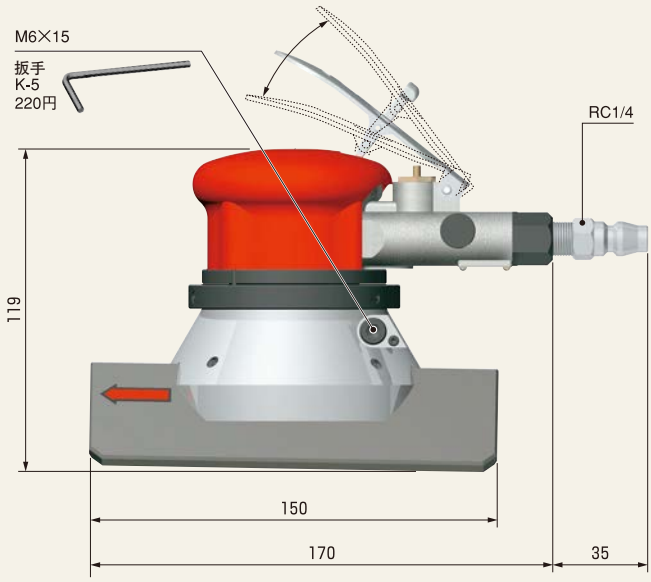


导轨板上的开口，仅在刀具位置上方。

※ 所记载的尺寸，可能会有若干误差。







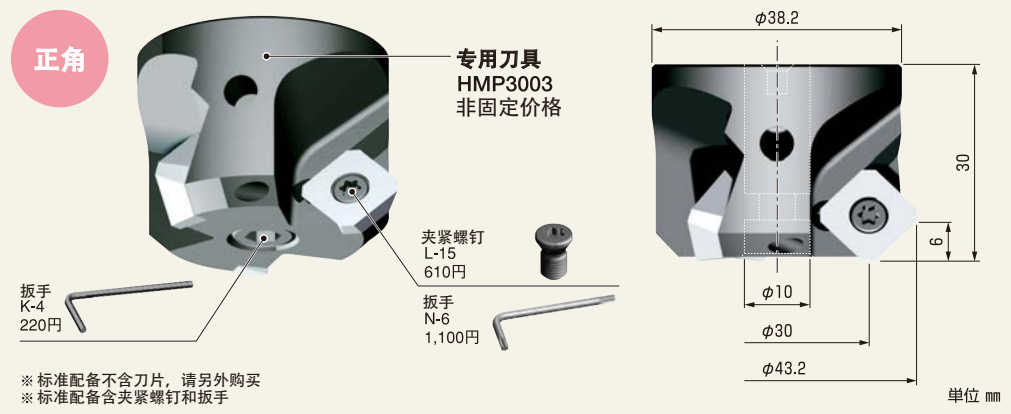
本　体

型　号 Model No.	刃 数	尺 寸 Dimensions (mm)	导轨板长度(mm)	适用刀片 Inserts	重　量	价 格 (日元)
HAM4-150CP3003	3	W93×D205×H119	150	SDMW 或者 SDEW	2kg	非固定价格

※标准配备不含刀片，请另外购买
※标准配备含夹紧螺钉和扳手
※价格(日元)＝建议零售价(日元)

标准装备

专用刀具（本体标准装备） 3枚



※标准配备不含刀片，请另外购买
※标准配备含夹紧螺钉和扳手

付属品

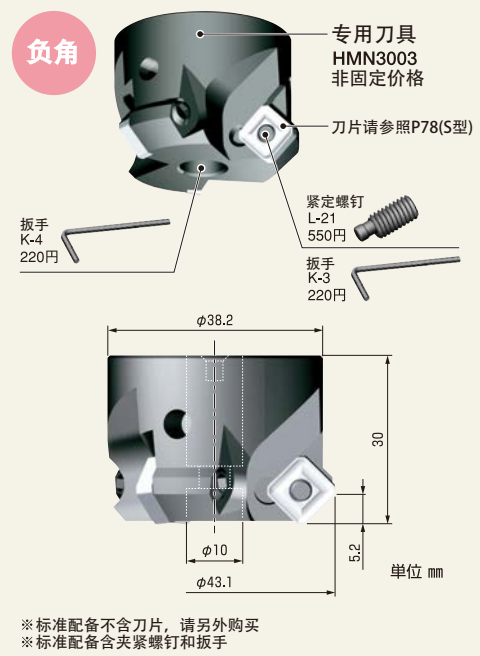
迷你润滑油（1个）

型　号	MO-20
价格(日元)	680

※价格(日元)＝建议零售价(日元)

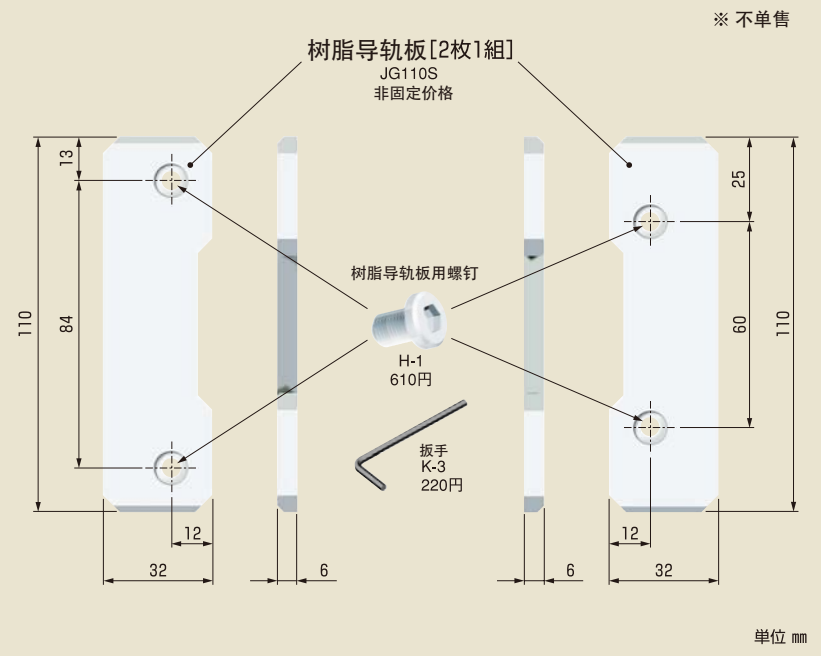
多 项 选 择

专用刀具（多项选择） 3枚



※标准配备不含刀片，请另外购买
※标准配备含夹紧螺钉和扳手

树脂导轨板（多项选择）



刀片详细图

图	型　号	材 质	边缘形状	涂 层	使用角数	单价(日元)	1盒价格(日元)	1盒数量
〈SDMW11T4AFEN12〉〈SDEW11T4AFFN12〉	SDMW11T4AFEN12 ZB01N	金属陶瓷	珩磨边	无	4	非固定价格	非固定价格	10
	SDEW11T4AFFN12 ZA10D	超硬K10	锐 边	无	4	非固定价格	非固定价格	10
	SDMW11T4AFEN12 ZA20D	超硬M20	珩磨边	无	4	非固定价格	非固定价格	10
	SDEW11T4AFFN12 ZA10DL	超硬K10	锐 边	无	4	非固定价格	非固定价格	10
	SDMW11T4AFEN12 AC15D	微粒子超硬	珩磨边	AlCrN	4	非固定价格	非固定价格	10

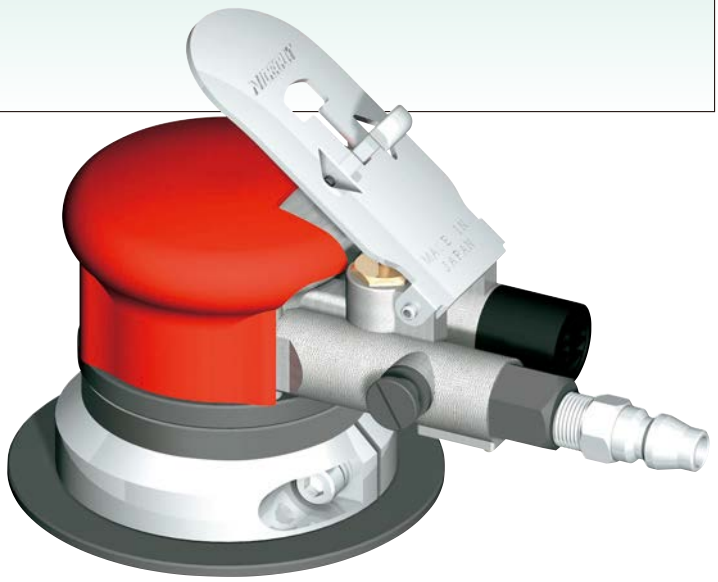
※单价(日元)·价格(日元)＝建议零售价(日元)

Han-Chan-man R

边倒角加工

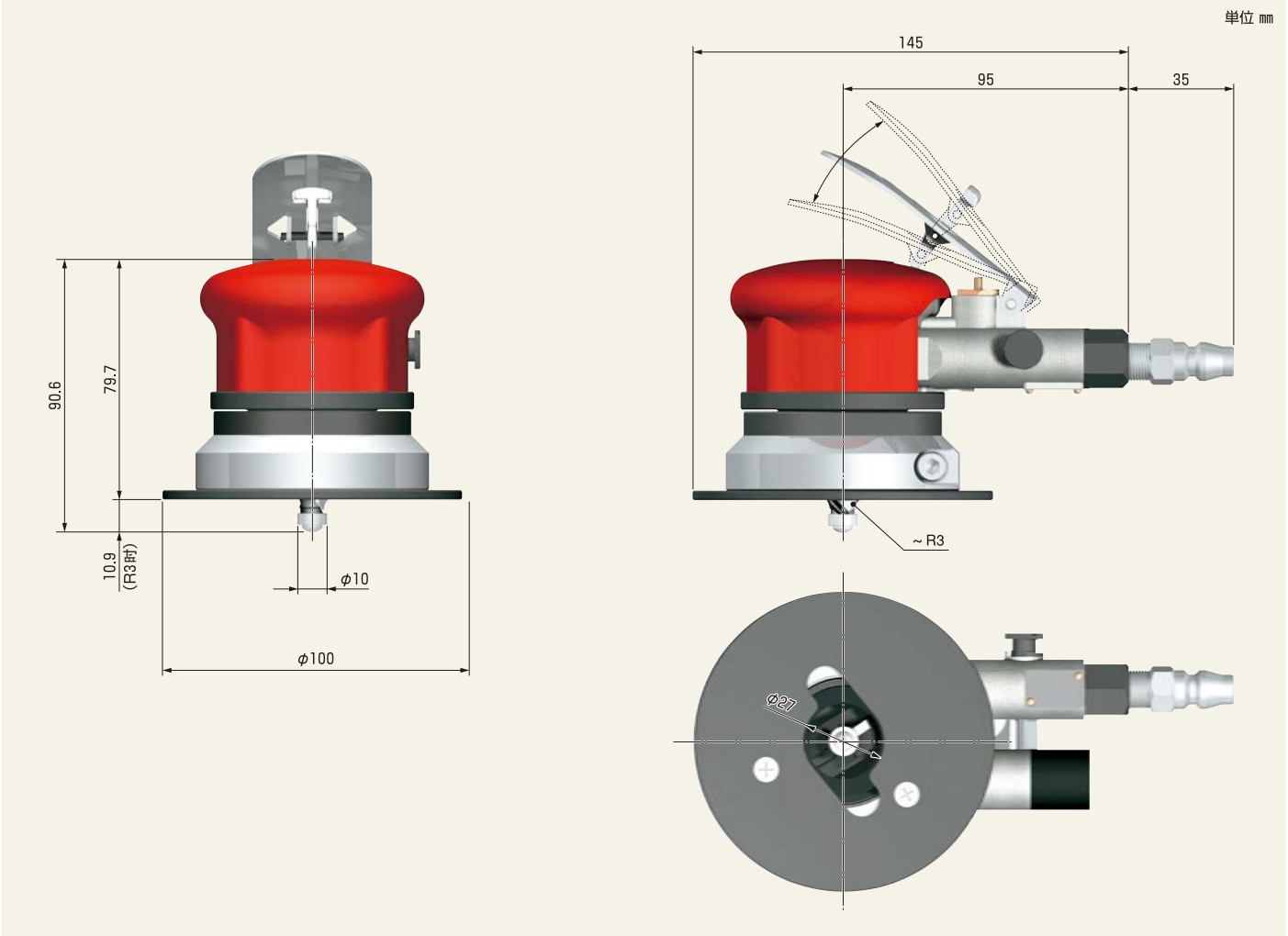
手提式气动倒角机！

- 轻便(1.3kg左右)手提式、最大可加工到R3(C3)。
- 小型刀片，节省成本。



规 格

适用气压	0.49～0.68MPa (5～7kgf/cm²)
无负荷旋转数	10,000r.p.m.
空气消耗量	0.19m³/min
最大倒角范围	～R3 (C3)
加工板厚度	12㎜～(当被削材平放，取R3时)
重量	約1.3kg

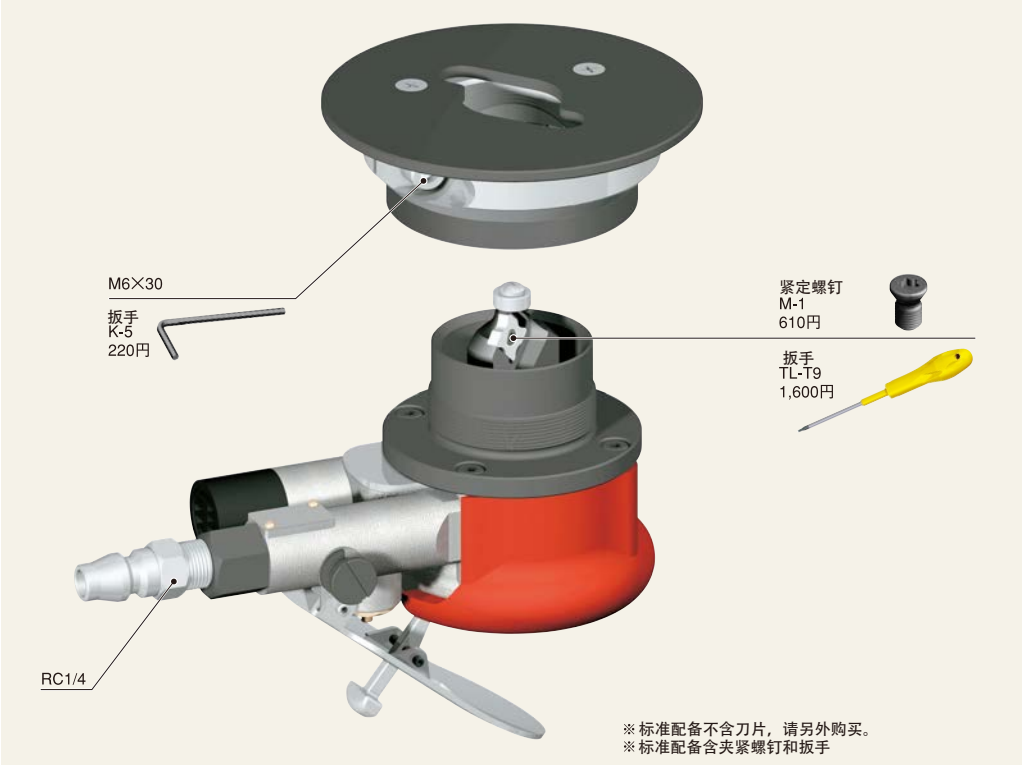


本　体

型　号 Model No.	刃 数	尺　寸 Dimensions (mm)	适用刀片 Inserts	重　量	价 格 (日元)
HAM3R-100S	1	W100×D180×H90.6	SNEQ090308 / S32MOZ / S32GUR	1.3kg	128,000

※ 标准配备不含刀片，请另外购买。
※ 标准配备含夹紧螺钉和扳手
※ 价格(日元)＝建议零售价(日元)

标准装备



付属品

迷你润滑油（1个）

型　号	MO-20
价格(日元)	680

※价格(日元)＝建议零售价(日元)

刀片详细图

图	型　号	材　质	边缘形状	涂　层	使用角数	单价(日元)	1盒价格(日元)	1盒数量
〈SNEQ090308-□RY〉	SNEQ090308-1RY ZA20N	超硬M20	R角相同	无	4	2,720	32,640	12個
	SNEQ090308-2RY ZA20N	超硬M20	R角相同	无	4	2,720	32,640	12個
	SNEQ090308-3RY ZA20N	超硬M20	R角相同	无	4	2,720	32,640	12個
	SNEQ090308-XRY ZA20N (R4不能使用)	超硬M20	R1·2·3·4	无	3	2,720	32,640	12個
〈S32MOZ〉	S32MOZ NK2001	金属陶瓷	珩磨边	无	8	690	8,280	12個
	S32MOZ NK2050	金属陶瓷	珩磨边	无	8	720	8,640	12個
	NEW S32MOZ AB01F	金属陶瓷	珩磨边	TiAℓN	8	1,500	18,000	12個
	S32MOZ NK1010	超硬K10	锐 边	无	8	690	8,280	12個
	S32MOZ NK2020	超硬M20	珩磨边	无	8	690	8,280	12個
	S32MOZ NK3030	超硬M20	珩磨边	TiN	8	1,310	15,720	12個
	S32MOZ NK6060	超硬M20	珩磨边	TiAℓN	8	1,630	19,560	12個
	S32MOZ AC15T	微粒子超硬	珩磨边	AlCrN	8	1,500	18,000	12個
〈S32GUR〉	S32GUR NK2001	金属陶瓷	珩磨边	无	8	1,320	15,840	12個
	S32GUR NK1010	超硬K10	锐 边	无	8	1,320	15,840	12個
	S32GUR NK2020	超硬M20	珩磨边	无	8	1,320	15,840	12個
	S32GUR NK3030	超硬M20	珩磨边	TiN	8	1,630	19,560	12個
	S32GUR NK5050	超硬K10	锐 边	TiN	8	1,630	19,560	12個
	S32GUR NK6060	超硬M20	珩磨边	TiAℓN	8	1,940	23,280	12個
	S32GUR NK8080	超硬K10	锐 边	TiAℓN	8	1,940	23,280	12個

※单価(円)·価格(円)＝希望小売価格(円)

Han Chan Man R-HYPER

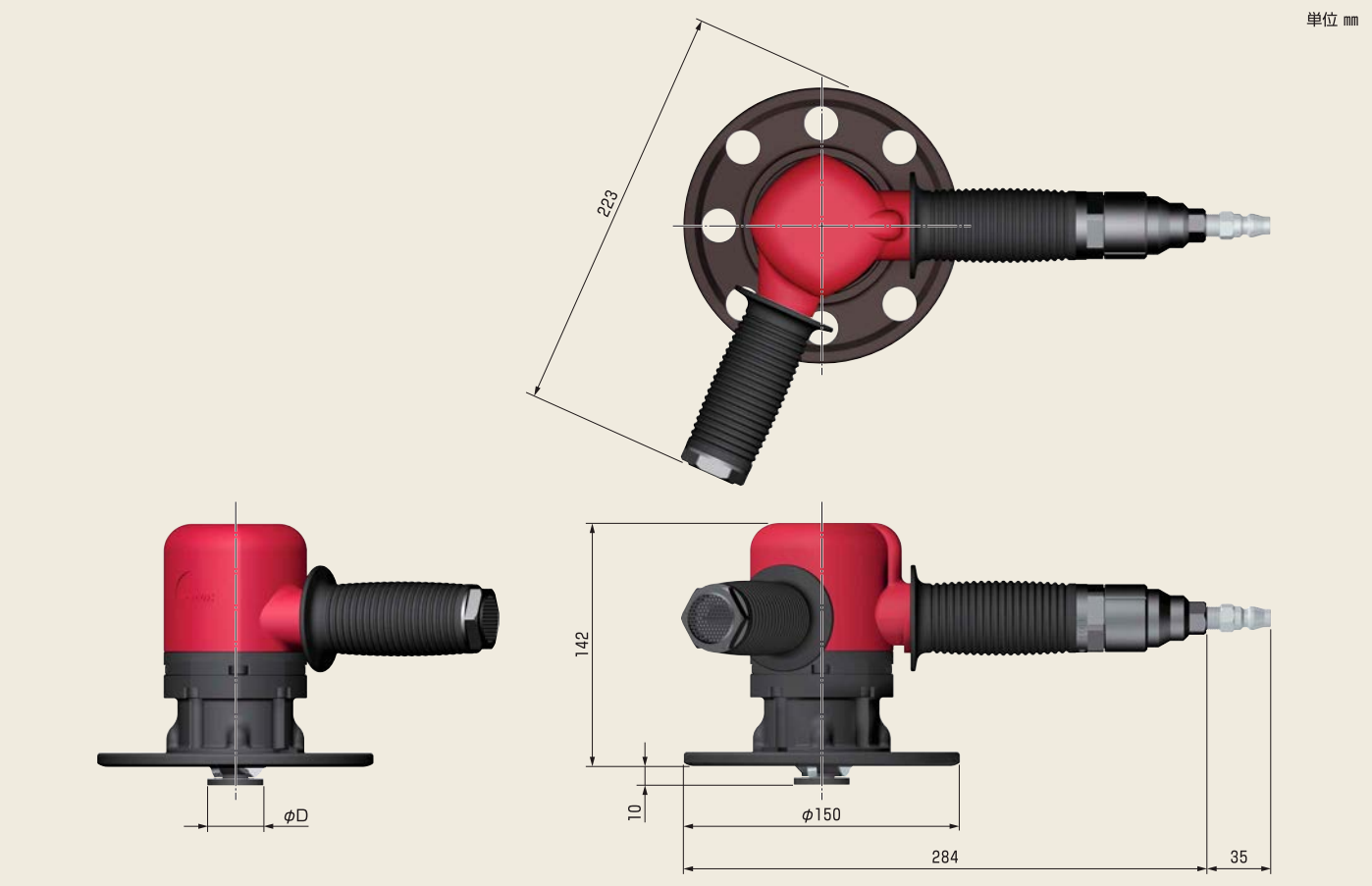
边缘的R倒角加工

手持式气动R倒角机！超强版！

- 可加工R3（C3）R4（C4）R5（C5）3种类型的轻便（3.4kg左右）手持式倒角机。
- 选用了小型刀片，降低成本，提高效益。

规　格

型　号	HAM3R-150N	HAM4R-150N	HAM5R-150N
使用气压	0.49～0.68MPa（5～7kgf/cm²）		
无负荷转数	10,000r.p.m.		
空气消耗量	0.96m³/min		
倒角能力	R3（C3）	R4（C4）	R5（C5）
加工板厚度	12㎜～		
重　量	約3.4kg		



