

RスペシャルJr.

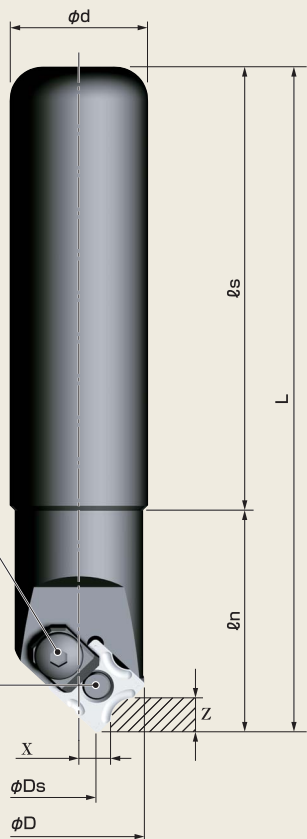
R0.5~R5

クランプ駒
CL-1S
590円

レンチ
K-3
220円

ロックピン
L-14
550円

レンチ
K-4
220円



R変更楽勝!

●チップ交換式一枚刃でR0.5~R5までのR面取りが可能です。

数値設定

加工R	X軸位置(mm)	Z軸位置(mm)
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

●数値は若干の誤差が出る場合がありますのでご了承ください。

R面取り加工



本体

型番 Model. No.	刃数	寸法 Dimensions (mm)						価格 (円)
		ϕD	ϕDs	ϕd	L	ℓs	ℓn	
NK20-05R	1	25	8.4	20	120	80	40	17,600
NK25-05R	1	25	8.4	25	120	80	40	17,600

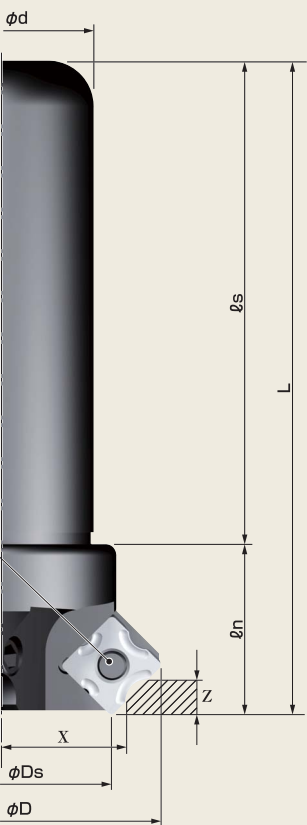
※チップは標準装備しておりませんので別途ご用意下さい。
※ロックピン・レンチ・クランプ駒は標準装備しております。
※価格(円)=希望小売価格(円)

Rスペシャル

R0.5~R5

ロックピン
L-12
550円

レンチ
K-4
220円



R変更楽勝!

●チップ交換式3枚刃でR0.5~R5までのR面取りが可能です。

数値設定

加工R	X軸位置(mm)	Z軸位置(mm)
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

●数値は若干の誤差が出る場合がありますのでご了承ください。

R面取り加工



本体

型番 Model. No.	刃数	寸法 Dimensions (mm)						価格 (円)
		ϕD	ϕDs	ϕd	L	ℓs	ℓn	
NK20-40R-3	3	56	39.3	20	115	85	30	49,500
NK25-40R-3	3	56	39.3	25	115	85	30	49,500
NK32-40R-3	3	56	39.3	32	115	85	30	49,500

※チップは標準装備しておりませんので別途ご用意下さい。
※ロックピン・レンチは標準装備しております。
※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。

! ロックピンの逆ジメ注意...P.104へ

加工事例 (RスペシャルJr.)

【φ20穴をR5でR面取り加工】

- ホルダー：NK25-05R
- チップ：N43GXR-5R NK2020
 - 材質……………S45C
 - 回転数……………2,500r.p.m.
 - テーブル送り……………400mm/min

ドライ加工



結果

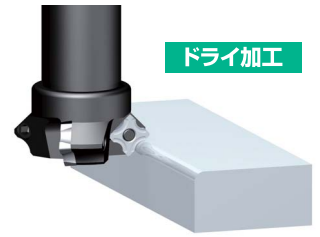
R5の面取り加工を粗加工なしで加工するが、ビビリもなく面精度も良好

加工事例 (Rスペシャル)

