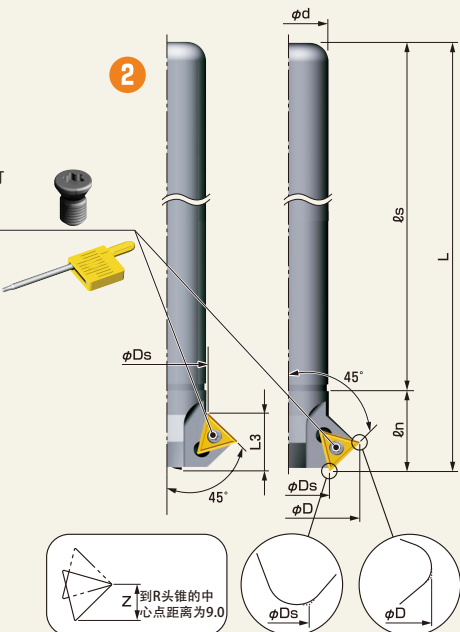
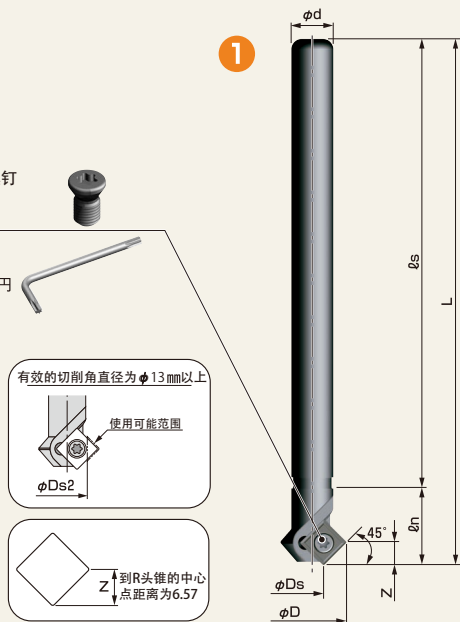


## 同时倒角!

- 可同时进行上下倒角以及侧面V槽的加工。



| 型 号<br>Model. No. | 能 力<br>锥孔加工   |
|-------------------|---------------|
| MRV12-19S         | φ13mm~φ19.5mm |
| RV16-35T          | φ18mm~φ35.9mm |
| RV25-46T          | φ28mm~φ45.6mm |

### ■ 本 体

| 型 号<br>Model. No. | 图 数<br>Fig. | 刃 数 | 尺 寸 Dimensions (mm) |     |      |    |     |     |    |      | 适合刀片<br>Inserts | 价 格<br>(日元) |        |
|-------------------|-------------|-----|---------------------|-----|------|----|-----|-----|----|------|-----------------|-------------|--------|
|                   |             |     | φD                  | φDs | φDs2 | φd | L   | ℓs  | ℓn | L3   |                 |             | Z      |
| 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 (mm/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槽加工      |              |            |
|-----------|--------------|------------|
| 被削材质      | 刀刃进给量 (mm/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。

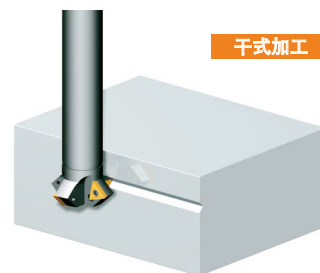
### ■ 加工实例

#### 【侧面V槽加工】

■ 刀架：RV25-46T

■ 刀片：T22MOR NK5050

- 材质…………… SUS304
- 旋转数…………… 800r.p.m.
- 工作台进给量…………… 160mm/min
- 切削量…………… 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   | 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)