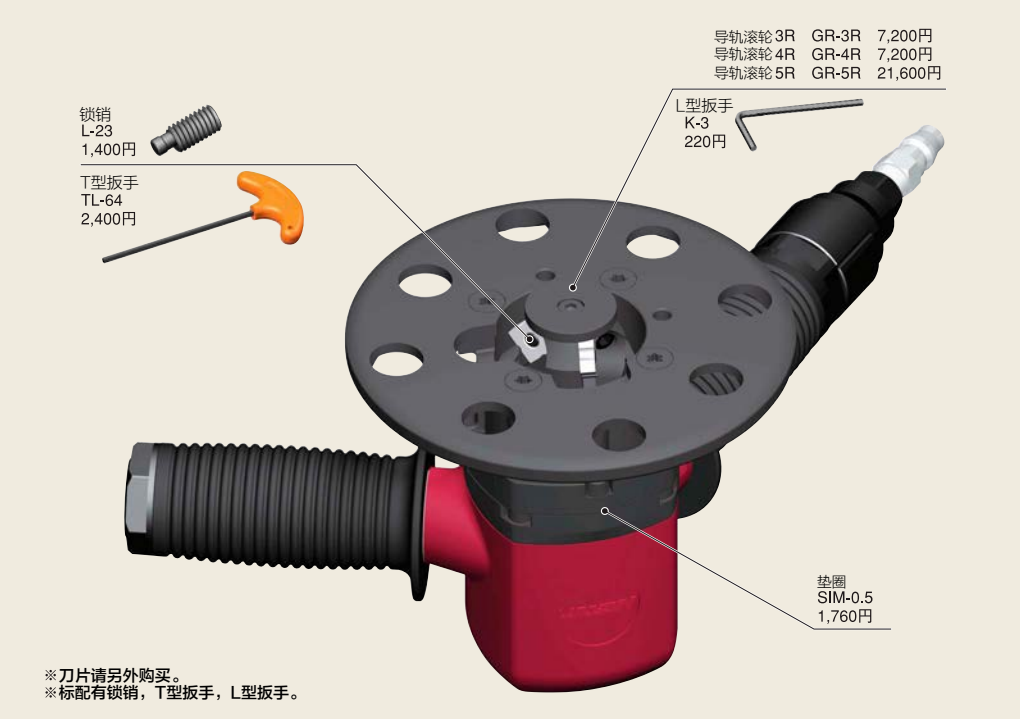
机　体

型　号 Model No.	刃　数	φD	尺　寸 Dimensions（㎜）	使用刀片 Inserts	重　量	价　格（日元）
NEW HAM3R-150N	3	30.7㎜	W223×D319×H142	N43GXR / N43MOZ / N43GUR	3.4kg	152,000
NEW HAM4R-150N	3	29.7㎜	W223×D319×H142	N43GXR / N43MOZ / N43GUR	3.4kg	152,000
NEW HAM5R-150N	3	28.7㎜	W223×D319×H142	N43GXR / N43MOZ / N43GUR	3.4kg	184,000

※刀片请另外购买。
※标配有锁销，L型扳手。
※价格(日元)＝建议零售价(日元)

⚠ 由于偏心锁的特殊方式，在安装刀片时如果反方向上锁会造成刀片的损坏以及精确度不准。
交换刀片时，请务必检查清楚是否反方向上锁。

标准配置



※刀片请另外购买。
※标配有锁销，T型扳手，L型扳手。

附属品

迷你 润滑油（1个）

型　号	MO-20
价　格(日元)	680

※价格(日元)＝建议零售价(日元)

图	型　号	材　质	边缘形状	涂　层	使用角数	单价(日元)	3枚装价格(日元)	12枚装价格(日元)
〈N43GXR〉	N43GXR-3R NK2001	金属陶瓷	R边相同	无	4	2,750	8,250	33,000
	N43GXR-4R NK2001	金属陶瓷	R边相同	无	4	2,750	8,250	33,000
	N43GXR-3R NK2020	超硬M20	R边相同	无	4	2,750	8,250	33,000
〈N43GXR 非标准刀片〉	N43GXR-4R NK2020	超硬M20	R边相同	无	4	2,750	8,250	33,000
	N43GXR-3R NK6060	超硬M20	R边相同	TiAℓN	4	3,780	11,340	45,360
	N43GXR-4R NK6060	超硬M20	R边相同	TiAℓN	4	3,780	11,340	45,360
※非标准刀片不带断屑槽。	非标准刀片 N43GXR-5R NK2020	超硬M20	R边相同	无	4	5,280	15,840	63,360
〈N43MOZ〉	N43MOZ NK2001	金属陶瓷	珩磨边	无	8	1,190		14,280
	N43MOZ NK1010	超硬K10	锐边	无	8	1,190		14,280
	N43MOZ NK2020	超硬M20	珩磨边	无	8	1,190		14,280
	N43MOZ NK3030	超硬M20	珩磨边	TiN	8	1,580		18,960
	N43MOZ NK6060	超硬M20	珩磨边	TiAℓN	8	2,100		25,200
〈N43GUR〉	N43GUR NK2001	金属陶瓷	珩磨边	无	8	1,980		23,760
	N43GUR NK1010	超硬K10	锐边	无	8	1,980		23,760
	N43GUR NK2020	超硬M20	珩磨边	无	8	1,980		23,760
	N43GUR NK3030	超硬M20	珩磨边	TiN	8	2,470		29,640
	N43GUR NK6060	超硬M20	珩磨边	TiAℓN	8	2,780		33,360
	N43GUR NK8080	超硬K10	锐边	TiAℓN	8	2,780		33,360

※ 单价(日元) / 价格(日元)＝建议零售价(日元)

MEMO

切削小知识!!

切削速度的计算式

● 切削速度(Vc)= $\frac{3.14\times刀径(D)\times旋转数(n)}{1000}$

● 旋 转 数(n)= $\frac{1000\times切削速度(Vc)}{刀径(D)\times3.14}$

旋转数简表

(r.p.m.)

刀径(D)	切削速度(m/min)								
	30	100	120	150	180	200	220	250	300
10	955	3185	3822	4777	5732	6369	7006	7962	9554
20	478	1592	1911	2389	2866	3185	3503	3981	4777
30	318	1062	1274	1592	1911	2123	2335	2654	3185
40	239	796	955	1194	1433	1592	1752	1990	2389
50	191	637	764	955	1146	1274	1401	1592	1911
60	159	531	637	796	955	1062	1168	1327	1592
70	136	455	546	682	819	910	1001	1137	1365
80	119	398	478	597	717	796	876	995	1194
90	106	354	425	531	637	708	778	885	1062
100	380	318	382	478	573	637	701	796	955
120	80	265	318	398	478	531	584	663	796
130	73	245	294	367	441	490	539	612	735
150	64	212	255	318	382	425	467	531	637
160	60	199	239	299	358	398	438	498	597
180	53	177	212	265	318	354	389	442	531
200	48	159	191	239	287	318	350	398	478
270	35	118	142	177	212	236	259	295	354
315	30	101	121	152	182	202	222	253	303

※数值数据在小数点以下用四舍五入来表示。

高进给的计算式

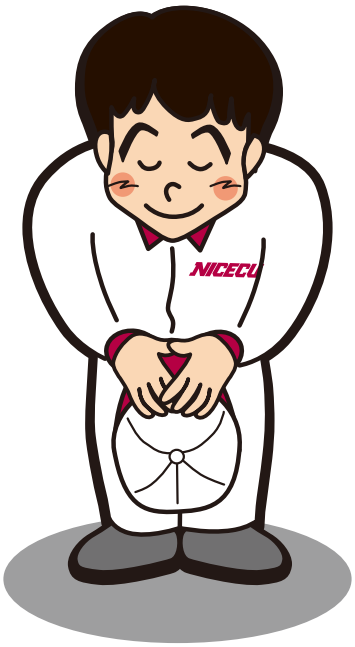
● 进刀量(fz)= $\frac{工作台进给量(Vf)}{旋转数(n)\times刃数(Z)}$

● 工作台进给量(F)=旋转数(N)×刃数(Z)×进刀量(f)

停产产品

- 仅限库存，售完即止
- 需要调整，维修产品照常受理
- 有关部分维修，交换的零部件，我们会尽量满足顾客的需要。

很抱歉给您带来麻烦和不便之处，
敬请见谅。



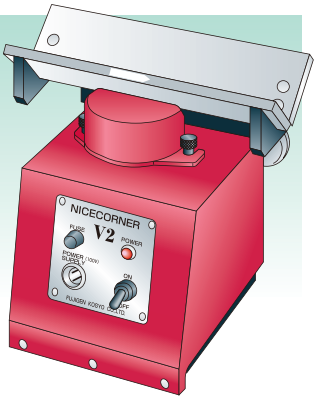
Nice-Corner V2

刀片标准装备!!
一体式完成品，方便马上使用。

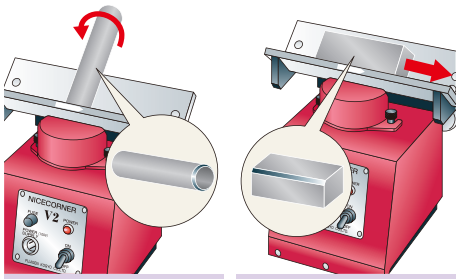
Nice-Corner V2

- 12枚刃大幅度的提高了加工速度。
  即使小件的被加工材也很少出现切削阻力，
  不易产生颤振。
- 用于圆棍，圆管的外倒角加工，
  刀片可两面使用，降低成本。
- 通过交换导轨板，对应各种被加工材。

已停产，仅限库存。



边的倒角加工



最大到C2
※根据被加工材料不同也会有所不同

最大到C3
※根据被加工材料不同也会有所不同

■本　体

型　号	V2
电　源	100V（200W）
旋 转 数	3,000/3,600r.p.m.　50/60Hz
尺　寸	W300×D280×H300㎜
重　量	26kg
导 轨 板	V2L-300
刀　片	S32GQZ　NK2020（12ヶ）
价　格（円）	198,000

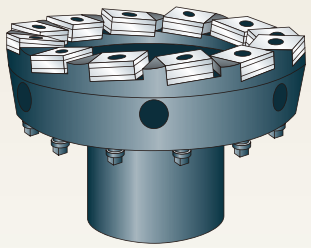
※价格(日元)＝建议零售价(日元)

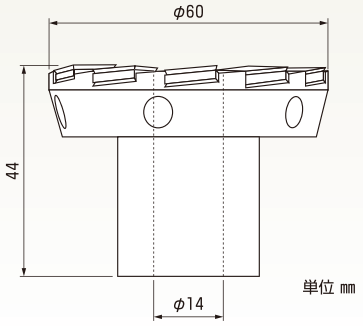
安装刀片时，由于偏心锁的特殊方式，
逆向上　锁会造成刀片的损坏和精确度不准。
交换刀片时，请务必检查是否逆向上锁。

■适用刀片

被削材质	推荐刀片型号
普通钢系列 SS等	S32GQZ NK2001
合金钢系列 SKD/SCM等	S32GQZ NK2001
不锈钢系列 SUS等	S32GQZ NK6060
铝・树脂・黄铜系列	S32GQZ NK2020
铸钢系列 FC/FCD等	S32GQZ NK2001

■专用刀具（本体标准装备）12枚

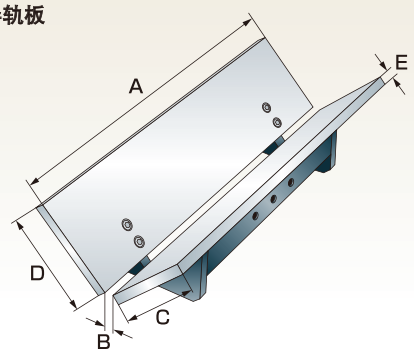




型　号	CV-2
价格(円)	63,800

※价格(日元)＝建议零售价(日元)

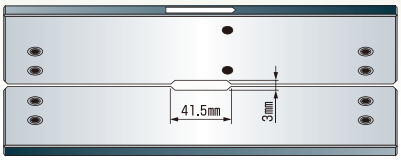
■导轨板



■开口部分放大图

- 导轨板上的开口，仅在刀体上方。

※所记载的尺寸，可能会有若干误差。



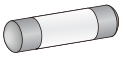
型　号	A	B	C	D	E	加工可能板厚	最大C面	镀硬铬	价格(円)
V2L-300	300㎜	1㎜	75㎜	65㎜	12㎜	3㎜以上	MAX C2	○	30,800

※价格(日元)＝建议零售价(日元)

■部　品 ※价格(日元)＝建议零售价(日元)

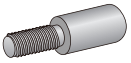
扳手（1个）

型　号	K-6
价格(円)	220



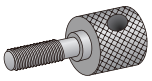
保险丝/15A（1个）

型　号	F-15A
价格(円)	120



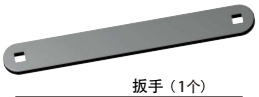
圆棒加工用固定螺钉（2个）

型　号	RBB-1
价格(円)	1,320



导轨板用固定螺钉（2个）［已安装］

型　号	GFB-2
价格(円)	3,080

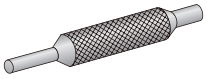


扳手（1个）

型　号	NL-4
价格(円)	550

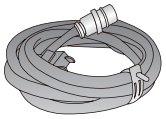
夹紧螺钉（12个）
［已安装在刀体上］

型　号	L-1
价格(円)	550



固定刀具用的把手（1个）

型　号	CHF-1
价格(円)	2,750



电源线/3m（1条）

型　号	PC-1
价格(円)	8,250

■刀片详细图

图	型　号	材　质	涂　层	使用角数	单价(日元)	1盒价格(日元)	1盒数量
	S32GQZ NK2001	金属陶瓷	无	16	2,260	27,120	12
	S32GQZ NK2020	超硬M20	无	16	2,260	27,120	12
	S32GQZ NK6060	超硬M20	TiAℓN	16	2,840	34,080	12

※单价(日元)・价格(日元)＝建议零售价(日元)

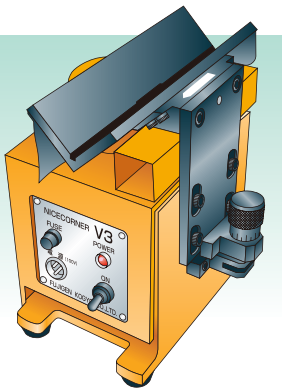
Nice-Corner V3

刀片标准装备!!
一体式完成品，方便马上使用。

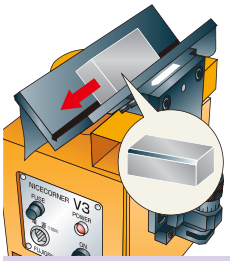
Nice - Corner V3

- 4刃舍弃式，刀片可双面使用8个切削刃，节省成本。
- 使用面铣刀，与铣床加工后等同效果，还可更换选择项导轨来对应各种被加工材。

已停产，仅限库存。



边的倒角加工



最大到C3
※根据被加工材料不同也会有所不同

■本　体

型　　号	V3-L250／V3-L250T（薄板用）
电　　源	100V（200W）
旋 转 数	3,000/3,600r.p.m.　50/60Hz
尺　　寸	W225×D250×H300㎜
重　　量	17kg
导 轨 板	L-250／L-250T
刀　　片	S32MOZ NK2001
价　　格（円）	158,400／158,400

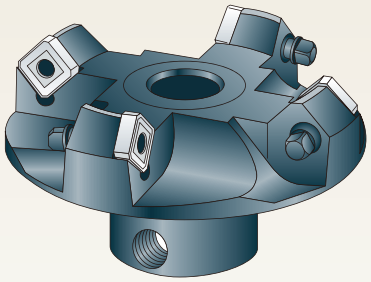
※价格(日元)＝建议零售价(日元)

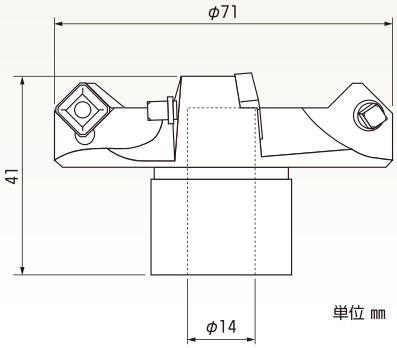
安装刀片时，由于偏心锁的特殊方式，
逆向上　锁会造成刀片的损坏和精确度不准。
交换刀片时，请务必检查是否逆向上锁。

■适用刀片

被削材质	推荐刀片型号
普通钢系列 SS等	S32MOZ NK2001
合金钢系列 SKD/SCM等	
不锈钢系列 SUS等	S32GUR NK6060
铝・树脂・黄铜系列	S32GUR NK1010
铸钢系列 FC/FCD等	S32MOZ NK1010

■专用刀具（本体标准装备）4枚

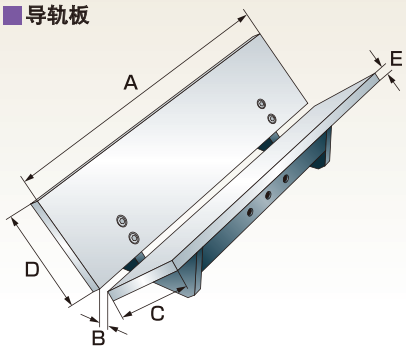




型　　号	CV3-60
价格(円)	49,500

※ 价格(日元)＝建议零售价(日元)

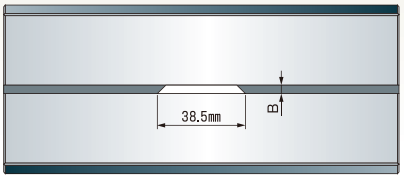
■导轨板



■开口部分放大图（仅L-250・L-250T）

- 由于L-250・L-250T为一体式导轨板，所以，只在刀体部位有开口。

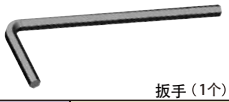
※ 所记载的尺寸，可能会有若干误差。



型　号	A	B	C	D	E	加工可能板厚	最大C面	镀硬铬	价格(円)
L-250	250㎜	5㎜	55㎜	55㎜	10㎜	6㎜以上	MAX C3		22,000
L-250T	250㎜	2㎜	55㎜	55㎜	10㎜	1.5㎜以上	MAX C1		22,000
L-300	300㎜	8㎜	75㎜	75㎜	12㎜	10㎜以上	MAX C3	○	26,400
L-300T	300㎜	2.5㎜	75㎜	75㎜	12㎜	2.5㎜以上	MAX C1	○	26,400
L-400	400㎜	8㎜	100㎜	100㎜	12㎜	10㎜以上	MAX C3	○	33,000
L-400T	400㎜	2.5㎜	100㎜	100㎜	12㎜	2.5㎜以上	MAX C1	○	33,000

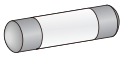
※价格(日元)＝建议零售价(日元)

■部　品 ※价格(日元)＝建议零售价(日元)