【外周部をR4のR面取り加工】

- ホルダー：NK32-40R-3
- チップ：N43GXR-4R NK6060
 - 材質……………SKD11
 - 回転数……………1,200r.p.m.
 - テーブル送り……………576mm/min

ドライ加工



結果

R4の面取り加工を粗加工なしで加工するが、ビビリもなく面精度も良好

切削条件

		N43GXR			
被削材質	材質型番	NK2001	NK1010	NK2020	NK6060
	刃当り送り (mm/刃)	切削速度 (m/分)			
一般鋼系 SS等	0.1~0.2	100~250		100~200	
合金鋼系 SKD/SCM等	0.1~0.2	100~250		100~200	150~200
ステンレス鋼系 SUS等	0.1~0.2			80~160	150~200
アルミ、樹脂、 真鍮系	0.1~0.3		150~300	150~300	
鋳鋼系 FC/FCD等	0.1~0.3	80~150 ※FCD切削時	80~150	80~150	

- ワーク形状、クランプ状態、面取り量の大小、切削位置により条件を調節して下さい。面取り量が多い時はなるべく条件を下げて加工して下さい。
- 黄色は、被削材別推奨チップになっています。
- 面取り作業で被削材が、SUS304などのステンレス鋼のときは、ダウンカットで切削して下さい。

チップ詳細

図	型番	材質	エッジ形状	コーティング	使用コーナー数	単価(円)	3個入り価格(円)	12個入り価格(円)
<p>〈N43GXR8〉</p>	N43GXR8 NK2001	サーメット	R1・2・3・4	なし	8	2,750	8,250	33,000
	N43GXR8-1R NK2001	サーメット	各コーナー同一R	なし	8	2,750	8,250	33,000
	N43GXR8-2R NK2001	サーメット	各コーナー同一R	なし	8	2,750	8,250	33,000
	N43GXR8-3R NK2001	サーメット	各コーナー同一R	なし	8	2,750	8,250	33,000
<p>〈N43GXR〉</p>	N43GXR NK1010	超硬K10種	R1・2・3・4	なし	4	2,750	8,250	33,000
	N43GXR NK2020	超硬M20種	R1・2・3・4	なし	4	2,750	8,250	33,000
	N43GXR-1R NK2020	超硬M20種	各コーナー同一R	なし	4	2,750	8,250	33,000
	N43GXR-2R NK2020	超硬M20種	各コーナー同一R	なし	4	2,750	8,250	33,000
<p>〈N43GXR 準規格チップ〉</p>	N43GXR-3R NK2020	超硬M20種	各コーナー同一R	なし	4	2,750	8,250	33,000
	N43GXR-4R NK2020	超硬M20種	各コーナー同一R	なし	4	2,750	8,250	33,000
	N43GXR-1R NK6060	超硬M20種	各コーナー同一R	TiAlN	4	3,780	11,340	45,360
	N43GXR-2R NK6060	超硬M20種	各コーナー同一R	TiAlN	4	3,780	11,340	45,360
<p>〔R0.5~R0.75〕</p> <p>〔R1.5~R5〕</p>	N43GXR-3R NK6060	超硬M20種	各コーナー同一R	TiAlN	4	3,780	11,340	45,360
	N43GXR-4R NK6060	超硬M20種	各コーナー同一R	TiAlN	4	3,780	11,340	45,360
	N43GXR-0.5R NK2020	超硬M20種	各コーナー同一R	なし	4	5,280	15,840	63,360
	N43GXR-0.75R NK2020	超硬M20種	各コーナー同一R	なし	4	5,280	15,840	63,360
	N43GXR-1.5R NK2020	超硬M20種	各コーナー同一R	なし	4	5,280	15,840	63,360
	N43GXR-2.5R NK2020	超硬M20種	各コーナー同一R	なし	4	5,280	15,840	63,360
	N43GXR-3.5R NK2020	超硬M20種	各コーナー同一R	なし	4	5,280	15,840	63,360
	N43GXR-4.5R NK2020	超硬M20種	各コーナー同一R	なし	4	5,280	15,840	63,360
N43GXR-5R NK2020	超硬M20種	各コーナー同一R	なし	4	5,280	15,840	63,360	

※準規格チップに関しては、ブレーカは入っていません。

※単価(円)・価格(円)=希望小売価格(円)