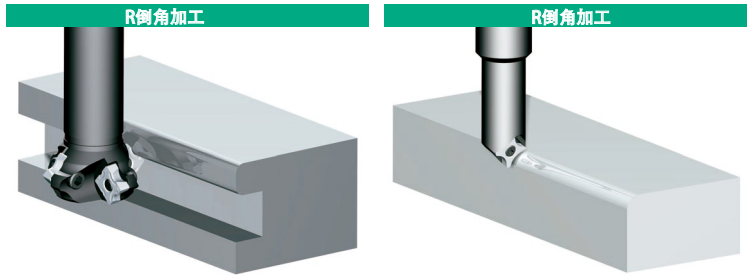


表面和背面的R·C倒角！

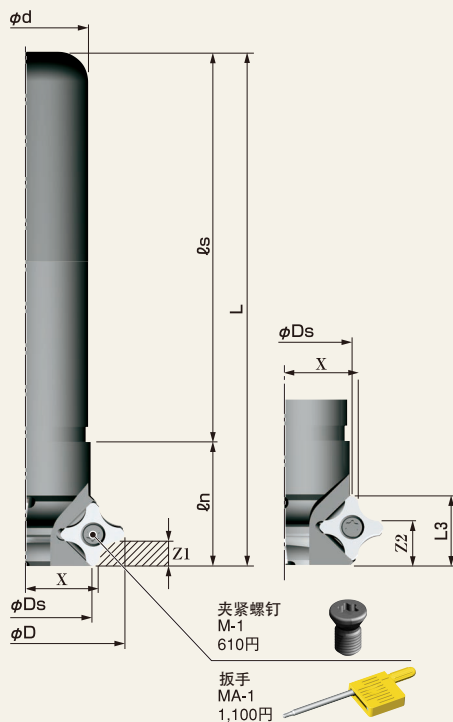
- 可交换刀片加工背面与表面的C倒角。
※miniR是表面专用
- 采用8角刀片。

1 Ryanmencut-R
(RR16-30S/RR25-40S)

2枚

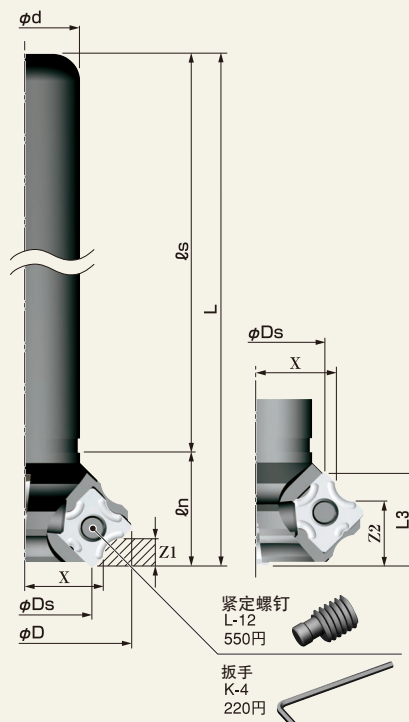
4枚

R1~R5

2 Ryanmencut-R
(RR25-48N)

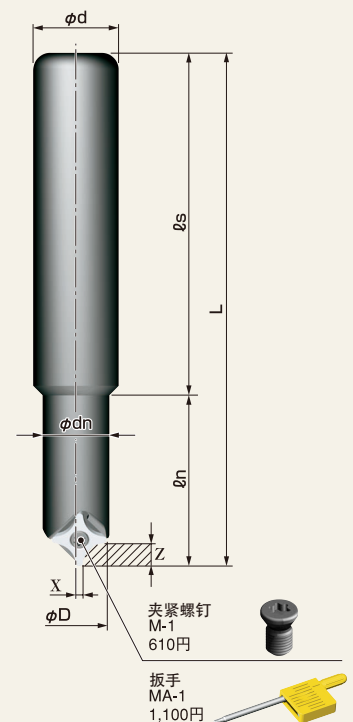
4枚

R0.5~R5

3 Mini-R
R1~R5

1枚

R1~R5



■ 本 体

产品名	型 号 Model No.	图 Fig.	刃数	尺 寸 Dimensions (mm)								适合刀片 Inserts	价 格 (日元)
				ϕD	ϕDs	ϕd	ϕdn	L	ϕs	ϕn	L3		
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	NK2001	NK1010	NK2020	NK6060
	刀刃进给量 (fx)	切削速度 (m/分)			
普通钢系列 SS等	0.1~0.2	100~250		100~200	
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切削时	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。

数值设定

Ryanmencut R (RR16-30S・RR25-40S) / ミニR									
刀片型号	加工R	RR16-30S			RR25-40S			MR20-16S	
		X轴位置 (mm)	Z1轴位置 (mm)	Z2轴位置 (mm)	X轴位置 (mm)	Z1轴位置 (mm)	Z2轴位置 (mm)	X轴位置 (mm)	Z轴位置 (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)			
加工R	RR25-48N		
	X轴位置 (mm)	Z1轴位置 (mm)	Z2轴位置 (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) ※ R-Bit可用于R0.5~R3.5的倒角加工。 ※ 非正式刀片不带断屑槽。	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-0.5R NK2020	超硬M20	R角相同	无	4	5,280	15,840	63,360
	N43GXR-0.75R NK2020	超硬M20	R角相同	无	4	5,280	15,840	63,360
	N43GXR-1.5R NK2020	超硬M20	R角相同	无	4	5,280	15,840	63,360
	N43GXR-2.5R NK2020	超硬M20	R角相同	无	4	5,280	15,840	63,360
● Ryanmencut R (RR16-30S・RR25-40S) miniR (SNEQ090308-□RM) ※ R-Bit可用于R0.5~R3.5的倒角加工。 ※ 非正式刀片不带断屑槽。	N43GXR-3.5R NK2020	超硬M20	R角相同	无	4	5,280	15,840	63,360
	N43GXR-4.5R NK2020	超硬M20	R角相同	无	4	5,280	15,840	63,360
	N43GXR-5R NK2020	超硬M20	R角相同	无	4	5,280	15,840	63,360
	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
● Ryanmencut R (RR16 30S RR25 40S) miniR (S32MOZ) ※ R-Bit可用于R0.5~R3.5的倒角加工。 ※ 非正式刀片不带断屑槽。	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
	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 AC15T	微粒子超硬	珩磨边	AlCrN	8	1,500		18,000
	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)	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

※ 单价(日元)・价格(日元)=建议零售价(日元)