扳手（1个）

型　号	K-6
价格(円)	220

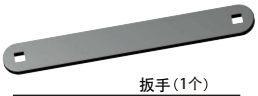


保险丝 /15A（1个）

型　号	F-15A
价格(円)	120

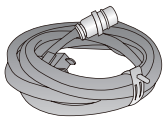
夹紧螺钉（4个）
［已安装在刀体上］

型　号	L-1
价格(円)	550



扳手（1个）

型　号	NL-4
价格(円)	550



电源线 /3m（1条）

型　号	PC-1
价格(円)	8,250

■刀片详细图

图	型　号	材　质	边缘形状	涂　层	使用角数	单价(日元)	1盒价格(日元)	1盒数量
	S32MOZ NK2001	金属陶瓷	珩磨边	无	8	690	8,280	12
	S32MOZ NK2050	金属陶瓷	珩磨边	无	8	720	8,640	12
	S32MOZ NK1010	超硬K10	锐 边	无	8	690	8,280	12
	S32MOZ NK2020	超硬M20	珩磨边	无	8	690	8,280	12
	S32MOZ NK3030	超硬M20	珩磨边	TiN	8	1,310	15,720	12
	S32MOZ NK6060	超硬M20	珩磨边	TiAℓN	8	1,630	19,560	12
	S32MOZ AC15T	微粒子超硬	珩磨边	AlCrN	8	1,500	18,000	12
	S32GUR NK2001	金属陶瓷	珩磨边	无	8	1,320	15,840	12
	S32GUR NK1010	超硬K10	锐 边	无	8	1,320	15,840	12
	S32GUR NK2020	超硬M20	珩磨边	无	8	1,320	15,840	12
	S32GUR NK3030	超硬M20	珩磨边	TiN	8	1,630	19,560	12
	S32GUR NK5050	超硬K10	锐 边	TiN	8	1,630	19,560	12
	S32GUR NK6060	超硬M20	珩磨边	TiAℓN	8	1,940	23,280	12
	S32GUR NK8080	超硬K10	锐 边	TiAℓN	8	1,940	23,280	12
	S32GUR DIA	烧结金刚石	锐 边	无	1	13,200	13,200	1

※单价(日元)・价格(日元)＝建议零售价(日元)

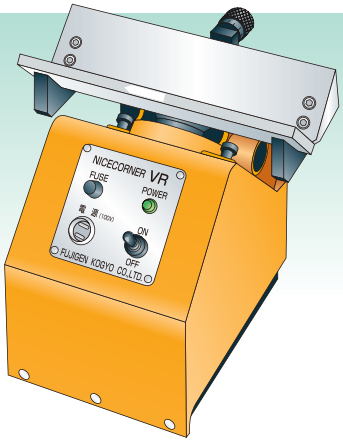
Nice-Corner VR

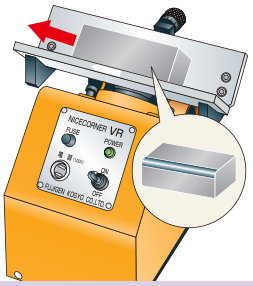
刀片标准装备!!
一体式完成品，方便马上使用。

Nice-Corner VR

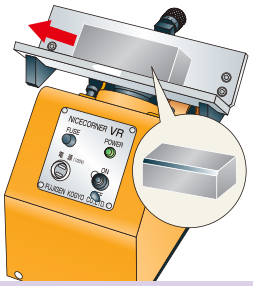
- 交换刀片可变换R・C倒角。
  交换选择性导轨板能对应一切被加工材。
- 舍弃式，刀片在R倒角时用4个切削刃。
  C倒角时用双面8个切削刃，低成本。

已停产，仅限库存。





R0.5 ～ R4
※ 根据被加工材料不同也会有所不同



最大到C4
※ 根据被加工材料不同也会有所不同

■本　体

型　　号	VR	VR-400
电　　源	100V（200W）	
旋　转　数	3,000/3,600r.p.m.　50/60Hz	
尺　　寸	W300×D360×H300㎜	
重　　量	27kg	
导　轨　板	R-300	R-400
刀　　片	N43GXR NK2020	
价　格（円）	308,000	314,600

※ 价格(日元)＝建议零售价(日元)

⚠ 在V槽和定位加工的先端位置，因为是特殊的刀片形状，所以无法形成完全的对顶角。
安装刀片时，由于偏心锁的特殊方式，逆向上锁会造成刀片的损坏和精确度不准。
交换刀片时，请务必检查是否逆向上锁。

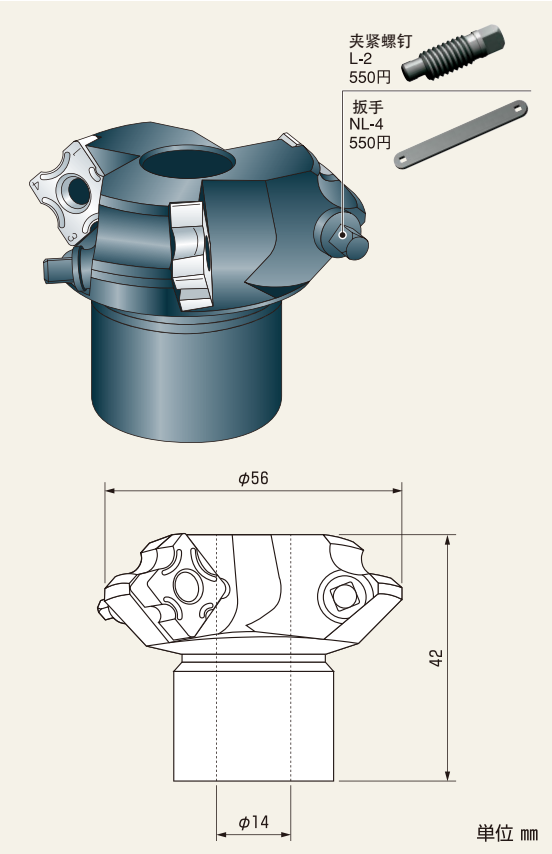
■适用刀片

被削材质	推荐刀片型号	
	R倒角	C倒角
普通钢系列 SS等	N43GXR NK2020	N43GUR NK2001
合金钢系列 SKD/SCM等	N43GXR NK2020	N43GUR NK2001
不锈钢系列 SUS等	N43GXR NK6060	N43GUR NK6060
铝・树脂・黄铜系列	N43GXR NK1010	N43GUR NK1010
铸钢系列 FC/FCD等	N43GXR NK1010	N43MOZ NK1010

■配件一览表

品　名	型　号	入　数
夹紧螺钉	L-2	3
扳手	K-6	1
扳手	NL-4	1
保险丝	F-15A	1（备用1）
电源线	PC-1	1
导轨板用固定螺钉	GFB-1	2
刀片	N43GXR NK2020	3

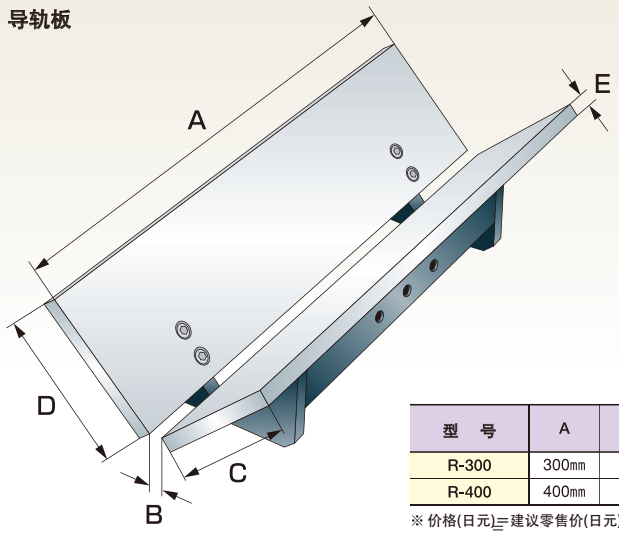
■专用刀具（本体标准装备） 3枚



型　号	RCV-40
价格(円)	49,500

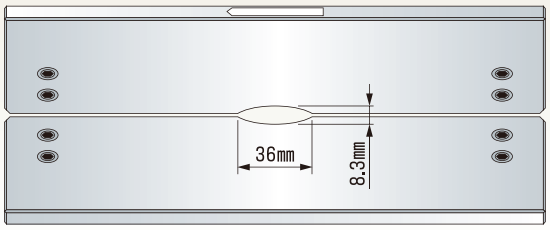
※ 价格(日元)＝建议零售价(日元)

■导轨板



■开口部分放大图

- 导轨板上的开口，仅在刀具位置上方。
  ※ 所记载的尺寸，可能会有若干误差。

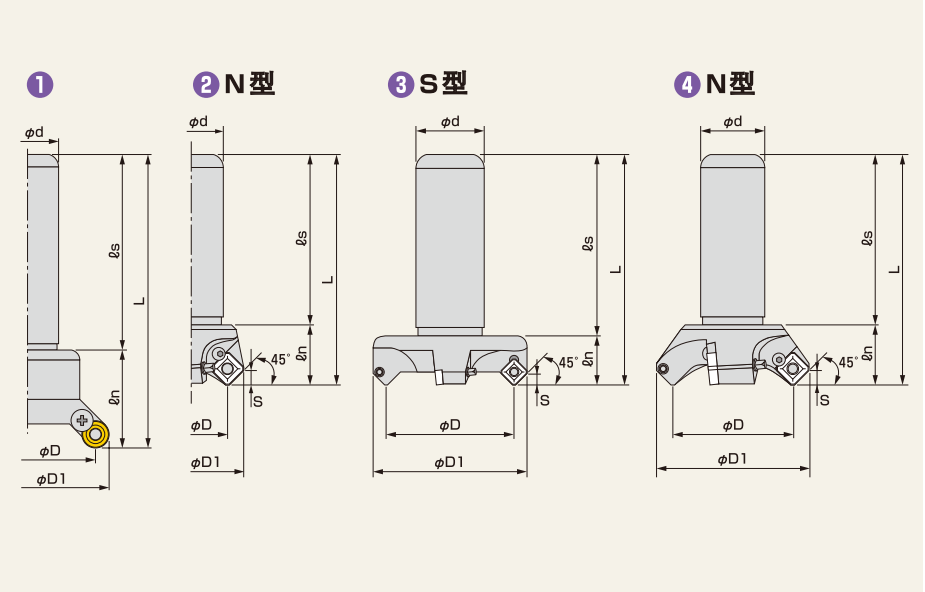


型　号	A	B	C	D	E	加工可能板厚	最大C面	镀硬铬	价格(円)
R-300	300㎜	1㎜	75㎜	75㎜	12㎜	1.5㎜以上	MAX C4	○	26,400
R-400	400㎜	1㎜	75㎜	75㎜	12㎜	1.5㎜以上	MAX C4	○	33,000

※ 价格(日元)＝建议零售价(日元)

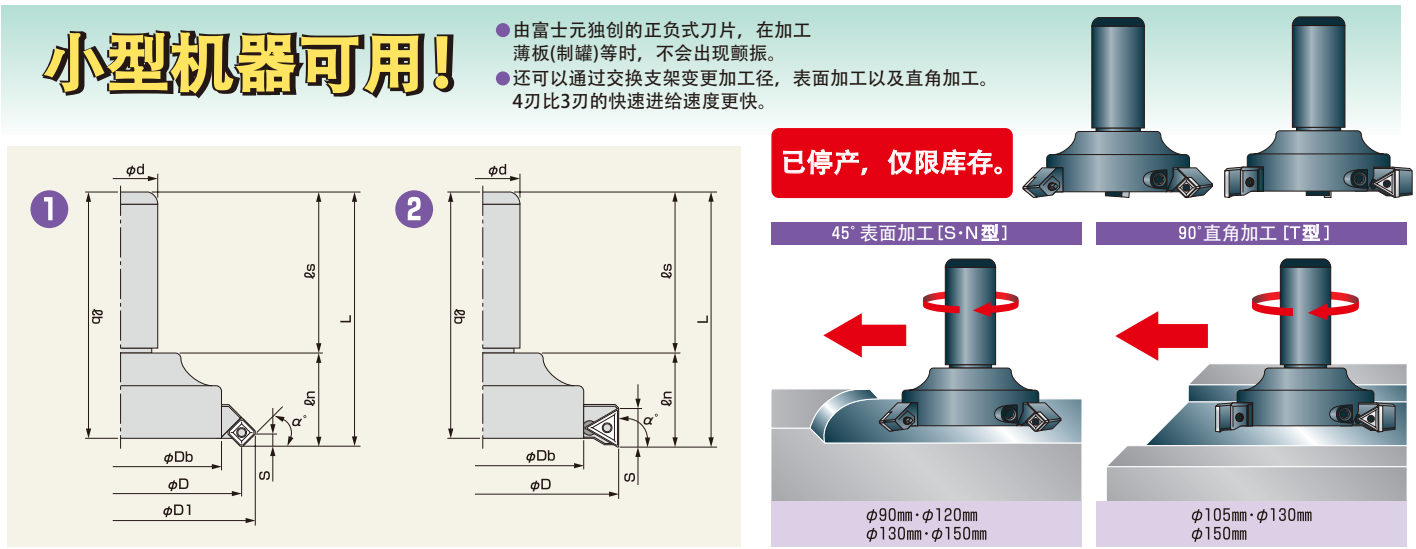
面铣刀系列 Face/Shoulder Milling Series

Maru-chan / 3 Face Mill / 4 Face Mill



面铣刀系列 Face/Shoulder Milling Series

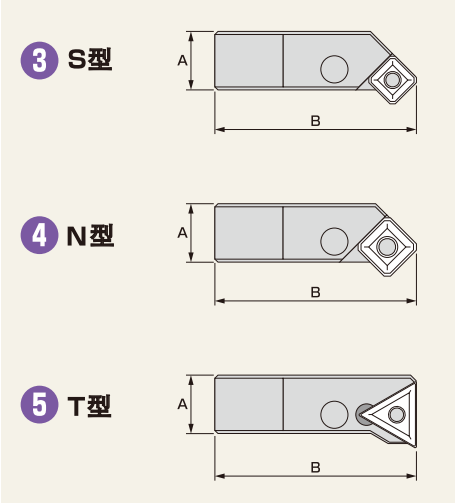
Tiko Cutter / NK Face Mill / NK Face Mill B / FK Face Mill / FK Face Mill B



支架

型 号 Model No.	图 Fig.	尺 寸 Dimensions (mm) A	B	适用基座	价 格(円)
AT-70SS	3	13	41	TK20 / TK25 / TK32	19,800 （3个一组）
AT-80SS	3	13	46	TK20 / TK25 / TK32	
AT-85TT	5	13	42	TK20 / TK25 / TK32	
AM-90S	3	15	49.5	NK20 / NK25 / NK32 / NK42B	33,000 （3个一组）
AM-120S	3	15	64.5	NK20 / NK25 / NK32 / NK42B	
AM-105T	5	15	50	NK20 / NK25 / NK32 / NK42B	
AM-130S	3	18	68	NK32A / NK42	39,600 （3个一组）
AM-150S	3	18	78	NK32A / NK42	
AM-130N	4	18	69	NK32A / NK42	
AM-150N	4	18	79	NK32A / NK42	
AM-130T	5	18	62	NK32A / NK42	
AM-150T	5	18	72	NK32A / NK42	
FM-90S	3	15	49.5	FK32	44,000 （4个一组）
FM-120S	3	15	64.5	FK32	
FM-105T	5	15	50	FK32	
FM-130S	3	18	68	FK42	52,800 （4个一组）
FM-150S	3	18	78	FK42	
FM-130N	4	18	69	FK42	
FM-150N	4	18	79	FK42	
FM-130T	5	18	62	FK42	
FM-150T	5	18	72	FK42	

※ 价格(日元)=建议零售价(日元)



■本　体

製品名	型　番 Model No.	図 Fig.	刃数	寸　法　Dimensions (mm) φD	φD1	φd	L	ℓs	ℓn	S	重 量 (kg)	適合チップ Inserts	付属部品 Accessories ロックピン	スパナレンチ	クランプ駒	レンチ	価　格 (円)
まるちゃん	OL30R-25	❶	3	30	42.7	25	140	100	40		0.55	R33MOR	L-17 550円	K-4 220円	CL-1S 590円	K-3 220円	30,250
	OL40R-32	❶	3	40	52.7	32	140	100	40		0.92		L-11 550円				33,000
	OL50R-20	❶	3	50	62.7	20	140	100	40		0.62						43,780
	OL50R-25	❶	3	50	62.7	25	140	100	40		0.76						43,780
	OL50R-32	❶	3	50	62.7	32	140	100	40		1.00						43,780
	OL50R-32L	❶	3	50	62.7	32	240	200	40		1.64						64,900
	OL50R-42	❶	3	50	62.7	42	140	100	40		1.52						43,780
	OL50R-42L	❶	3	50	62.7	42	240	200	40		2.64						64,900
3フェイスミル	NK4536N	❷	3	36	52	32	115	85	30	6.3	0.8	N43MOZ N43GUR	L-2 550円	NL-4 550円	CL-1S 590円	K-3 220円	40,700
	NK4536N-20	❷	3	36	52	20	115	85	30	6.3	0.4						40,700
	NK4536N-25	❷	3	36	52	25	115	85	30	6.3	0.54						40,700
4フェイスミル	NK4560S	❸	4	60	72	32	108	85	23	5.2	1.0	S32MOZ S32GUR	L-1 550円				52,800
	NK4560S-20	❸	4	60	72	20	108	85	23	5.2	0.72						52,800
	NK4560S-25	❸	4	60	72	25	108	85	23	5.2	0.86						52,800
	NK4560N	❹	4	60	75.7	32	115	85	30	6.6	1.6	N43MOZ N43GUR	L-4 550円		CL-1S 590円	K-3 220円	52,800
	NK4560N-20	❹	4	60	75.7	20	115	85	30	6.6	0.68						52,800
	NK4560N-25	❹	4	60	75.7	25	115	85	30	6.6	0.85						52,800

※チップは標準装備しておりませんので別途ご用命下さい。
※価格(円)＝希望小売価格(円)

