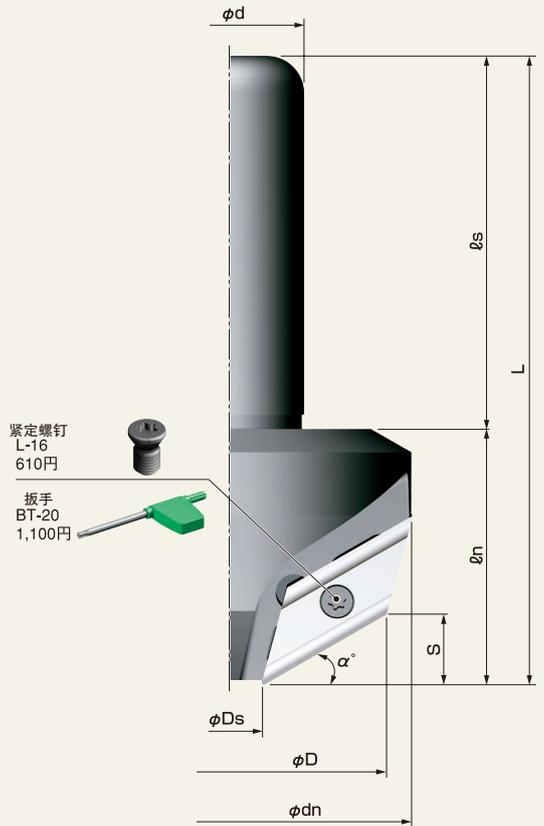


最大刃长!

- 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。



■ 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
 ※ 标准配备带夹紧固螺钉和扳手
 ※ 价格(日元)=建议零售价(日元)

■ 加工实例

【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
- 切削量…………… C20
- 切削油…………… 无



干式加工

结果

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 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	珩磨边	TiAlN	2	6,200	18,600	3
	X63GUR AC15N	微粒子超硬		AlCrN	2	6,200	18,600	3

※ 单价(日元)·价格(日元)=建议零售价(日元)