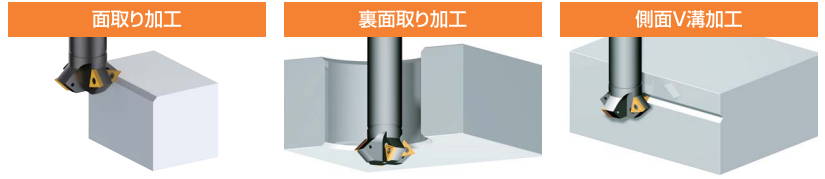
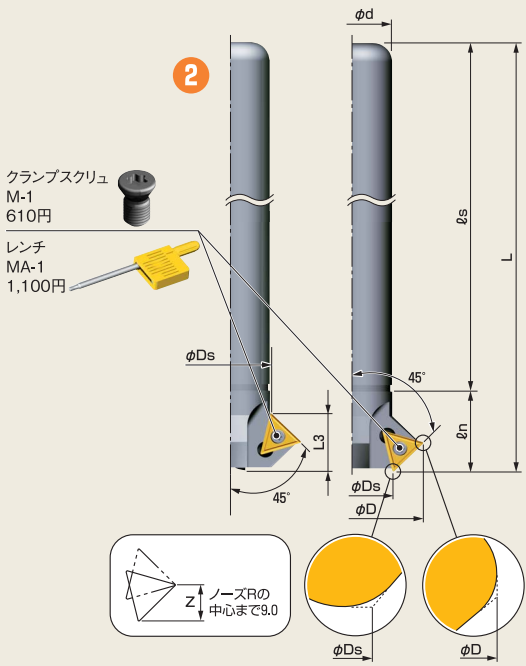
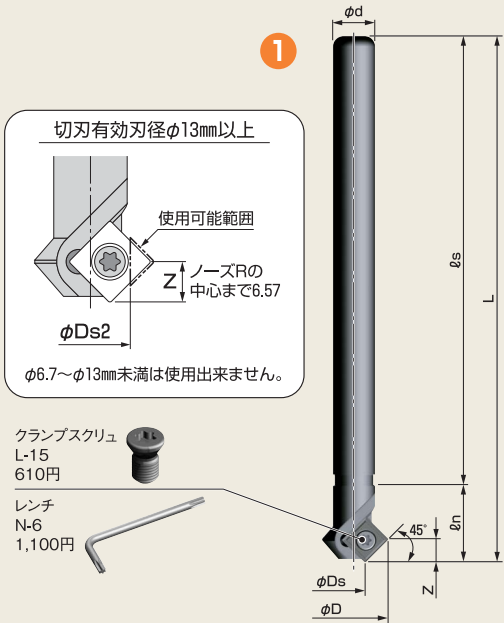


## 同時面取り!

●裏と表の面取りおよび側面V溝加工が可能です。



型番 Model, No.	能力 面取り加工
MRV12-19S	φ13mm~φ19.5mm
RV16-35T	φ18mm~φ35.9mm
RV25-46T	φ28mm~φ45.6mm

### ■本体

型番 Model, No.	図 Fig.	刃数	寸法 Dimensions (mm)								適合チップ Inserts	価格 (円)	
			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

※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。  
※クランプスクリュー・レンチは標準装備しております。  
※価格(円)=希望小売価格(円)

### ■切削条件

面取り加工		
被削材質	刃送り(mm/刃)	切削速度(m/分)
一般鋼系	0.05~0.2	100~150
合金鋼系	0.05~0.2	100~150
ステンレス鋼系	0.05~0.2	80~120
アルミ、樹脂、真鍮系	0.08~0.25	150~400
鋳鋼系	0.05~0.2	100~150

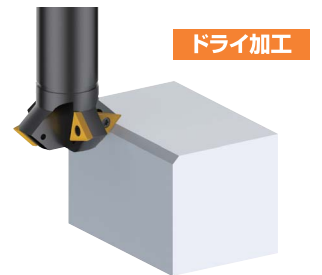
V溝加工		
被削材質	刃送り(mm/刃)	切削速度(m/分)
一般鋼系	0.03~0.1	100~150
合金鋼系	0.03~0.1	100~150
ステンレス鋼系	0.03~0.1	80~120
アルミ、樹脂、真鍮系	0.05~0.15	150~400
鋳鋼系	0.03~0.1	100~150

●ワーク形状、クランプ状態、面取り量の大小、切刃位置により条件を調整して下さい。  
●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。  
●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。

### ■加工事例

#### 【面取り加工】

- ホルダー：RV25-46T
- チップ：T22MOR NK5050
- 材質……………SUS304
- 回転数……………800r.p.m.
- テーブル送り……………160mm/min
- 切込量……………C2
- 切削油……………なし



**結果**  
C面取り後の2次カエリ・ビビリも出ず良好な切削

### ■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)	1ケース価格(円)	1ケース入数
	T22MOR NK5050	超硬K10種	シャープエッジ	TiN	3	1,470	17,640	12個
	SPMT090304 NK6060	超硬M20種	ホーニングエッジ	TiAlN	4	1,450	17,400	12個

※単価(円)・価格(円)=希望小売価格(円)