⚠ チップ取付けの際、偏心ロック方式の為、逆ジメによる精度不良、チップ破損につながる事があります。
チップ交換の際、必ず逆ジメがないか確認して下さい。

NICECUT®

■本　体

製品名	型　番 Model No.	図 Fig.	刃数	寸　法　Dimensions (mm) φD	φD1	φDb	φd	L	ℓs	ℓn	ℓb	S	α°	重 量 (kg)	ベース	アーム	適合チップ Inserts	付属部品 Accessories ロックピン	スパナレンチ	ボール付ネジ	レンチ	価　格 (円)
Tikoかったぁ	TK20-70SS	❶	3	70	82	60	20	101	70	31	99	5.3	45	0.8	TK20	AT-70SS	S32MOZ S32GUR	L-1 550円	NL-4 550円	B-1s 550円	K-3 220円	43,780
	TK25-70SS	❶	3	70	82	60	25	101	70	31	99	5.3	45	0.9	TK25	AT-70SS						43,780
	TK32-70SS	❶	3	70	82	60	32	101	70	31	99	5.3	45	1.0	TK32	AT-70SS						43,780
	TK20-80SS	❶	3	80	92	60	20	101	70	31	99	5.3	45	0.9	TK20	AT-80SS						43,780
	TK25-80SS	❶	3	80	92	60	25	101	70	31	99	5.3	45	1.0	TK25	AT-80SS						43,780
	TK32-80SS	❶	3	80	92	60	32	101	70	31	99	5.3	45	1.1	TK32	AT-80SS						43,780
	TK20-85TT	❷	3	85		60	20	102	70	32	99	14.5	90	0.8	TK20	AT-85TT	T33MOZ T33MOR T33GUR	L-6 550円	K-3 220円			43,780
	TK25-85TT	❷	3	85		60	25	102	70	32	99	14.5	90	0.9	TK25	AT-85TT						43,780
	TK32-85TT	❷	3	85		60	32	102	70	32	99	14.5	90	1.0	TK32	AT-85TT						43,780
NKフェイスミル	NK20-90S	❶	3	90	102	80	20	100	67	33	97	5.3	45	1.2	NK20	AM-90S	S32MOZ S32GUR	L-1 550円	NL-4 550円	B-1 550円	K-3 220円	82,500
	NK25-90S	❶	3	90	102	80	25	100	67	33	97	5.3	45	1.3	NK25	AM-90S						82,500
	NK32-90S	❶	3	90	102	80	32	100	67	33	97	5.3	45	1.6	NK32	AM-90S						82,500
	NK42B-90S	❶	3	90	102	80	42	100	67	33	97	5.3	45	1.9	NK42B	AM-90S						82,500
	NK20-120S	❶	3	120	132	80	20	100	67	33	97	5.3	45	1.3	NK20	AM-120S						82,500
	NK25-120S	❶	3	120	132	80	25	100	67	33	97	5.3	45	1.4	NK25	AM-120S						82,500
	NK32-120S	❶	3	120	132	80	32	100	67	33	97	5.3	45	1.7	NK32	AM-120S						82,500
	NK42B-120S	❶	3	120	132	80	42	100	67	33	97	5.3	45	2.0	NK42B	AM-120S						82,500
	NK20-105T	❷	3	105		80	20	100	67	33	97	14.5	90	1.2	NK20	AM-105T	T33MOZ T33MOR T33GUR	L-5 550円	K-3 220円			82,500
	NK25-105T	❷	3	105		80	25	100	67	33	97	14.5	90	1.3	NK25	AM-105T						82,500
	NK32-105T	❷	3	105		80	32	100	67	33	97	14.5	90	1.6	NK32	AM-105T						82,500
	NK42B-105T	❷	3	105		80	42	100	67	33	97	14.5	90	1.9	NK42B	AM-105T						82,500
NKフェイスミルB	NK32A-130S	❶	3	130	142	100	32	123	85	38	120	5.3	45	2.4	NK32A	AM-130S	S32MOZ S32GUR	L-9 550円	NL-4 550円	B-2 550円	K-4 220円	107,800
	NK42-130S	❶	3	130	142	100	42	123	85	38	120	5.3	45	2.8	NK42	AM-130S						107,800
	NK32A-150S	❶	3	150	162	100	32	123	85	38	120	5.3	45	2.5	NK32A	AM-150S						107,800
	NK42-150S	❶	3	150	162	100	42	123	85	38	120	5.3	45	2.9	NK42	AM-150S						107,800
	NK32A-130N	❶	3	130	147	100	32	125	85	40	120	6.7	45	2.4	NK32A	AM-130N	N43MOZ N43GUR	L-2 550円				107,800
	NK42-130N	❶	3	130	147	100	42	125	85	40	120	6.7	45	2.8	NK42	AM-130N						107,800
	NK32A-150N	❶	3	150	167	100	32	125	85	40	120	6.7	45	2.5	NK32A	AM-150N						107,800
	NK42-150N	❶	3	150	167	100	42	125	85	40	120	6.7	45	2.9	NK42	AM-150N						107,800
	NK32A-130T	❷	3	130		100	32	123	85	38	120	14.5	90	2.4	NK32A	AM-130T	T33MOZ T33MOR T33GUR	L-5 550円	K-3 220円		K-4 220円	107,800
	NK42-130T	❷	3	130		100	42	123	85	38	120	14.5	90	2.8	NK42	AM-130T						107,800
	NK32A-150T	❷	3	150		100	32	123	85	38	120	14.5	90	2.7	NK32A	AM-150T						107,800
	NK42-150T	❷	3	150		100	42	123	85	38	120	14.5	90	2.9	NK42	AM-150T						107,800
FKフェイスミル	FK32-90S	❶	4	90	102	80	32	100	67	33	97	5.3	45	1.6	FK32	FM-90S	S32MOZ S32GUR	L-1 550円	NL-4 550円	B-1 550円	K-3 220円	93,500
	FK32-120S	❶	4	120	132	80	32	100	67	33	97	5.3	45	1.7	FK32	FM-120S						93,500
	FK32-105T	❷	4	105		80	32	100	67	33	97	14.5	90	1.6	FK32	FM-105T	T33MOZ T33MOR T33GUR	L-5 550円	K-3 220円			93,500
																						93,500
FKフェイスミルB	FK42-130S	❶	4	130	142	100	42	123	85	38	120	5.3	45	2.9	FK42	FM-130S	S32MOZ S32GUR	L-9 550円	NL-4 550円	B-2 550円	K-4 220円	118,580
	FK42-150S	❶	4	150	162	100	42	123	85	38	120	5.3	45	3.0	FK42	FM-150S						118,580
	FK42-130N	❶	4	130	147	100	42	125	85	40	120	6.7	45	2.9	FK42	FM-130N	N43MOZ N43GUR	L-2 550円				118,580
	FK42-150N	❶	4	150	167	100	42	125	85	40	120	6.7	45	3.0	FK42	FM-150N						118,580
	FK42-130T	❷	4	130		100	42	123	85	38	120	14.5	90	2.9	FK42	FM-130T	T33MOZ T33MOR T33GUR	L-5 550円	K-3 220円		K-4 220円	118,580
	FK42-150T	❷	4	150		100	42	123	85	38	120	14.5	90	3.1	FK42	FM-150T						118,580

※価格(円)＝希望小売価格(円)

※チップ標準装備［S32MOZ NK2001／T33MOZ NK2001／N43MOZ NK2001］

⚠ チップ取付けの際、偏心ロック方式の為、逆ジメによる精度不良、チップ破損につながる事があります。
チップ交換の際、必ず逆ジメがないか確認して下さい。

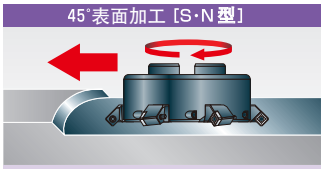
NK6.Face Mill/BK8.Deka-Cutter/BK12.Deka-Cutter

大径加工！

● 可通过交换支架变更加工径，表面加工以及直角加工。

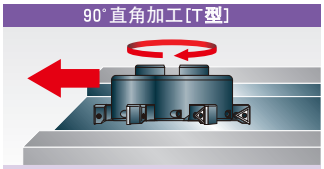
已停产，仅限库存。

45°表面加工 [S·N型]

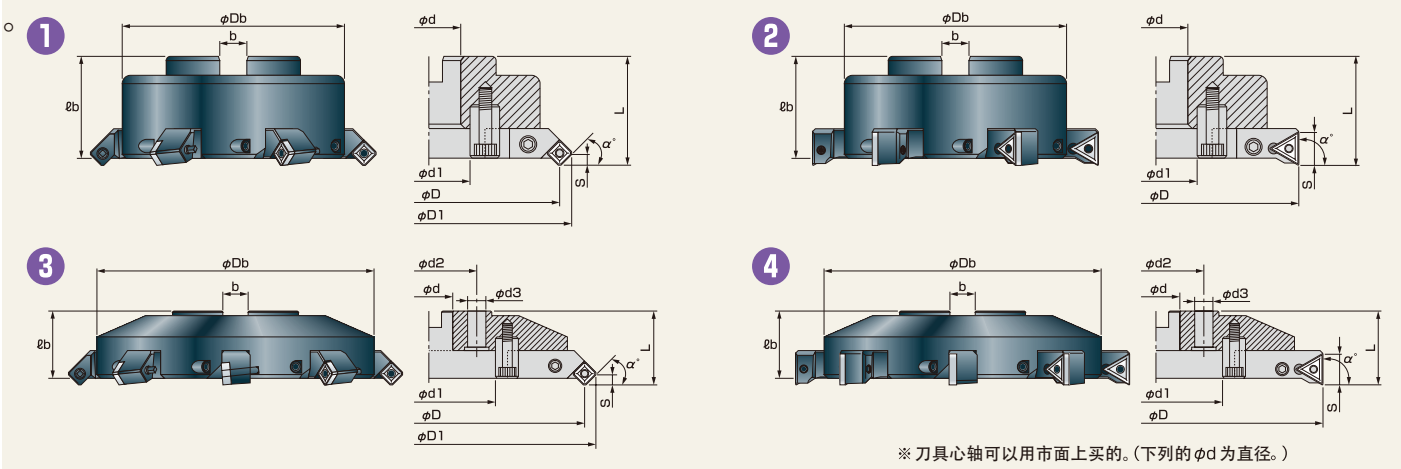


φ160mm·φ200mm·φ270mm·φ315mm

90°直角加工[T型]



φ170mm·φ210mm·φ280mm·φ325mm



※刀具心轴可以用市面上买的。(下列的φd为直径。)

■本　体

商品名	型号 Model No.	图 Fig.	刃数	尺寸 Dimensions (mm) φD	φD1	φDb	φd	φd1	φd2	φd3	L	ℓb	b	S	α°	重量 (kg)			适合刀片 Inserts	附件 Accessories 紧定螺钉	扳手	驹式夹具	扳手	价格 (日元)
NK6. Face Mill	NK-160S	1	6	160	172	140	38.1	50.8			57	54	15.9	5.3	45	4.9	NKA	AM-160S	S32MOZ S32GUR	L-9 550円	NL-4 550円	B-2 550円	K-4 220円	151,800
	NK-200S	1	6	200	212	180	50.8	70			62	59	19.1	5.3	45	8.7	NKB	AM-200S						173,800
	NK-160N	1	6	160	177	140	38.1	50.8			59	54	15.9	6.7	45	4.9	NKA	AM-160N	N43MOZ N43GUR	L-2 550円				151,800
	NK-200N	1	6	200	217	180	50.8	70			63	59	19.1	6.7	45	8.7	NKB	AM-200N						173,800
	NK-170T	2	6	170		140	38.1	50.8			57	54	15.9	14.5	90	4.9	NKA	AM-170T	T33MOZ T33MOR T33GUR	L-5 550円	K-3 220円		K-4 220円	151,800
	NK-210T	2	6	210		180	50.8	70			62	59	19.1	14.5	90	8.7	NKB	AM-210T						173,800
BK8. Deka-Cutter	BK-270S	3	8	270	282	250	47.6	140	101.6	17	52	49	25.4	5.3	45	11	BKA	AM-270S	S32MOZ S32GUR	L-9 550円	NL-4 550円	B-2 550円	K-4 220円	220,000
	BK-270N	3	8	270	286	250	47.6	140	101.6	17	54	49	25.4	6.7	45	11	BKA	AM-270N	N43MOZ N43GUR	L-2 550円				220,000
	BK-280T	4	8	280		250	47.6	140	101.6	17	52	49	25.4	14.5	90	11	BKA	AM-280T	T33MOZ T33MOR T33GUR	L-5 550円	K-3 220円		K-4 220円	220,000
BK12. Deka-Cutter	BK-315S	3	12	315	327	295	47.6	185	101.6	17	48	45	25.4	5.3	45	17	BKB	AM-315S	S32MOZ S32GUR	L-9 550円	NL-4 550円	B-2 550円	K-4 220円	258,500
	BK-315N	3	12	315	332	295	47.6	185	101.6	17	49	45	25.4	6.7	45	17	BKB	AM-315N	N43MOZ N43GUR	L-2 550円				258,500
	BK-325T	4	12	325		295	47.6	185	101.6	17	48	45	25.4	14.5	90	17	BKB	AM-325T	T33MOR T33MOR T33GUR	L-5 550円	K-3 220円		K-4 220円	258,500

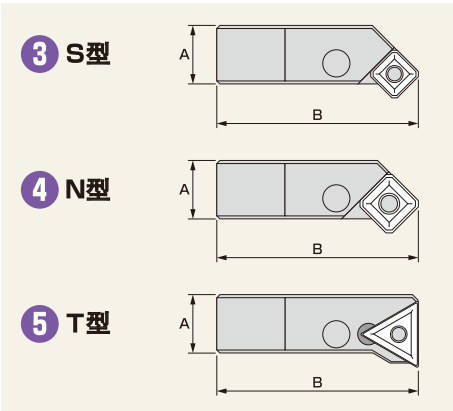
※价格(日元)=建议零售价(日元)

※标准配备刀片 [S32MOZ NK2001／N43MOZ NK2001／T33MOZ NK2001]

■支架

型号 Model No.	图 Fig.	尺寸 Dimensions (mm) A	B	适用基座	价格(円)
AM-160S	3	18	52	NKA	79,200 (6个一组)
AM-160N	4	18	53.5	NKA	
AM-170T	5	18	50.5	NKA	
AM-200S	3	18	62	NKB	
AM-200N	4	18	63.5	NKB	
AM-210T	5	18	61	NKB	
AM-270S	3	18	62	BKA	105,600 (8个一组)
AM-270N	4	18	63.5	BKA	
AM-280T	5	18	61	BKA	
AM-315S	3	18	62	BKB	158,400 (12个一组)
AM-315N	4	18	63.5	BKB	
AM-325T	5	18	61	BKB	

※价格(日元)=建议零售价(日元)



⚠ 安装刀片时，由于偏心锁的特殊方式，逆向上锁会造成刀片的损坏和精确度不准。
交换刀片时，请务必检查是否逆向上锁。

切削很简单

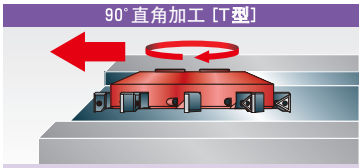
● 轻量的硬质铝体，可用于低马力的机器。

已停产，仅限库存。

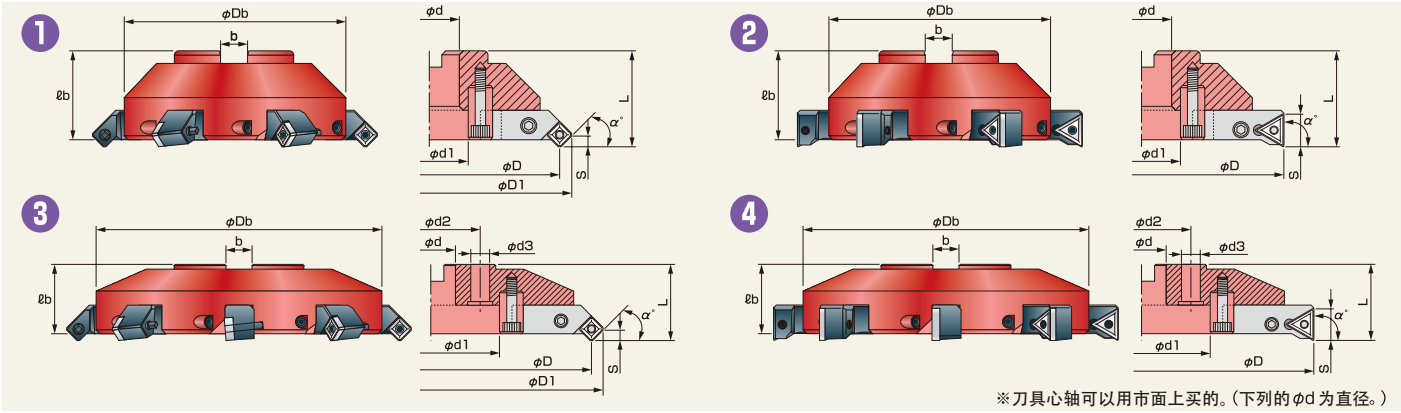
45°表面加工［S·N型］

φ120mm·φ130mm·φ160mm·φ200mm·φ270mm

90°直角加工［T型］



φ135mm·φ210mm·φ170mm·φ280mm



※刀具心轴可以用市面上买的。(下列的φd为直径。)

本　体

商品名	型号 Model No.	图 Fig.	刃数	尺寸 Dimensions (mm) φD	φD1	φDb	φd	φd1	φd2	φd3	L	ℓb	b	S	α°	重量 (kg)	基座	支架	适合刀片 Inserts	附件 Accessories 紧定螺钉	扳手	球形螺丝	扳手	价格 (日元)
KK3.Karu-Cutter	KK3-120S	1	3	120	132	109	25.4	34			45	43	9.5	5.3	45	1.0	KK3	AK-120S3	S32MOZ S32GUR	L-1 550円	※ NL-4 550円	B-1s 550円	K-3 220円	82,500
	KK3-130S	1	3	130	142	109	25.4	34			45	43	9.5	5.3	45	1.0	KK3	AK-130S3						82,500
	KK3-135T	2	3	135		109	25.4	34			46	43	9.5	14.5	90	1.0	KK3	AK-135T3	T33MOZ T33MOR T33GUR	L-6 550円	K-3 220円			82,500
KK5.Karu-Cutter	KK5-120S	1	5	120	132	109	25.4	34			45	43	9.5	5.3	45	1.1	KK5	AK-120S5	S32MOZ S32GUR	L-1 550円	※ NL-4 550円	B-1s 550円	K-3 220円	107,800
	KK5-130S	1	5	130	142	109	25.4	34			45	43	9.5	5.3	45	1.1	KK5	AK-130S5						107,800
	KK5-135T	2	5	135		109	25.4	34			46	43	9.5	14.5	90	1.1	KK5	AK-135T5	T33MOZ T33MOR T33GUR	L-6 550円	K-3 220円			107,800
KK6.Karu-Cutter	KK-160S	1	6	160	172	139	38.1	50.8			57	54	15.9	5.3	45	2.1	KKA	AM-160S	S32MOZ S32GUR	L-9 550円	NL-4 550円	B-2 550円	K-4 220円	165,000
	KK-200S	1	6	200	212	179	50.8	70			62	59	19.1	5.3	45	3.4	KKB	AM-200S						187,000
	KK-160N	1	6	160	177	139	38.1	50.8			59	54	15.9	6.7	45	2.1	KKA	AM-160N	N43MOZ N43GUR	L-2 550円				165,000
	KK-200N	1	6	200	217	179	50.8	70			63	59	19.1	6.7	45	3.4	KKB	AM-200N						187,000
	KK-170T	2	6	170		139	38.1	50.8			57	54	15.9	14.5	90	2.1	KKA	AM-170T	T33MOZ T33MOR T33GUR	L-5 550円	K-3 220円		K-4 220円	165,000
	KK-210T	2	6	210		179	50.8	70			62	59	19.1	14.5	90	3.4	KKB	AM-210T						187,000
KK8.Karu-Cutter	KK-270S	3	8	270	282	250	47.6	140	101.6	17	52	49	25.4	5.3	45	5.1	KKC	AM-270S	S32MOZ S32GUR	L-9 550円	NL-4 550円	B-2 550円	K-4 220円	242,000
	KK-270N	3	8	270	286	250	47.6	140	101.6	17	54	49	25.4	6.7	45	5.1	KKC	AM-270N	N43MOZ N43GUR	L-2 550円				242,000
	KK-280T	4	8	280		250	47.6	140	101.6	17	52	49	25.4	14.5	90	5.1	KKC	AM-280T	T33MOZ T33MOR T33GUR	L-5 550円	K-3 220円		K-4 220円	242,000

※ 价格(日元)＝建议零售价(日元)

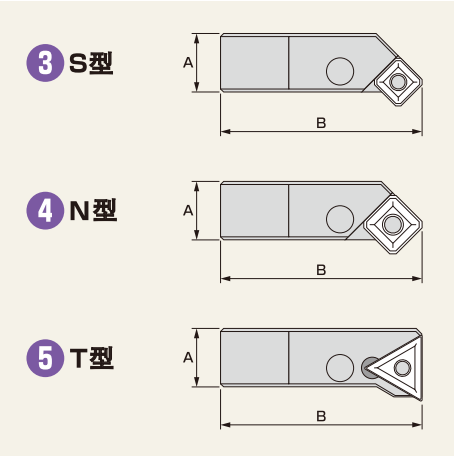
※KK3-120S·KK5-120S时,请使用 NL-3扳手
※KK3-130S·KK5-130S时,请使用 NL-4扳手

※标准配备刀片［S32MOZ NK2001／N43MOZ NK2001／T33MOZ NK2001］

支架

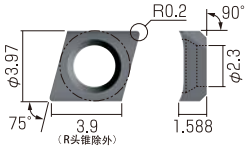
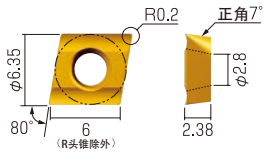
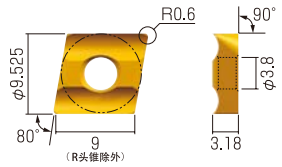
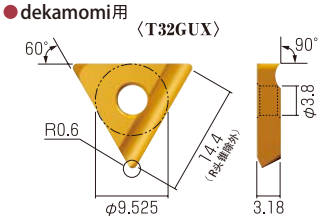
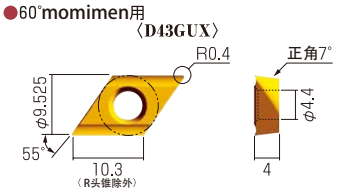
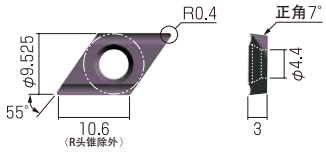
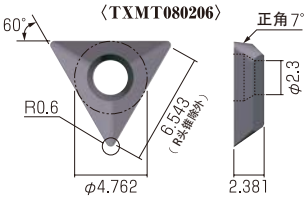
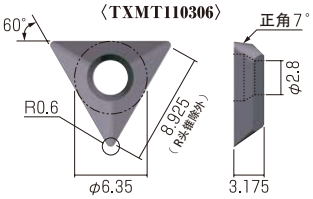
型号 Model No.	图 Fig.	尺寸 Dimensions (mm) A	B	适用基座	价格(円)
AK-120S3	3	13	41	KK3	19,800 (3个一组)
AK-130S3	3	13	46	KK3	
AK-135T3	5	13	42	KK3	
AK-120S5	3	13	41	KK5	33,000 (5个一组)
AK-130S5	3	13	46	KK5	
AK-135T5	5	13	42	KK5	
AM-160S	3	18	52	KKA	79,200 (6个一组)
AM-160N	4	18	53.5	KKA	
AM-170T	5	18	50.5	KKA	
AM-200S	3	18	62	KKB	
AM-200N	4	18	63.5	KKB	
AM-210T	5	18	61	KKB	
AM-270S	3	18	62	KKC	105,600 (8个一组)
AM-270N	4	18	63.5	KKC	
AM-280T	5	18	61	KKC	

※ 价格(日元)＝建议零售价(日元)

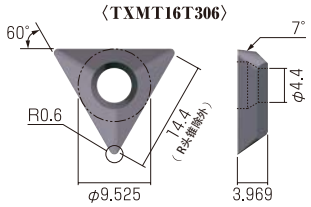
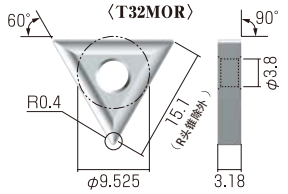
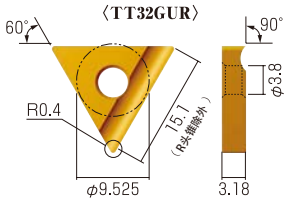
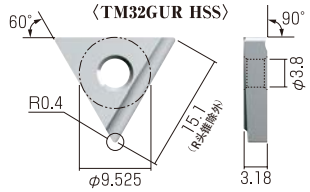
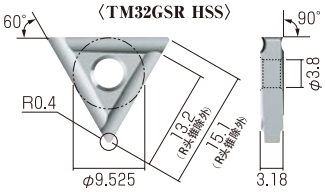
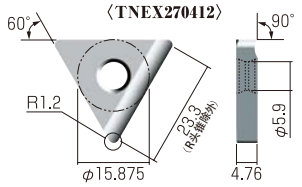
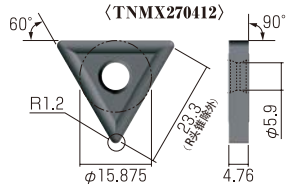
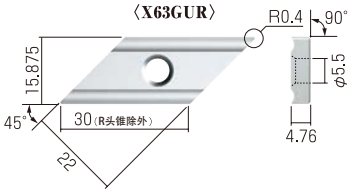


⚠ 安装刀片时，由于偏心锁的特殊方式，逆向上锁会造成刀片的损坏和精确度不准。
交换刀片时，请务必检查是否逆向上锁。

刀片详细表
Carbide Inserts

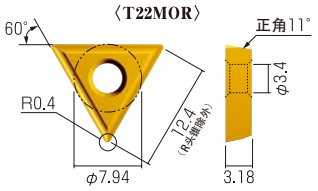
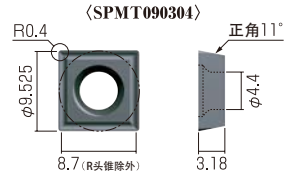
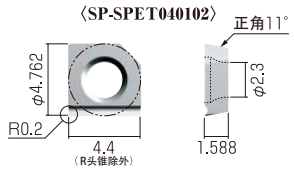
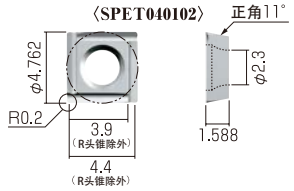
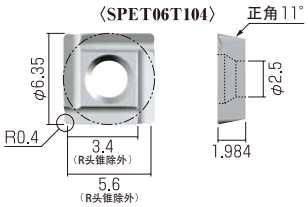
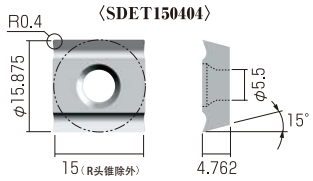
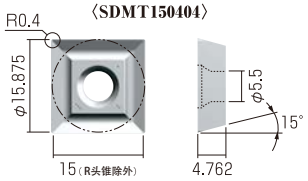
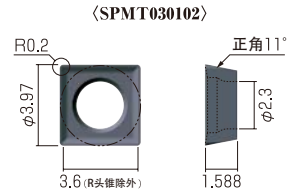
图	型　号	材　质	边缘形状	涂　层	使用角数	单价(日元)	一盒价格(日元)	1盒数量
●momimennano用 〈ENGX040102〉 	ENGX040102 AC15N	微粒子超硬	珩磨边	AlCrN	2	2,200	26,400	12
●chibimomi用 〈C22GUX〉 	C22GUX NK1010	超硬K10	锐 边	无	2	1,930	23,160	12
	C22GUX NK2020	超硬M20	珩磨边	无	2	1,930	23,160	12
	C22GUX NK3030	超硬M20	珩磨边	TiN	2	2,360	28,320	12
	C22GUX NK5050	超硬K10	锐 边	TiN	2	2,360	28,320	12
	C22GUX NK6060	超硬M20	珩磨边	TiAℓN	2	2,890	34,680	12
	C22GUX NK8080	超硬K10	锐 边	TiAℓN	2	2,890	34,680	12
●momimen/menmen用 〈C32GUX〉 	C32GUX NK2001	金属陶瓷	珩磨边	无	2	1,820	21,840	12
	C32GUX NK1010	超硬K10	锐 边	无	2	1,820	21,840	12
	C32GUX NK2020	超硬M20	珩磨边	无	2	1,820	21,840	12
	C32GUX NK3030	超硬M20	珩磨边	TiN	2	2,520	30,240	12
	C32GUX NK5050	超硬K10	锐 边	TiN	2	2,520	30,240	12
	C32GUX NK6060	超硬M20	珩磨边	TiAℓN	2	3,050	36,600	12
	C32GUX NK8080	超硬K10	锐 边	TiAℓN	2	3,050	36,600	12
	C32GUX AC15D	微粒子超硬	珩磨边	AlCrN	2	3,050	36,600	12
	NEW C32GUX AC25D	微粒子超硬	锐 边	AlCrN	2	3,050	36,600	12個
	C32GUX HSS	HSS	锐 边	无	2	2,200	26,400	12
	C32GUX HSS TiN	HSS	锐 边	TiN	2	2,730	32,760	12
●dekamomi用 〈T32GUX〉 	T32GUX NK2001	金属陶瓷	珩磨边	无	2	2,040	24,480	12
	T32GUX NK1010	超硬K10	锐 边	无	2	2,040	24,480	12
	T32GUX NK2020	超硬M20	珩磨边	无	2	2,040	24,480	12
	T32GUX NK3030	超硬M20	珩磨边	TiN	2	2,630	31,560	12
	T32GUX NK5050	超硬K10	锐 边	TiN	2	2,630	31,560	12
	T32GUX NK6060	超硬M20	珩磨边	TiAℓN	2	3,150	37,800	12
	T32GUX NK8080	超硬K10	锐 边	TiAℓN	2	3,150	37,800	12
	T32GUX HSS	HSS	锐 边	无	2	2,310	27,720	12
	T32GUX HSS TiN	HSS	锐 边	TiN	2	3,050	36,600	12
●60°momimen用 〈D43GUX〉 	D43GUX NK1010	超硬K10	锐 边	无	2	3,250	39,000	12
	D43GUX NK5050	超硬K10	锐 边	TiN	2	3,830	45,960	12
	D43GUX NK8080	超硬K10	锐 边	TiAℓN	2	4,460	53,520	12
●60°momimen(SC1660DS)用 〈DCET11X304〉 	DCET11X304 ZA10N	超硬K10	锐 边	无	2	3,760	45,120	12
	DCET11X304 AC15N	微粒子超硬	锐 边	AlCrN	2	4,320	51,840	12
●chibieco/chibieco2用 〈TXMT080206〉 	TXMT080206 ZA10N	超硬K10	锐 边	无	3	1,640	19,680	12
	TXMT080206 AC15N	微粒子超硬	锐 边	AlCrN	3	2,200	26,400	12
●momieco/momieco2用 〈TXMT110306〉 	TXMT110306 ZA10N	超硬K10	珩磨边	无	3	1,840	22,080	12
	TXMT110306 AC15N	微粒子超硬	锐 边	AlCrN	3	2,400	28,800	12

※ 单价(日元)·价格(日元)＝建议零售价(日元)

图	型 号	材 质	边缘形状	涂 层	使用角数	单价(日元)	一盒价格(日元)	1盒数量
●Ecomen/Ecomen 2/Choumen用 	TXMT16T306 ZA10N	超硬K10	锐 边	无	3	2,040	24,480	12
	TXMT16T306 AC15N	微粒子超硬	珩磨边	AlCrN	3	2,600	31,200	12
●Chamfering Cutter R Cindo-Cutter/Baitender用 	T32MOR NK2001	金属陶瓷	珩磨边	无	6	730	8,760	12
	T32MOR NK1010	超硬K10	锐 边	无	6	730	8,760	12
	T32MOR NK2020	超硬M20	珩磨边	无	6	730	8,760	12
	T32MOR NK3030	超硬M20	珩磨边	TiN	6	1,370	16,440	12
	T32MOR NK6060	超硬M20	珩磨边	TiAℓN	6	1,680	20,160	12
●Chamfering Cutter R Cindo-Cutter/Baitender用 	TT32GUR NK2001	金属陶瓷	珩磨边	无	2	1,540	18,480	12
	TT32GUR NK1010	超硬K10	锐 边	无	2	1,540	18,480	12
	TT32GUR NK2020	超硬M20	珩磨边	无	2	1,540	18,480	12
	TT32GUR NK3030	超硬M20	珩磨边	TiN	2	2,000	24,000	12
	TT32GUR NK5050	超硬K10	锐 边	TiN	2	2,000	24,000	12
	TT32GUR NK6060	超硬M20	珩磨边	TiAℓN	2	2,210	26,520	12
	TT32GUR NK8080	超硬K10	锐 边	TiAℓN	2	2,210	26,520	12
	TT32GUR AC15N	微粒子超硬	珩磨边	AlCrN	2	2,300	27,600	12
	TT32GUR HSS	HSS	锐 边	无	2	1,870	22,440	12
	TT32GUR HSS TiN	HSS	锐 边	TiN	2	2,630	31,560	12
●Mentrube用 	TM32GUR HSS	HSS	锐 边	无	2	1,870	5,610	3
	TM32GUR HSS TiAℓN	HSS	锐 边	TiAℓN	2	2,940	8,820	3
●Mentrube用 	TM32GSR HSS	HSS	锐 边	无	6	2,530	7,590	3
	TM32GSR HSS TiAℓN	HSS	锐 边	TiAℓN	6	3,260	9,780	3
●Yangumen用 	TNEX270412 ZA10T	超硬K10	锐 边	无	2	3,700	11,100	3
●Yangumen用 	TNMX270412 AA20T	超硬M20	珩磨边	AlCrN	6	3,000	9,000	3
	TNMX270412 AC15N	微粒子超硬	珩磨边	AlCrN	6	3,000	9,000	3
●Zentlemen用 	X63GUR NK1010	超硬K10	锐 边	无	2	5,500	16,500	3
	X63GUR NK2020	超硬M20		无	2	5,500	16,500	3
	X63GUR NK6060	超硬M20		TiAℓN	2	6,200	18,600	3
	X63GUR AC15N	微粒子超硬	珩磨边	AlCrN	2	6,200	18,600	3

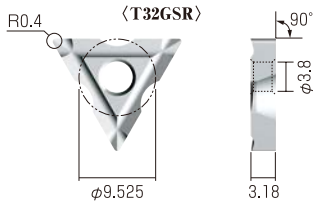
※单价(日元)·价格(日元)=建议零售价(日元)

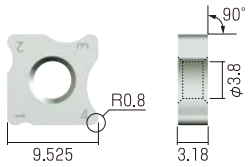
刀片详细表
Carbide Inserts

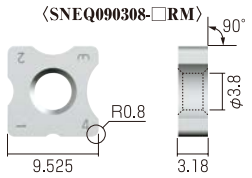
图	型　号	材　质	边缘形状	涂　层	使用角数	单价(日元)	1盒价格(日元)	1盒数量
●Ryanmencut·V用 	T22MOR NK5050	超硬K10		TiN	3	1,470	17,640	12
●Ryanmencut·V用 	SPMT090304 NK6060	超硬M20		TiAℓN	4	1,450	17,400	12
●Uratorimen-C用(M8用) 	SP-SPET040102 NK1010	超硬K10	锐 边	无	1	1,950	23,400	12
	SP-SPET040102 NK2020	超硬M20	珩磨边	无	1	1,950	23,400	12
	SP-SPET040102 NK6060	超硬M20	珩磨边	TiAℓN	1	2,600	31,200	12
●Uratorimen-C用(M10用) 	SPET040102 NK1010	超硬K10	锐 边	无	4	2,300	27,600	12
	SPET040102 NK2020	超硬M20	珩磨边	无	4	2,300	27,600	12
	SPET040102 NK6060	超硬M20	珩磨边	TiAℓN	4	2,950	35,400	12
●Uratorimen-C用(M12～18/UM12-16S用) 	SPET06T104 NK1010	超硬K10	锐 边	无	4	2,350	28,200	12
	SPET06T104 NK2020	超硬M20	珩磨边	无	4	2,350	28,200	12
	SPET06T104 NK6060	超硬M20	珩磨边	TiAℓN	4	2,980	35,760	12
●Multi-Angle mill 用 	SDET150404 ZA10N	超硬K10	锐 边	无	2	3,300	9,900	3
●Multi-Angle mill 用 	SDMT150404 ZA20N	超硬M20	珩磨边	无	4	2,100	6,300	3
	SDMT150404 DA20N	超硬M20	珩磨边	TiAℓN	4	2,600	7,800	3
	SDMT150404 AC15N	微粒子超硬	珩磨边	AlCrN	4	2,600	7,800	3
●Chibi Ryanmen 用 	SPMT030102 ZA20N	超硬M20		无	4	1,200	14,400	12
	SPMT030102 AA20N	超硬M20		AlCrN	4	1,760	21,120	12

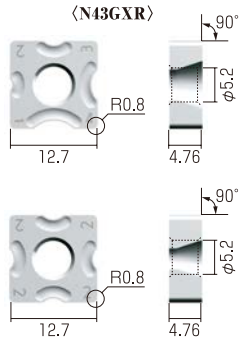
※单价(日元)·价格(日元)=建议零售价(日元)

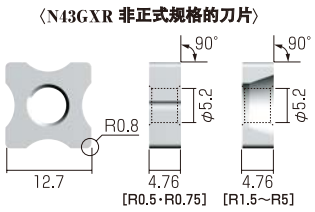
图	型 号	材 质	边缘形状	涂 层	使用角数	单价(日元)	3枚售价(日元)	12枚售价(日元)
●R Cindo-Cutter 用	T32GSR-1R NK2020	超硬M20		无	3	3,410	10,230	
	T32GSR-2R NK2020	超硬M20		无	3	3,410	10,230	
	T32GSR-3R NK2020	超硬M20		无	3	3,410	10,230	
●Han-Chan-man R/Nice-Corner FR 用	SNEQ090308-1RY ZA20N	超硬M20	R角相同	无	4	2,720		32,640
	SNEQ090308-2RY ZA20N	超硬M20	R角相同	无	4	2,720		32,640
	SNEQ090308-3RY ZA20N	超硬M20	R角相同	无	4	2,720		32,640
	SNEQ090308-XRY ZA20N	超硬M20	R1·2·3·4	无	4	2,720		32,640
●Ryanmencut·R(RR16-30S·RR25-40S) MiniR / Nice-Corner FR用	SNEQ090308-1RM ZA20N	超硬M20	R角相同	无	8	2,720		32,640
	SNEQ090308-2RM ZA20N	超硬M20	R角相同	无	8	2,720		32,640
	SNEQ090308-3RM ZA20N	超硬M20	R角相同	无	8	2,720		32,640
	SNEQ090308-4RM ZA20N	超硬M20	R角相同	无	8	2,720		32,640
	SNEQ090308-5RM ZA20N	超硬M20	R角相同	无	8	2,720		32,640
	SNEQ090308-XRM ZA20N	超硬M20	R1·2·3·4	无	8	2,720		32,640
●R-Special Jr. /R-Special/R-Bit Ryanmencut-R(RR25-48N)用 Nice-Corner VR用	N43GXR NK2001	金属陶瓷	R1·2·3·4	无	4	2,750	8,250	33,000
	N43GXR NK1010	超硬K10	R1·2·3·4	无	4	2,750	8,250	33,000
	N43GXR NK2020	超硬M20	R1·2·3·4	无	4	2,750	8,250	33,000
	N43GXR NK6060	超硬M20	R1·2·3·4	TiAℓN	4	3,780	11,340	45,360
	N43GXR-1R NK2001	金属陶瓷	R角相同	无	4	2,750	8,250	33,000
	N43GXR-2R NK2001	金属陶瓷	R角相同	无	4	2,750	8,250	33,000
	N43GXR-3R NK2001	金属陶瓷	R角相同	无	4	2,750	8,250	33,000
	N43GXR-4R NK2001	金属陶瓷	R角相同	无	4	2,750	8,250	33,000
	N43GXR-1R NK2020	超硬M20	R角相同	无	4	2,750	8,250	33,000
	N43GXR-2R NK2020	超硬M20	R角相同	无	4	2,750	8,250	33,000
	N43GXR-3R NK2020	超硬M20	R角相同	无	4	2,750	8,250	33,000
	N43GXR-4R NK2020	超硬M20	R角相同	无	4	2,750	8,250	33,000
	N43GXR-1R NK6060	超硬M20	R角相同	TiAℓN	4	3,780	11,340	45,360
	N43GXR-2R NK6060	超硬M20	R角相同	TiAℓN	4	3,780	11,340	45,360
	N43GXR-3R NK6060	超硬M20	R角相同	TiAℓN	4	3,780	11,340	45,360
	N43GXR-4R NK6060	超硬M20	R角相同	TiAℓN	4	3,780	11,340	45,360
	非正式规格 N43GXR-0.5R NK2020	超硬M20	R角相同	无	4	5,280	15,840	63,360
	非正式规格 N43GXR-0.75R NK2020	超硬M20	R角相同	无	4	5,280	15,840	63,360
	非正式规格 N43GXR-1.5R NK2020	超硬M20	R角相同	无	4	5,280	15,840	63,360
	非正式规格 N43GXR-2.5R NK2020	超硬M20	R角相同	无	4	5,280	15,840	63,360
	非正式规格 N43GXR-3.5R NK2020	超硬M20	R角相同	无	4	5,280	15,840	63,360
	非正式规格 N43GXR-4.5R NK2020	超硬M20	R角相同	无	4	5,280	15,840	63,360
	非正式规格 N43GXR-5R NK2020	超硬M20	R角相同	无	4	5,280	15,840	63,360
●R Nouveau / R Nouveau Jr.用	N54GCR-5R NK2020	超硬M20		无	1	4,070	12,210	
	N54GCR-8R NK2020	超硬M20		无	1	4,070	12,210	
	N54GCR-10R NK2020	超硬M20		无	1	4,070	12,210	
	N54GCR-5R NK6060	超硬M20		TiAℓN	1	5,040	15,120	
	N54GCR-8R NK6060	超硬M20		TiAℓN	1	5,040	15,120	
	N54GCR-10R NK6060	超硬M20		TiAℓN	1	5,040	15,120	
	非正式规格 N54GCR-6R NK2020	超硬M20		无	1	5,390	16,170	
	非正式规格 N54GCR-7R NK2020	超硬M20		无	1	5,390	16,170	
	非正式规格 N54GCR-9R NK2020	超硬M20		无	1	5,390	16,170	



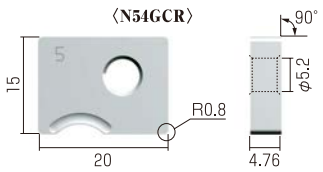


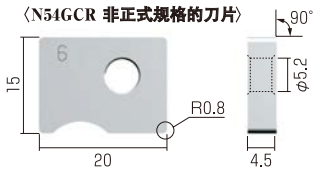






※R-Bit可用于R0.5~R3.5的倒角加工。
※非正式规格的刀片不带断屑槽。

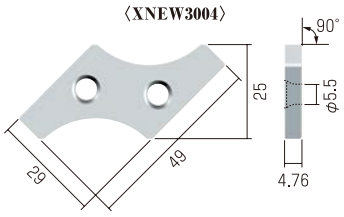
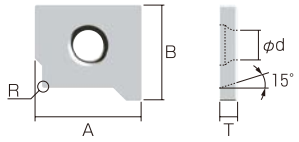
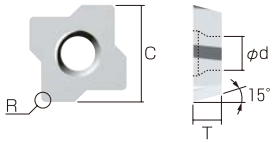




※非正式规格的刀片不带断屑槽。

※单价(日元)·价格(日元)＝建议零售价(日元)

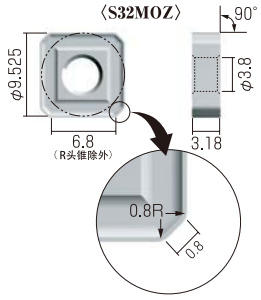
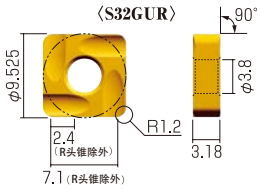
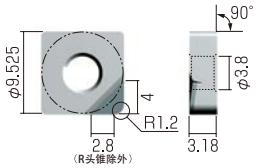
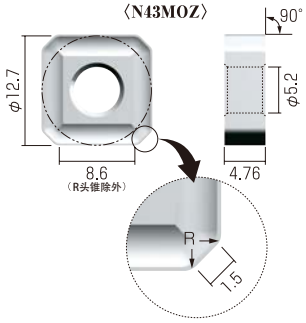
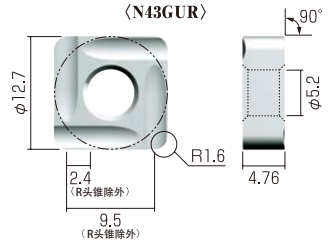
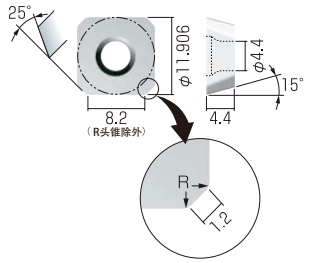
刀片详细表
Carbide Inserts

图	型　号	材　质	边缘形状	涂　层	使用角数	单价(日元)	1盒价格(日元)	1盒数量
● R Giga	XNEW3004-11R NK2020	超硬M20	珩磨边	无	2	非固定价格	非固定价格	3
〈XNEW3004〉	XNEW3004-12R NK2020	超硬M20	珩磨边	无	2	非固定价格	非固定价格	3
	XNEW3004-13R NK2020	超硬M20	珩磨边	无	2	非固定价格	非固定价格	3
	XNEW3004-14R NK2020	超硬M20	珩磨边	无	2	非固定价格	非固定价格	3
	XNEW3004-15R NK2020	超硬M20	珩磨边	无	2	非固定价格	非固定价格	3
	XNEW3004-16R NK2020	超硬M20	珩磨边	无	2	非固定价格	非固定价格	3
	XNEW3004-17R NK2020	超硬M20	珩磨边	无	2	非固定价格	非固定价格	3
	XNEW3004-18R NK2020	超硬M20	珩磨边	无	2	非固定价格	非固定价格	3
订购生产	XNEW3004-19R NK2020	超硬M20	珩磨边	无	2	非固定价格	非固定价格	3
	XNEW3004-20R NK2020	超硬M20	珩磨边	无	2	非固定价格	非固定价格	3
● Eaglecut（M4～M6）用	XX21MNX-M4 NK2020	超硬M20	珩磨边	无	1	770	9,240	12
〈XX21MNX〉〈XX31MNX〉	XX21MNX-M5 NK2020	超硬M20	珩磨边	无	1	790	9,480	12
	XX31MNX-M6 NK2020	超硬M20	珩磨边	无	1	790	9,480	12
	XX21MNX-M4 NK6060	超硬M20	珩磨边	TiAℓN	1	1,310	15,720	12
	XX21MNX-M5 NK6060	超硬M20	珩磨边	TiAℓN	1	1,370	16,440	12
	XX31MNX-M6 NK6060	超硬M20	珩磨边	TiAℓN	1	1,370	16,440	12
● Eaglecut（M8～M30）Birdiecut用	XS22MNX-M8 NK2020	超硬M20	珩磨边	无	4	800	9,600	12
[XS22MNX] [XS42MNX] [XS32MNX] [XS53MNX]	XS22MNX-M10 NK2020	超硬M20	珩磨边	无	4	800	9,600	12
	XS22MNX-M12 NK2020	超硬M20	珩磨边	无	4	800	9,600	12
	XS32MNX-M14 NK2020	超硬M20	珩磨边	无	4	830	9,960	12
	XS32MNX-M16 NK2020	超硬M20	珩磨边	无	4	830	9,960	12
	XS42MNX-M18 NK2020	超硬M20	珩磨边	无	4	940	11,280	12
	XS42MNX-M20 NK2020	超硬M20	珩磨边	无	4	940	11,280	12
	XS42MNX-M22 NK2020	超硬M20	珩磨边	无	4	940	11,280	12
	XS53MNX-M24 NK2020	超硬M20	珩磨边	无	4	1,430	17,160	12
	XS53MNX-M27 NK2020	超硬M20	珩磨边	无	4	1,430	17,160	12
	XS53MNX-M30 NK2020	超硬M20	珩磨边	无	4	1,430	17,160	12
	XS22MNX-M8 NK6060	超硬M20	珩磨边	TiAℓN	4	1,420	17,040	12
	XS22MNX-M10 NK6060	超硬M20	珩磨边	TiAℓN	4	1,420	17,040	12
	XS22MNX-M12 NK6060	超硬M20	珩磨边	TiAℓN	4	1,420	17,040	12
	XS32MNX-M14 NK6060	超硬M20	珩磨边	TiAℓN	4	1,450	17,400	12
	XS32MNX-M16 NK6060	超硬M20	珩磨边	TiAℓN	4	1,450	17,400	12
	XS42MNX-M18 NK6060	超硬M20	珩磨边	TiAℓN	4	1,500	18,000	12
	XS42MNX-M20 NK6060	超硬M20	珩磨边	TiAℓN	4	1,500	18,000	12
	XS42MNX-M22 NK6060	超硬M20	珩磨边	TiAℓN	4	1,500	18,000	12
	XS53MNX-M24 NK6060	超硬M20	珩磨边	TiAℓN	4	1,970	23,640	12
	XS53MNX-M27 NK6060	超硬M20	珩磨边	TiAℓN	4	1,970	23,640	12
	XS53MNX-M30 NK6060	超硬M20	珩磨边	TiAℓN	4	1,970	23,640	12

型　番	A	B	T	R	φd
XX21MNX-M4	8㎜	6.548㎜	1.59㎜	R0.2	2.3㎜
XX21MNX-M5	8㎜	6.841㎜	1.59㎜	R0.2	2.3㎜
XX31MNX-M6	9㎜	8.084㎜	1.59㎜	R0.2	2.5㎜

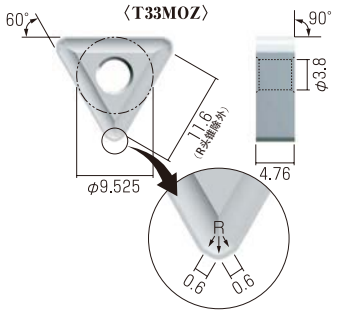
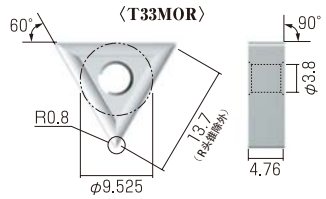
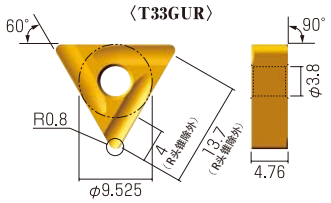
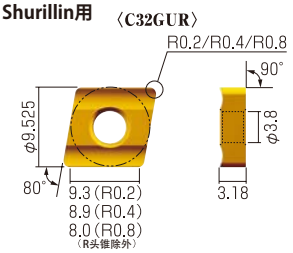
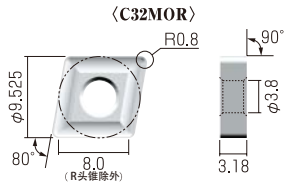
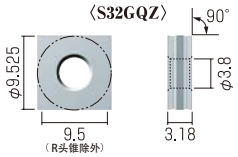
型　番	C	T	R	φd
XS22MNX-M8	6.35㎜	2.38㎜	R0.4	2.5㎜
XS22MNX-M10	7.938㎜	2.38㎜	R0.4	3.4㎜
XS22MNX-M12	7.938㎜	2.38㎜	R0.4	3.4㎜
XS32MNX-M14	9.525㎜	3.18㎜	R0.8	4.4㎜
XS32MNX-M16	9.525㎜	3.18㎜	R0.8	4.4㎜
XS42MNX-M18	12.7㎜	3.18㎜	R0.8	5.5㎜
XS42MNX-M20	12.7㎜	3.18㎜	R0.8	5.5㎜
XS42MNX-M22	12.7㎜	3.18㎜	R0.8	5.5㎜
XS53MNX-M24	15.875㎜	4.76㎜	R0.8	5.5㎜
XS53MNX-M27	15.875㎜	4.76㎜	R0.8	5.5㎜
XS53MNX-M30	15.875㎜	4.76㎜	R0.8	5.5㎜

※

图	型 号	材 质	边缘形状	涂 层	使用角数	单价(日元)	一盒价格(日元)	1盒数量
●S型/Aeromill（负前角） Nice-Corner V3/Nice-Corner F3 Han-Chan-man/Ryanmencut・R Han-Chan-man R/NEW NiceCut Nice-Corner FR用 〈S32MOZ〉  	S32MOZ NK2001	金属陶瓷	珩磨边	无	8	690	8,280	12
	S32MOZ NK2050	金属陶瓷	珩磨边	无	8	720	8,640	12
	NEW S32MOZ AB01F	金属陶瓷	珩磨边	AlCrN	8	1,500	18,000	12
	S32MOZ NK1010	超硬K10	锐 边	无	8	690	8,280	12
	S32MOZ NK2020	超硬M20	珩磨边	无	8	690	8,280	12
	S32MOZ NK3030	超硬M20	珩磨边	TiN	8	1,310	15,720	12
	S32MOZ NK6060	超硬M20	珩磨边	TiAℓN	8	1,630	19,560	12
	S32MOZ AC15T	微粒子超硬	珩磨边	AlCrN	8	1,500	18,000	12
〈S32GUR〉  	S32GUR NK2001	金属陶瓷	珩磨边	无	8	1,320	15,840	12
	S32GUR NK1010	超硬K10	锐 边	无	8	1,320	15,840	12
	S32GUR NK2020	超硬M20	珩磨边	无	8	1,320	15,840	12
	S32GUR NK3030	超硬M20	珩磨边	TiN	8	1,630	19,560	12
	S32GUR NK5050	超硬K10	锐 边	TiN	8	1,630	19,560	12
	S32GUR NK6060	超硬M20	珩磨边	TiAℓN	8	1,940	23,280	12
	S32GUR NK8080	超硬K10	锐 边	TiAℓN	8	1,940	23,280	12
〈S32GUR DIA〉  	S32GUR DIA	烧结体(DIA)	锐 边	无	1	13,200	13,200	1
●N型用 〈N43MOZ〉  	N43MOZ NK2001	金属陶瓷	珩磨边	无	8	1,190	14,280	12
	N43MOZ NK1010	超硬K10	锐 边	无	8	1,190	14,280	12
	N43MOZ NK2020	超硬M20	珩磨边	无	8	1,190	14,280	12
	N43MOZ NK3030	超硬M20	珩磨边	TiN	8	1,580	18,960	12
	N43MOZ NK6060	超硬M20	珩磨边	TiAℓN	8	2,100	25,200	12
〈N43GUR〉  	N43GUR NK2001	金属陶瓷	珩磨边	无	8	1,980	23,760	12
	N43GUR NK1010	超硬K10	锐 边	无	8	1,980	23,760	12
	N43GUR NK2020	超硬M20	珩磨边	无	8	1,980	23,760	12
	N43GUR NK3030	超硬M20	珩磨边	TiN	8	2,470	29,640	12
	N43GUR NK6060	超硬M20	珩磨边	TiAℓN	8	2,780	33,360	12
	N43GUR NK8080	超硬K10	锐 边	TiAℓN	8	2,780	33,360	12
●Aeromill（正前角）/Kame Cutter NEW NiceCut/Nice-Corner F3用 〈S3H3MNZ〉〈S3H3GNZ〉  	S3H3MNZ NK2001	金属陶瓷	珩磨边	无	4	1,080	12,960	12
	S3H3GNZ NK1010	超硬K10	锐 边	无	4	1,930	23,160	12
	S3H3MNZ NK2020	超硬M20	珩磨边	无	4	1,080	12,960	12
	S3H3MNZ NK6060	超硬M20	珩磨边	TiAℓN	4	1,890	22,680	12
	S3H3GNZ NK9090	超硬K10	锐 边	无	4	2,300	27,600	12
	S3H3MNZ AC15D	微粒子超硬	珩磨边	AlCrN	4	1,650	19,800	12

※单价(日元)・价格(日元)＝建议零售价(日元)

刀片详细图
Carbide Inserts

图	型 号	材 质	边缘形状	涂 层	使用角数	单价(日元)	一盒价格(日元)	1盒数量
● T型用 	T33MOZ NK2001	金属陶瓷	珩磨边	无	6	1,060	12,720	12
	T33MOZ NK1010	超硬K10	珩磨边	无	6	1,060	12,720	12
	T33MOZ NK2020	超硬M20	珩磨边	无	6	1,060	12,720	12
	T33MOZ NK3030	超硬M20	珩磨边	TiN	6	1,580	18,960	12
	T33MOZ NK6060	超硬M20	珩磨边	TiAℓN	6	2,000	24,000	12
	T33MOR NK2001	金属陶瓷	珩磨边	无	6	1,060	12,720	12
	T33MOR NK1010	超硬K10	锐 边	无	6	1,060	12,720	12
	T33MOR NK2020	超硬M20	珩磨边	无	6	1,060	12,720	12
	T33MOR NK3030	超硬M20	珩磨边	TiN	6	1,580	18,960	12
	T33MOR NK6060	超硬M20	珩磨边	TiAℓN	6	2,000	24,000	12
	T33GUR NK2001	金属陶瓷	珩磨边	无	6	1,600	19,200	12
	T33GUR NK1010	超硬K10	锐 边	无	6	1,600	19,200	12
	T33GUR NK2020	超硬M20	珩磨边	无	6	1,600	19,200	12
	T33GUR NK3030	超硬M20	珩磨边	TiN	6	2,000	24,000	12
	T33GUR NK5050	超硬K10	锐 边	TiN	6	2,000	24,000	12
	T33GUR NK6060	超硬M20	珩磨边	TiAℓN	6	2,310	27,720	12
	T33GUR NK8080	超硬K10	锐 边	TiAℓN	6	2,310	27,720	12
● Shurillin用 	C32GUR-0.2R NK2020	超硬M20	珩磨边	无	4	1,540	18,480	12
	C32GUR-0.4R NK2020	超硬M20	珩磨边	无	4	1,540	18,480	12
	C32GUR-0.8R NK2020	超硬M20	珩磨边	无	4	1,540	18,480	12
	C32GUR-0.2R NK1010	超硬K10	锐 边	无	4	1,540	18,480	12
	C32GUR-0.2R NK3030	超硬M20	珩磨边	TiN	4	2,100	25,200	12
	C32GUR-0.4R NK3030	超硬M20	珩磨边	TiN	4	2,100	25,200	12
	C32GUR-0.8R NK3030	超硬M20	珩磨边	TiN	4	2,100	25,200	12
● Shurillin用 	C32MOR-0.8R ZB01H	金属陶瓷	珩磨边	无	4	800	9,600	12
● Nice-Corner V2用 	S32GQZ NK2001	金属陶瓷		无	16	2,260	27,120	12
	S32GQZ NK2020	超硬M20		无	16	2,260	27,120	12
	S32GQZ NK6060	超硬M20		TiAℓN	16	2,840	34,080	12

※单价(日元)·价格(日元)=建议零售价(日元)

⚠ 画粗线部分为S32GUR(DIA除外),N43GUR,T33GUR的直线部分的长度。

例）T33GUR

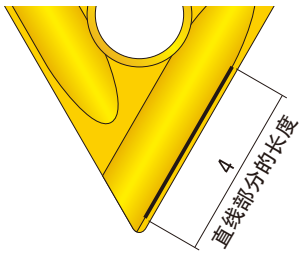
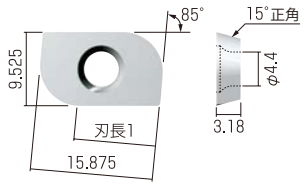
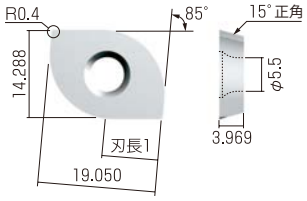
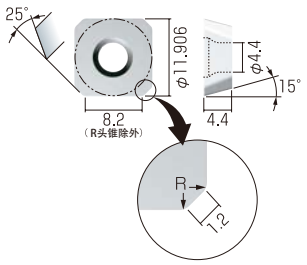
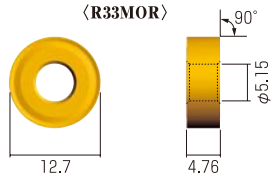


图	型 号	材 质	边缘形状	涂 层	使用角数	单价(日元)	一盒价格(日元)	1盒数量
●Sumicco用 〈A52GNR〉  ※备齐每隔0.5R的刀片。	A52GNR-0.5R NK1010 A52GNR-1R NK1010 A52GNR-1.5R NK1010 A52GNR-2R NK1010 A52GNR-2.5R NK1010 A52GNR-3R NK1010 A52GNR-3.5R NK1010 A52GNR-4R NK1010 A52GNR-4.5R NK1010 A52GNR-5R NK1010	超硬K10	锐 边	无	2	1,930	23,160	12
	A52GNR-0.5R NK2020 A52GNR-1R NK2020 A52GNR-1.5R NK2020 A52GNR-2R NK2020 A52GNR-2.5R NK2020 A52GNR-3R NK2020 A52GNR-3.5R NK2020 A52GNR-4R NK2020 A52GNR-4.5R NK2020 A52GNR-5R NK2020	超硬M20	珩磨边	无	2	1,930	23,160	12
●Dekasumi用 〈ADEW19T3〉  ※备齐每隔1R的刀片。	ADEW19T3-5R NK1010 ADEW19T3-6R NK1010 ADEW19T3-7R NK1010 ADEW19T3-8R NK1010 ADEW19T3-9R NK1010 ADEW19T3-10R NK1010	超硬K10	锐 边	无	2	3,350	13,400	4
	ADEW19T3-5R NK2020 ADEW19T3-6R NK2020 ADEW19T3-7R NK2020 ADEW19T3-8R NK2020 ADEW19T3-9R NK2020 ADEW19T3-10R NK2020	超硬M20	珩磨边	无	2	3,350	13,400	4
	ADEW19T3-5R NK6060 ADEW19T3-6R NK6060 ADEW19T3-7R NK6060 ADEW19T3-8R NK6060 ADEW19T3-9R NK6060 ADEW19T3-10R NK6060	超硬M20	珩磨边	TiAℓN	2	3,900	15,600	4
●Han-Chan-man用 〈SDMW11T4AFEN12〉 〈SDEW11T4AFFN12〉 	SDMW11T4AFEN12 ZB01N	金属陶瓷	珩磨边	无	4	非固定价格	非固定价格	10
	SDEW11T4AFFN12 ZA10D	超硬K10	锐 边	无	4	非固定价格	非固定价格	10
	SDMW11T4AFEN12 ZA20D	超硬M20	珩磨边	无	4	非固定价格	非固定价格	10
	SDEW11T4AFFN12 ZA10DL	超硬K10	锐 边	无	4	非固定价格	非固定价格	10
	SDMW11T4AFEN12 AC15D	微粒子超硬	珩磨边	AlCrN	4	非固定价格	非固定价格	10
●Maru-chan 〈R33MOR〉 	R33MOR NK2001	金属陶瓷	珩磨边	无	360°两面	770	9,240	12
	R33MOR NK1010	超硬K10	锐 边	无	360°两面	730	8,760	12
	R33MOR NK5050	超硬K10	锐 边	TiN	360°两面	1,370	16,440	12

■Sumicco用刀片的刀长(R头锥除外)

刀片类型	刃長1
0.5R	15mm
1R	14.4mm
1.5R	13.9mm
2R	13.3mm
2.5R	12.8mm
3R	12.2mm
3.5R	11.7mm
4R	11.1mm
4.5R	10.5mm
5R	10mm

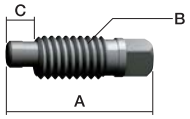
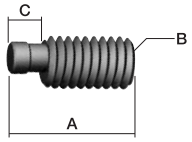
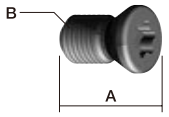
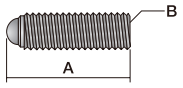
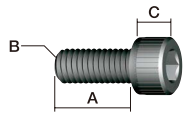
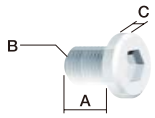
■Dekasumi用刀片的刀长(R头锥除外)

刀片类型	刃長1
5R	13.2mm
6R	12mm
7R	11mm
8R	9.8mm
9R	8.7mm
10R	7.7mm

※单价(日元)·价格(日元)=建议零售价(日元)

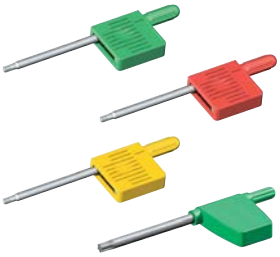
工具·部品一覧表

Spare Parts List

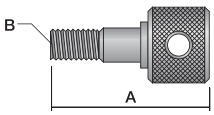
定位销	部品型号	尺寸A	尺寸B	尺寸C	旋转方向	使用工具	售价(日元)	对应刀杆
	L-1	20㎜	M6×1	4㎜	R	NL-4	550	NK4560S / V2 / V3
	L-2	24㎜	M8×1	5.5㎜	R	NL-4	550	NK4536N / VR
	L-4	27㎜	M8×1	5.5㎜	R	NL-4	550	NK4560N
	L-9	22㎜	M6×1	4㎜	R	NL-4	550	NK Face Mill B / FK Face Mill B / NK6. Face Mill / BK8.Deka-cutter BK12.Deka-cutter / KK6.Karu-Cutter / KK8.Karu-Cutter
	L-5	14㎜	M6×1	5.5㎜	L	K-3	550	Skat Cut / NEW NiceCut
※型号L-3・L-8已换成L-5。	L-6	9.5㎜	M6×0.75	3.5㎜	R	K-3	550	Momimen / Chamfering Cutter / R Cindo-Cutter Aeromill（负前角） / Baitender
	L-10	14㎜	M6×0.75	3.5㎜	R	K-3	550	Dekamomi
	L-11	16.5㎜	M8×1	5.5㎜	L	K-4	550	Maru-chan
	L-12	16.5㎜	M8×1	5.5㎜	R	K-4	550	R-Nouveau Jr. / R-Special / R-Nouveau / R Bit
	L-14	13㎜	M8×1	5.5㎜	R	K-4	550	R-Special Jr. / Ryanmencut・R（RR25 48N）
	L-17	13㎜	M8×1	5.5㎜	L	K-4	550	Maru-chan
	L-21	14㎜	M6×1	4㎜	L	K-3	550	NEW NiceCut / NEW Tiko Cutter / / F3
	L 23	13㎜	M8×1	5㎜	R	TL 64	1 400	Han Chan man R HYPER
夹紧螺钉	**部品型号**	**尺寸A**	**尺寸B**	**尺寸C**	**旋转方向**	**使用工具**	**售价(日元)**	**对应刀杆**
	L-13	4.8㎜	M2.5×0.45		R	N-5	610	Chibimomi / Momieco / Momieco 2
	L-15	6.5㎜	M4×0.7		R	N-6/N-7	610	60°Momimen / Eaglecut（M14・M16）/ Birdiecut（M14・M16） Aeromill（正前角）/ Sumicco / F3 / NEW NiceCut Han-Chan-man / Kame Cutter / Ecomen / Ecomen 2 / Choumen
	L-16	9.5㎜	M5×0.8		R	BT-20	610	Yangumen / Zentlemen / R Giga / Eaglecut（M18～M30） Birdiecut（M18～M30）/ Dekasumi / Multi-Anglemill
	L-18	3.3㎜	M2×0.4		R	N-4	610	Momi nano / Uratorimen-C（M8～M10） Eaglecut（M4・M5）/ Chibieco / Chibieco 2 / Chibi Ryanmen
	L-19	4.5㎜	M2.2×0.45		R	N-4	610	Uratorimen-C（M12～M18・UM12-16S）/ Eaglecut（M6・M8） Birdiecut（M8）
	L-20	12㎜	M4×0.7		R	N-6	610	NEW NiceCut
	M-1	8㎜	M3×0.5		R	MA-1	610	Mentrube / Ryanmencut・V / Eaglecut（M10・M12） Birdiecut（M10・M12）/ Shurillin / Multi-Anglemill / 面面 Ryanmencut・R（RR16-30S・RR25-40S）/ Mini R / Han-Chan-man R
带球头螺丝	**部品型号**	**尺寸A**	**尺寸B**	**尺寸C**	**旋转方向**	**使用工具**	**售价(日元)**	**对应刀杆**
	B-1	18㎜	M6×1		R	K-3	550	NK Face Mill / FK Face Mill
	B-2	21㎜	M8×1.25		R	K-4	550	NK Face Mill B / FK Face Mill B / NK6. Face Mill / BK8.Deka-cutter BK12.Deka-cutter / KK6.Karu-Cutter / KK8.Karu-Cutter
	B-1s	12.5㎜	M6×1		R	K-3	550	Tiko Cutter / KK6.Karu-Cutter / KK8.Karu-Cutter
六角螺栓	**部品型号**	**尺寸A**	**尺寸B**	**尺寸C**	**旋转方向**	**使用工具**	**售价(日元)**	**对应刀杆**
	CP6-15	15㎜	M6	6㎜	R	K-5	610	NEW NiceCut
树脂导轨板用螺丝	**部品型号**	**尺寸A**	**尺寸B**	**尺寸C**	**旋转方向**	**使用工具**	**售价(日元)**	**对应刀杆**
	H-1	8	M5×0.8	1.5㎜	R	K-3	610	Han-Chan-man
驹式夹具	**部品型号**	**尺　寸**				**使用工具**	**售价(日元)**	**对应刀杆**
	CL-1S					K-3	590	R-Nouveau Jr. / R-Nouveau / R-Special Jr. Skat Cut / Multi-Anglemill
定位器	**部品型号**	**尺　寸**				**使用工具**	**售价(日元)**	**对应刀杆**
	ML-S15						20,000	Multi-Anglemill
定位接收器	**部品型号**	**尺　寸**				**使用工具**	**售价(日元)**	**对应刀杆**
	MLH-1						7,000	Multi-Anglemill
止动螺丝	**部品型号**	**尺　寸**				**使用工具**	**售价(日元)**	**对应刀杆**
		螺 栓 1	**螺 栓 2**					
	KH-1S	M6×8	M6×10			K-3	610	Oilsshar
	KH-2S	M8×6	M8×6			K-4		
	KH-3S	M8×8	M8×10			K-4		
	KH-4S	M8×8	M8×10			K-4		
	KH-5S	M10×8	M10×8			K-5		
	KH-6S	M10×8	M10×10			K-5		

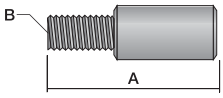
※价格(日元)＝建议零售价(日元)

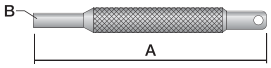
止动螺丝	部品型号	形状	尺寸	使用工具	售价(日元)	对应刀杆
	BH-1		M8×10	K-4	610	Baitender

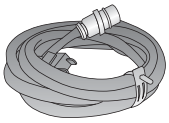
レンチ	部品型番	形状	寸法	使用工具	価格(円)	適合本体
	K-2	6角	2		220	Choi-Pro
	K-3	6角	3		220	Momimen / Dekamomi / Chamfering Cutter / R Cindo-Cutter R-Nouveau Jr. / R-Nouveau / / Aeromill（负前角） / Multi-Anglemill / NEW Tiko Cutter F3 / Oilsshar / Baitender / Han Chan man R-HYPER / Choi-Pro
	K-4	6角	4		220	R-Nouveau Jr. / R-Special Jr. / R-Special / R-Nouveau / R-Bit / 10R-Bit Han Chan man / F3 / Oilsshar / Ryanmencut・R /（RR25-48N）
	K-5	6角	5		220	NEW NiceCut / Han Chan man / Oilsshar / Han Chan man R
	K-6	6角	6		220	V2 / V3 / VR
	TL-64	6角	4		2,400	Han Chan man R-HYPER
	N-4	T-6			1,100	Momimen nano / Uratorimen-C / Eaglecut（M4～M8） Birdiecut（M8）/ Chibieco / Chibieco 2 / Chibi Ryanmen
	N-5	T-8			1,100	Chibimomi / Momieco / Momieco 2
	N-7	T-15			1,100	Eaglecut（M14・M16）/ Birdiecut（M14・M16） Ecomen / Ecomen 2 / Choumen
	MA-1	T-9			1,100	Mentrube / Ryanmencut・V / Eaglecut（M10・M12） Birdiecut（M10・M12）/ Shurillin / Multi-Anglemill / 面面 Ryanmencut・R（RR16-30S・RR25-40S）/ Mini R
	BT-20	T-20			1,100	Yangumen / Zentlemen / R Giga / Dekasumi R-Bit Eaglecut（M18～M30）/ Birdiecut（M18～M30） Dekasumi / Multi-Anglemill
	N-6	T-15			1,100	60° Momimen / Aeromill（正前角）/ Sumicco NEW NiceCut / Han-Chan-man / Kame Cutter
	TN-L6	T-15			1,600	F3
	TL-T9	T-9			1,600	Han Chan man R / FR

螺丝鉗	部品型号	尺寸 A	尺寸		售价(日元)	对应刀杆
	NL-4	4㎜	90		550	NK4560S / NK4536N /NK4560N NK Face Mill B / FK Face Mill B / NK6. Face Mill / BK8.Deka-cutter BK12.Deka-cutter / KK6.Karu-Cutter / KK8.Karu-Cutter V2 / V3 / VR

V2/VR导轨板用固定螺栓	部品型号	尺寸 A	尺寸 B		售价(日元)	对应刀杆
	GFB-1	66㎜	M8		3,080	VR
	GFB-2	48㎜	M8		3,080	V2

加工V2圆棒用螺栓	部品型号	尺寸 A	尺寸 B		售价(日元)	对应刀杆
	RBB-1	30㎜	M6		1,320	V2

固定V2刀具用把手	部品型号	尺寸A	尺寸B		售价(日元)	对应刀杆
	CHF-1	100㎜	5.8㎜		2,750	V2

电源线	部品型号	尺寸		售价(日元)	对应刀杆
	PC-1	3m		8,250	V2 / V3 / VR / F3 / FR
	PC-0	1.8m		8,250	Choi-Pro

保险丝 /15A	部品型号	尺寸A	尺寸B	電流	售价(日元)	对应刀杆
	F-15A	19㎜	φ5㎜	15A	120	V2 / V3 / VR / F3 / FR
	F-10A	20㎜	φ5㎜	10A	120	Choi-Pro

※価格(円)=希望小売価格(円)

故障分析报告
Trouble shooting

系列名称	问题所在	原　因	对　策
C倒角／R倒角／面铣刀	2次毛刺	相对回转（速度），进给量过大	●提高回转（速度） ●降低进给量
		由刀刃磨损引起的切割锋利度变钝	更换刀刃
		用珩磨刀片加工铝、不锈钢工件	改用锐边
		用MOR・MOZ型刀片加工铝，不锈钢工件	改用GUR型刀片
		干式加工引起的切削热	改用湿加工
	刀片有缺口	将偏心锁形式的产品逆向上锁	往正确的方向拧紧
		没使用夹鉗锁销	在需要夹鉗锁销的刀具上使用螺丝固定
		GUR型刀片在使用时刀刃强度不足	改用MOR型刀片
		回转数不足（顶端有缺口）	提高回转（速度）
		刀片韧性不足	●NK2050→NK2001→NK6060→NK3030→NK2020→AC15→HSS ●NK8080→NK5050→NK1010→HSS
	刀片磨损快	刀片硬度不足	与上述相反
		由切削热引起的高温使硬度下降	●降低回转（速度） ●使用切削油 ●改用金属陶瓷、涂层型刀片
		因不锈钢工件令进给速度变慢，引起加工表面发生硬化	提高进给量
	颤振	切削条件过大	降低回转或是进给量
		工具的突出范围过大	将工具的突出范围降到最小
		刀刃不符	●锐边 → 改用珩磨边 ●珩磨边 → 改用锐边
		用MOR型刀片	改用GUR型刀片
	加工面有瑕疵	刀刃的振摆精度不良	修理、调整精度
		珩磨边（铝）	改用锐边
		用MOR・MOZ型刀片	改用GUR型刀片
		干式加工引起的切削热	改用湿加工
	加工精度不良	刀片逆向上锁	往正确的方向拧紧
	加工精度不良（R倒角）	刀片逆向上锁	往正确的方向拧紧
		刀片正反颠倒	往正确方向锁紧刀片
		程序数值输入错误	确认数值
	加工工件粗糙 加工面有瑕疵（铝）	干式加工引起的切削热 切削负荷大	改用湿加工
		珩磨边（铝）	改用锐边
	夹不紧刀片 刀片被打飞	因鎖銷軸疲劳等引起的夹鉗不良	更换锁销
		锁销导致的鉗位问题	在正确的位置用锁销夹紧刀片
台式倒角机	无法在薄板上加工工件	导轨间隙大	改用薄板用导轨
	用直线导轨	直线导轨畸变	调整，修理

INDEX

型　番	名　称	ページ
A		
ADEW19T3	Dekasumi用刀片	88
ARN12-30S	Aeromill（负角）	47～48
ARN16-40S	Aeromill（负角）	47～48
ARP12-30S	Aeromill（正角）	47～48
ARP16-40S	Aeromill（正角）	47～48
AMNS-03	NEW NiceCut用支架	50
AMPS-03	NEW NiceCut用支架	50
AMNT-03	NEW NiceCut用支架	50
AMNS-06	NEW NiceCut用支架	50
AMPS-06	NEW NiceCut用支架	50
AMNT-06	NEW NiceCut用支架	50
AM-90S	NK Face Mill用支架	77
AM-120S	NK Face Mill用支架	77
AM-105T	NK Face Mill用支架	77
AM-130S	NK Face Mill B用支架	77
AM-150S	NK Face Mill B用支架	77
AM-130N	NK Face Mill B用支架	77
AM-150N	NK Face Mill B用支架	77
AM-130T	NK Face Mill B用支架	77
AM-150T	NK Face Mill B用支架	77
AM-160S	NK6. Face Mill用支架	79
AM-160N	NK6. Face Mill用支架	79
AM-170T	NK6. Face Mill用支架	79
AM-200S	NK6. Face Mill用支架	79
AM-200N	NK6. Face Mill用支架	79
AM-210T	NK6. Face Mill用支架	79
AM-270S	BK8.Deka-cutter用支架	79
AM-270N	BK8.Deka-cutter用支架	79
AM-280T	BK8.Deka-cutter用支架	79
AM-315S	BK12.Deka-cutter用支架	79
AM-315N	BK12.Deka-cutter用支架	79
AM-325T	BK12.Deka-cutter用支架	79
AK-120S3	KK3.Karu-Cutter用支架	80
AK-130S3	KK3.Karu-Cutter用支架	80
AK-135T3	KK3.Karu-Cutter用支架	80
AK-120S5	KK5.Karu-Cutter用支架	80
AK-130S5	KK5.Karu-Cutter用支架	80
AK-135T5	KK5.Karu-Cutter用支架	80
AM-160S	KK6.Karu-Cutter用支架	80
AM-160N	KK6.Karu-Cutter用支架	80
AM-170T	KK6.Karu-Cutter用支架	80
AM-200S	KK6.Karu-Cutter用支架	80
AM-200N	KK6.Karu-Cutter用支架	80
AM-210T	KK6.Karu-Cutter用支架	80
AM-270S	KK8.Karu-Cutter用支架	80
AM-270N	KK8.Karu-Cutter用支架	80
AM-280T	KK8.Karu-Cutter用支架	80
AZ4-90-L60	Alumizamurai	10
AZ6-90-L75	Alumizamurai	10
AZ10-90-L75	Alumizamurai	10
AZ10-90-L120	Alumizamurai	10
A52GNR	Sumicco用刀片	88
AT-70SS	Tiko Cutter用支架	77
AT-80SS	Tiko Cutter用支架	77
AT-85TT	Tiko Cutter用支架	77
B		
B-1040	Choi-Pro用bearing	60
B-1340	Choi-Pro用bearing	60
B-1640	Choi-Pro用bearing	60
BM3029T	Mentrube	21～22
BM4524T	Mentrube	21～22
BM4524TL	Mentrube	21～22
BM4531T	Mentrube	21～22
BM4538T	Mentrube	21～22
BM4552T	Mentrube	21～22
BM4566T	Mentrube	21～22
BM6021T	Mentrube	21～22
BNK4546T-1	Yangumen	19
BNK3062T	Yangumen	19
BNK4558T	Yangumen	19
BNK6058T	Yangumen	19
BC16-14XS-M8	Birdiecut	43～45
BC20-17.5XS-M10	Birdiecut	43～45
BC20-20XS-M12	Birdiecut	43～45
BC25-23XS-M14	Birdiecut	43～45
BC32-26XS-M16	Birdiecut	43～45
BC32-29XS-M18	Birdiecut	43～45
BC32-32XS-M20	Birdiecut	43～45
BC32-35XS-M22	Birdiecut	43～45
BC32-39XS-M24	Birdiecut	43～45
BC32-43XS-M27	Birdiecut	43～45
BC32-48XS-M30	Birdiecut	43～45
BT-20	扳手	90
BTD32-134T	Baitender	31
BTD32	Baitender刀杆	31
BTC4516T	Baitender专用支架	31
BTC3016T	Baitender专用支架	31

型　番	名　称	ページ
B		
BTC6016T	Baitender专用支架	31
BTC3R16T	Baitender专用支架	31
BTCBC16T	Baitender专用支架	31
BH-1	Baitender用止动螺丝	90
B-1	球头栓塞	89
B-2	球头栓塞	89
B-1s	球头栓塞	89
BK-270S	BK8.Deka-cutter	79
BK-270N	BK8.Deka-cutter	79
BK-280T	BK8.Deka-cutter	79
BK-315S	BK12.Deka-cutter	79
BK-315N	BK12.Deka-cutter	79
BK-325T	BK12.Deka-cutter	79
C		
CHF-1	固定V2刀具用把手	90
CL-1S	驹式夹具	89
CR25-05T	R Cindo-Cutter	34～38
CV-2	Nice Corner V2 专用刀具	74
CV3-60	Nice Corner V3 专用刀具	75
C32GUX	Momimen / 面面用刀片	81
C22GUX	Chibimomi用刀片	81
C32GUR	Shurillin用刀片	87
C32MOR	Shurillin用刀片	87
CP6-15	六角螺栓	89
CC-1	垫圈	60
CP-0	Choi-Pro	60
CP-CB	外罩	60
CPC20	刀具	60
CPS64	刀轴	60
CP3-6	法兰螺丝	60
D		
D43GUX	60˚ Momimen 用刀片	81
DC32-40ASR	Dekasumi	53
DC32-40ASRL	Dekasumi	53
DC32-40ALR	Dekasumi	53
DC32-40ALRL	Dekasumi	53
DCET11X304	60˚ Momimen 用刀片	81
E		
ENGX040102	Momimen nano用刀片	81
EC12-8XX-M4	Eaglecut	43～45
EC12-9.5XX-M5	Eaglecut	43～45
EC12-11XX-M6	Eaglecut	43～45
EC16-14XS-M8	Eaglecut	43～45
EC20-17.5XS-M10	Eaglecut	43～45
EC25-20XS-M12	Eaglecut	43～45
EC25-23XS-M14	Eaglecut	43～45
EC32-26XS-M16	Eaglecut	43～45
EC32-29XS-M18	Eaglecut	43～45
EC32-32XS-M20	Eaglecut	43～45
EC32-35XS-M22	Eaglecut	43～45
EC32-39XS-M24	Eaglecut	43～45
EC32-43XS-M27	Eaglecut	43～45
EC32-48XS-M30	Eaglecut	43～45
EMS1045T	Chibieco	11～12
EMS1045TL	Chibieco	11～12
EMS1030T	Chibieco	11～12
EMS1030TL	Chibieco	11～12
EMM1245T	Momieco	11～12
EMM1245TL	Momieco	11～12
EMM1230T	Momieco	11～12
EMM1230TL	Momieco	11～12
EML2045T	Ecomen	11～12
EML2045TL	Ecomen	11～12
EML2545TL	Ecomen	11～12
EML2045TH	Ecomen	11～12
EML2030T	Ecomen	11～12
EML2030TL	Ecomen	11～12
F		
F-10A	保险丝	90
F-15A	保险丝	90
F3	Nice Corner F3	61～62
F3-250T	Nice Corner F3	61～62
F3-400S	Nice Corner F3	61～62
F3-400ST	Nice Corner F3	61～62
F3P3003	Nice Corner F3 专用刀具	61
F3N3003	Nice Corner F3 专用刀具	62
F3L-250	Nice Corner F3 专用导轨板	62
F3L-250T	Nice Corner F3 专用导轨板	62
F3S-400	Nice Corner F3 专用导轨板	62
F3S-400T	Nice Corner F3 专用导轨板	62
F3T DIA	Nice Corner F3 专用砂轮	62
F3T CBN	Nice Corner F3 专用砂轮	62
FM-90S	FK Face Mill 用支架	77
FM-120S	FK Face Mill 用支架	77
FM-105T	FK Face Mill 用支架	77
FM-130S	FK Face Mill B用支架	77
FM-150S	FK Face Mill B用支架	77

型　番	名　称	ページ
F		
FM-130N	FK Face Mill B用支架	77
FM-150N	FK Face Mill B用支架	77
FM-130T	FK Face Mill B用支架	77
FM-150T	FK Face Mill B用支架	77
FK32-90S	FK Face Mill	78
FK32-120S	FK Face Mill	78
FK32-105T	FK Face Mill	78
FK42-130S	FK Face Mill B	78
FK42-150S	FK Face Mill B	78
FK42-130N	FK Face Mill B	78
FK42-150N	FK Face Mill B	78
FK42-130T	FK Face Mill B	78
FK42-150T	FK Face Mill B	78
G		
GFB-1	VR导轨板用固定螺栓	90
GFB-2	V2导轨板用固定螺栓	90
GR-3R	导轨滚轮	70
GR-4R	导轨滚轮	70
GR-5R	导轨滚轮	70
GR-HR	导轨滚轮SET	68
H		
HAM4-150CP3003	Han-Chan-man	65～66
HAM3R-100S	Han Chan man R	67～68
HAM3R-150N	Han-Chan-man-R-HYPER	69～70
HAM4R-150N	Han-Chan-man-R-HYPER	69～70
HAM5R-150N	Han-Chan-man-R-HYPER	69～70
H-1	Han-Chan-man 树脂导轨板用螺丝	89
HMP3003	Han-Chan-man 专用刀具	66
HMN3003	Han-Chan-man 专用刀具	66
J		
JG110S	Han-Chan-man 树脂导轨板	66
K		
K-2	扳手	90
K-3	扳手	90
K-4	扳手	90
K-5	扳手	90
K-6	扳手	90
KJD32S08	Oilsshar	59
KJD32S10	Oilsshar	59
KJD32S12	Oilsshar	59
KJD32S16	Oilsshar	59
KJD32S20	Oilsshar	59
KJD40S08	Oilsshar	59
KJD40S10	Oilsshar	59
KJD40S12	Oilsshar	59
KJD40S16	Oilsshar	59
KJD40S20	Oilsshar	59
KJD40S25	Oilsshar	59
KMC25-34S	Kame Cutter	30
KK3-120S	KK3.Karu-Cutter	80
KK3-130S	KK3.Karu-Cutter	80
KK3-135T	KK3.Karu-Cutter	80
KK5-120S	KK5.Karu-Cutter	80
KK5-130S	KK5.Karu-Cutter	80
KK5-135T	KK5.Karu-Cutter	80
KK-160S	KK6.Karu-Cutter	80
KK-200S	KK6.Karu-Cutter	80
KK-160N	KK6.Karu-Cutter	80
KK-200N	KK6.Karu-Cutter	80
KK-170T	KK6.Karu-Cutter	80
KK-210T	KK6.Karu-Cutter	80
KK-270S	KK8.Karu-Cutter	80
KK-270N	KK8.Karu-Cutter	80
KK-280T	KK8.Karu-Cutter	80
KH-1S	Oilsshar止动螺丝	89
KH-2S	Oilsshar止动螺丝	89
KH-3S	Oilsshar止动螺丝	89
KH-4S	Oilsshar止动螺丝	89
KH-5S	Oilsshar止动螺丝	89
KH-6S	Oilsshar止动螺丝	89
L		
L-1	定位销	89
L-2	定位销	89
L-4	定位销	89
L-5	定位销	89
L-6	定位销	89
L-9	定位销	89
L-10	定位销	89
L-11	定位销	89
L-12	定位销	89
L-13	夹紧螺钉	89
L-14	定位销	89
L-15	夹紧螺钉	89
L-16	夹紧螺钉	89
L-17	夹紧螺钉	89
L-18	夹紧螺钉	89
L-19	夹紧螺钉	89

INDEX

型　号	名　称	页　数
L		
L-20	夹紧螺钉	89
L-21	定位销	89
L-23	定位销	89
L-250	Nice Corner 导轨板	75
L-250T	Nice Corner 导轨板	75
L-300	Nice Corner 导轨板	75
L-300T	Nice Corner 导轨板	75
L-400	Nice Corner 导轨板	75
L-400T	Nice Corner 导轨板	75
M		
M-1	夹紧螺钉	89
MA-1	扳手	90
ML-S15	定位器	89
MLH-1	定位接收器	89
MAM32-50S	Multi-Anglemill	27
MAM32-50SL	Multi-Anglemill	27
MO-20	Mini Oil	66·68·70
MRV12-19S	Ryanmencut・V	24
MR20-16S	Mini R	39～40
N		
NC2-1620	Shurillin	52
NC3-2530	Shurillin	52
NC4-3240	Shurillin	52
NC5-3250	Shurillin	52
NK1536T	Chamfering Cutter	17
NK1536TL	Chamfering Cutter	17
NK1536T-20	Chamfering Cutter	17
NK1536T-25	Chamfering Cutter	17
NK2035T	Chamfering Cutter	17
NK2035TL	Chamfering Cutter	17
NK2035T-20	Chamfering Cutter	17
NK2035T-25	Chamfering Cutter	17
NK2535T	Chamfering Cutter	17
NK2535TL	Chamfering Cutter	17
NK2535T-20	Chamfering Cutter	17
NK2535T-25	Chamfering Cutter	17
NK3030T	Chamfering Cutter	17
NK3030TL	Chamfering Cutter	17
NK3030T-20	Chamfering Cutter	17
NK3030T-25	Chamfering Cutter	17
NK3532T	Chamfering Cutter	17
NK3532TL	Chamfering Cutter	17
NK3532T-20	Chamfering Cutter	17
NK3532T-25	Chamfering Cutter	17
NK4031T	Chamfering Cutter	17
NK4031TL	Chamfering Cutter	17
NK4031T-20	Chamfering Cutter	17
NK4031T-25	Chamfering Cutter	17
NK4530T	Chamfering Cutter	17
NK4530TL	Chamfering Cutter	17
NK4530T-20	Chamfering Cutter	17
NK4530T-25	Chamfering Cutter	17
NK5031T	Chamfering Cutter	17
NK5031TL	Chamfering Cutter	17
NK5031T-20	Chamfering Cutter	17
NK5031T-25	Chamfering Cutter	17
NK5532T	Chamfering Cutter	17
NK5532TL	Chamfering Cutter	17
NK5532T-20	Chamfering Cutter	17
NK5532T-25	Chamfering Cutter	17
NK6030T	Chamfering Cutter	17
NK6030TL	Chamfering Cutter	17
NK6030T-20	Chamfering Cutter	17
NK6030T-25	Chamfering Cutter	17
NK6533T	Chamfering Cutter	17
NK6533TL	Chamfering Cutter	17
NK6533T-20	Chamfering Cutter	17
NK6533T-25	Chamfering Cutter	17
NK7032T	Chamfering Cutter	17
NK7032TL	Chamfering Cutter	17
NK7032T-20	Chamfering Cutter	17
NK7032T-25	Chamfering Cutter	17
NK7533T	Chamfering Cutter	17
NK7533TL	Chamfering Cutter	17
NK7533T-20	Chamfering Cutter	17
NK7533T-25	Chamfering Cutter	17
NK1536T-MD	Chamfering Cutter	15
NK2035T-MD	Chamfering Cutter	15
NK2535T-MD	Chamfering Cutter	15
NK3030T-MD	Chamfering Cutter	15
NK3532T-MD	Chamfering Cutter	15
NK4031T-MD	Chamfering Cutter	15
NK4530T-MD	Chamfering Cutter	15
NK5031T-MD	Chamfering Cutter	15
NK5532T-MD	Chamfering Cutter	15
NK6030T-MD	Chamfering Cutter	15
NK6533T-MD	Chamfering Cutter	15

型　号	名　称	页　数
N		
NK7032T-MD	Chamfering Cutter	15
NK7533T-MD	Chamfering Cutter	15
NKS3018T	Chibieco 2	13～14
NKS4516T	Chibieco 2	13～14
NKS6017T	Chibieco 2	13～14
NKM3025T	Momieco 2	13～14
NKM4522T	Momieco 2	13～14
NKM6023T	Momieco 2	13～14
NKL3036T	Ecomen 2	13～14
NKL4534T	Ecomen 2	13～14
NKL6034T	Ecomen 2	13～14
NK20-05R	R-Special Jr.	34～38
NK25-05R	R-Special Jr.	34～38
NK20-40R	R-Special	34～38
NK25-40R	R-Special	34～38
NK32-40R	R-Special	34～38
NK20-40R-3	R-Special	34～38
NK25-40R-3	R-Special	34～38
NK32-40R-3	R-Special	34～38
NK20-10R	R-Nouveau Jr.	34～38
NK25-10R	R-Nouveau Jr.	34～38
NK25-70R	R-Nouveau	34～38
NK32-70R	R-Nouveau	34～38
NK32-70RL	R-Nouveau	34～38
NK32-75RS	R Giga	34～38
NK32-75RL	R Giga	34～38
NK32078-03	NEW NiceCut用基座	50
NK32078-06	NEW NiceCut用基座	50
NK32108-03	NEW NiceCut用基座	50
NK32108-06	NEW NiceCut用基座	50
NK32128-03	NEW NiceCut用基座	50
NKN32-100S-03	NEW NiceCut	49～50
NKN32-130S-03	NEW NiceCut	49～50
NKN32-150S-03	NEW NiceCut	49～50
NKN32-100S-06	NEW NiceCut	49～50
NKN32-130S-06	NEW NiceCut	49～50
NKP32-100S-03	NEW NiceCut	49～50
NKP32-130S-03	NEW NiceCut	49～50
NKP32-150S-03	NEW NiceCut	49～50
NKP32-100S-06	NEW NiceCut	49～50
NKP32-130S-06	NEW NiceCut	49～50
NKN32-110T-03	NEW NiceCut	49～50
NKN32-140T-03	NEW NiceCut	49～50
NKN32-160T-03	NEW NiceCut	49～50
NKN32-110T-06	NEW NiceCut	49～50
NKN32-140T-06	NEW NiceCut	49～50
NK9040T	Skat Cut	55～56
NK9040T-20	Skat Cut	55～56
NK9040T-25	Skat Cut	55～56
NK9050T	Skat Cut	55～56
NK9050T-20	Skat Cut	55～56
NK9050T-25	Skat Cut	55～56
NK9050T-42	Skat Cut	55～56
NK9060T	Skat Cut	55～56
NK9060T-42	Skat Cut	55～56
NK9070T	Skat Cut	55～56
NK9070T-42	Skat Cut	55～56
NK9080T	Skat Cut	55～56
NK4554X-1	Zentlemen	20
NK0574X	Zentlemen	20
NK1074X	Zentlemen	20
NK1571X	Zentlemen	20
NK2070X	Zentlemen	20
NK2568X	Zentlemen	20
NK3080X	Zentlemen	20
NK3563X	Zentlemen	20
NK4060X	Zentlemen	20
NK4557X	Zentlemen	20
NK5056X	Zentlemen	20
NK5556X	Zentlemen	20
NK6054X	Zentlemen	20
NK6553X	Zentlemen	20
NK7052X	Zentlemen	20
NK7550X	Zentlemen	20
NK8048X	Zentlemen	20
NK8547X	Zentlemen	20
N43MOZ	N刀片	86
N43GUR	N刀片	86
N43GXR	R倒角用刀片	84
N54GCR	R倒角用刀片	84
NL-4	扳手	90
NL-10	扳手	60
NL-17	扳手	60
N-4	扳手	90
N-5	扳手	90
N-6	扳手	90
N-7	扳手	90

型　号	名　称	页　数
N		
NK4536N	3 Face Mill	78
NK4536N-20	3 Face Mill	78
NK4536N-25	3 Face Mill	78
NK4560S	4 Face Mill	78
NK4560S-20	4 Face Mill	78
NK4560S-25	4 Face Mill	78
NK4560N	4 Face Mill	78
NK4560N-20	4 Face Mill	78
NK4560N-25	4 Face Mill	78
NK20-90S	NK Face Mill	78
NK25-90S	NK Face Mill	78
NK32-90S	NK Face Mill	78
NK42B-90S	NK Face Mill	78
NK20-120S	NK Face Mill	78
NK25-120S	NK Face Mill	78
NK32-120S	NK Face Mill	78
NK42B-120S	NK Face Mill	78
NK20-105T	NK Face Mill	78
NK25-105T	NK Face Mill	78
NK32-105T	NK Face Mill	78
NK42B-105T	NK Face Mill	78
NK32A-130S	NK Face Mill B	78
NK42-130S	NK Face Mill B	78
NK32A-150S	NK Face Mill B	78
NK42-150S	NK Face Mill B	78
NK32A-130N	NK Face Mill B	78
NK42-130N	NK Face Mill B	78
NK32A-150N	NK Face Mill B	78
NK42-150N	NK Face Mill B	78
NK32A-130T	NK Face Mill B	78
NK42-130T	NK Face Mill B	78
NK32A-150T	NK Face Mill B	78
NK42-150T	NK Face Mill B	78
NK-160S	NK6. Face Mill	79
NK-200S	NK6. Face Mill	79
NK-160N	NK6. Face Mill	79
NK-200N	NK6. Face Mill	79
NK-170T	NK6. Face Mill	79
NK-210T	NK6. Face Mill	79
O		
OL30R-25	Maru-chan	78
OL40R-32	Maru-chan	78
OL50R-20	Maru-chan	78
OL50R-25	Maru-chan	78
OL50R-32	Maru-chan	78
OL50R-32L	Maru-chan	78
OL50R-42	Maru-chan	78
OL50R-42L	Maru-chan	78
P		
PKP0145	Pinko	8
PKP0245	Pinko	8
PKP0345	Pinko	8
PKP0445	Pinko	8
PKP0545	Pinko	8
PKP0645	Pinko	8
PKP0145C	Pinko	8
PKP0245C	Pinko	8
PKP0345C	Pinko	8
PKP0445C	Pinko	8
PKP0545C	Pinko	8
PKP0645C	Pinko	8
PKP0145DLC	Pinko	8
PKP0245DLC	Pinko	8
PKP0345DLC	Pinko	8
PKP0445DLC	Pinko	8
PKP0545DLC	Pinko	8
PKP0645DLC	Pinko	8
PC-1	电源线	90
PC-0	电源线	90
R		
R-300	Nice Corner 导轨板	76
R-400	Nice Corner 导轨板	76
RCV-40	Nice Corner VR 专用刀具	76
RV16-35T	Ryanmencut・V	24
RV25-46T	Ryanmencut・V	24
RBB-1	加工V2圆棒用螺栓	90
R33MOR	Maru-chan用刀片	88
RR16-30S-4R		39～40
RR16-30S-5R		39～40
RR25-40S-4R		39～40
RR25-40S-5R		39～40
RR25-48N		39～40
S		
SCN0845E	Momi nano	3
SCN0830E	Momi nano	3
SC1045C	Momimen	5
SC1245C	Momimen	5

型　番	名　称	ページ
S		
SC1630C	Momimen	5
SC1630CL	Momimen	5
SC1645C	Momimen	5
SC1645CL	Momimen	5
SC1660D	60˚ Momimen	7
SC1660DS	60˚ Momimen	7
SC2045T	Dekamomi	6
SC2045TL	Dekamomi	6
SC2530T	Dekamomi	6
SC2545TL	Dekamomi	6
SC3230TL	Dekamomi	6
SCM1045C	Chibimomi	4
SCM1045CL	Chibimomi	4
SCM1045CL-CB	Chibimomi	4
SDMT150404	Multi-Anglemill用刀片	83
SDET150404	Multi-Anglemill用刀片	83
SDMW11T4AFEN12	Han Chan man用刀片	88
SDMW11T4AFFN12	Han Chan man用刀片	88
SK25-30ASR	Sumicco	53～54
SK25-30ASRL	Sumicco	53～54
SK25-30ALR	Sumicco	53～54
SK25-30ALRL	Sumicco	53～54
SK32-60ASR	Sumicco	53～54
SK32-60ASRL	Sumicco	53～54
SK32-60ALR	Sumicco	53～54
SK32-60ALRL	Sumicco	53～54
SK32-80ASR	Sumicco	53～54
SK32-80ASRL	Sumicco	53～54
SK32-80ALR	Sumicco	53～54
SK32-80ALRL	Sumicco	53～54
SNK1516C	面面	29
SNK2016C	面面	29
SNK2515C	面面	29
SNK3015C	面面	29
SNK3514C	面面	29
SNK4013C	面面	29
SNK4512C	面面	29
SNK5014C	面面	29
SNK5514C	面面	29
SNK6015C	面面	29
SNK6515C	面面	29
SNK7014C	面面	29
SNK7514C	面面	29
SIM-0.5	Han Chan-man R-HYPER用SIM	70
SNEQ090308	RyanmencutR/Mini R/Han Chan man R/NiceCorner FR用刀片	84
S3H3MNZ	Aeromill / Kame Cutter用刀片	86
S3H3GNZ	Aeromill　Kame Cutter用刀片	86
S32MOZ	S型刀片	86
S32GUR	S型刀片	86
S32GUR DIA	S型刀片	86
S32GQZ	V2用刀片	87
SP-SPET040102	Uratorimen-C用刀片	83
SPET040102	Uratorimen-C用刀片	83
SPET06T104	Uratorimen-C用刀片	83
SPMT030102	Chibi Ryanmen用刀片	83
SPMT090304	Ryanmencut・V到刀片	83
T		
TKN20-60S-03	NEW Tiko Cutter	47～48
TKN20-80S-03	NEW Tiko Cutter	47～48
TKN32-60S-03	NEW Tiko Cutter	47～48
TKN32-80S-03	NEW Tiko Cutter	47～48
TK20-70SS	Tiko Cutter	78
TK25-70SS	Tiko Cutter	78
TK32-70SS	Tiko Cutter	78
TK20-80SS	Tiko Cutter	78
TK25-80SS	Tiko Cutter	78
TK32-80SS	Tiko Cutter	78
TK20-85TT	Tiko Cutter	78
TK25-85TT	Tiko Cutter	78
TK32-85TT	Tiko Cutter	78
T33MOR	T型刀片	87
T33MOZ	T型刀片	87
T33GUR	T型刀片	87
T32GUX	Dekamomi用刀片	81
T32MOR	Chamfering Cutter/R Cindo-Cutter/Baitender用刀片	82
T32GSR	R Chamfering用刀片	84
T22MOR	Ryanmencut・V到刀片	83
TT32GUR	Chamfering Cutter/R Cindo-Cutter/Baitender用刀片	82
TL-T9	扳手	90
TL-64	扳手	90
TM32GUR	Mentrube用刀片	82
TM32GSR	Mentrube用刀片	82
TN-L6	扳手	90
TNMX270412	Yangumen用刀片	82
TNEX270412	Yangumen用刀片	82
TR10-12S	Chibi Ryanmen	23
TR16-20S	Chibi Ryanmen	23

型　番	名　称	ページ
T		
TXMT080206	Chibieco / Chibieco 2用刀片	81
TXMT110306	Momieco / Momieco 2用刀片	81
TXMT16T306	Ecomen / Ecomen 2 / Choumen用刀片	82
TYOU4567T	Choumen	33
TYOU6066T	Choumen	33
TYOU3082T	Choumen	33
U		
UMH12-6.8S-M8	Uratorimen-C	25～26
UMH12-8.5S-M10	Uratorimen-C	25～26
UMH12-10S-M12	Uratorimen-C	25～26
UMH12-12S-M14	Uratorimen-C	25～26
UMH12-14S-M16	Uratorimen-C	25～26
UMH16-16S-M18	Uratorimen-C	25～26
UM12-16S	Uratorimen-C	25～26
V		
V2	NiceCorner V2	74
V3-L250	NiceCorner V3	75
V3-L250T	NiceCorner V3	75
VR	NiceCorner VR	76
VR-400	NiceCorner VR	76
V2L-300	NiceCorner 导轨板	74
X		
X63GUR	Zentlemen用刀片	82
XNEW3004	R Giga用刀片	85
XX21MNX	Eaglecut用刀片	85
XX31MNX	Eaglecut用刀片	85
XS22MNX	Eaglecut / Birdiecut用刀片	85
XS32MNX	Eaglecut / Birdiecut用刀片	85
XS42MNX	Eaglecut / Birdiecut用刀片	85
XS53MNX	Eaglecut / Birdiecut用刀片	85
数字 / 記号		
20XR	R Bit	34～38
25CR	10R Bit	41
25SKB	Sumicoo R-Bit	42
25DCB	Dekasumi R-Bit	42

Chibieco / Chibieco 2用刀片
Momieco / Momieco 2用刀片
Ecomen / Ecomen 2 / Choumen用刀片

http://www.nicecut.co.jp/

富士元工業株式会社

本　　社　〒538-0053 大阪市鶴見区鶴見6丁目6-46
TEL. 06-6911-3588　FAX. 06-6911-5556

東京営業所　〒135-0022 東京都江東区三好1丁目8-1
TEL. 03-6458-5963　FAX. 03-6458-5966

北関東営業所　〒372-0834 群馬県伊勢崎市堀口町726
TEL. 0270-50-5291　FAX. 0270-50-5292

名古屋営業所　〒460-0022 名古屋市中区金山3丁目1-3（201号）
TEL. 052-323-6697　FAX. 052-323-6698

取扱い販売店

■ このカタログに記載されている価格には、消費税は含まれておりません。
■ このカタログに掲載されています製品の各仕様・デザイン・価格等については、改良のため予告なく変更する場合があります。
■ このカタログに掲載されている数値は、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。

No. 2014-10-01