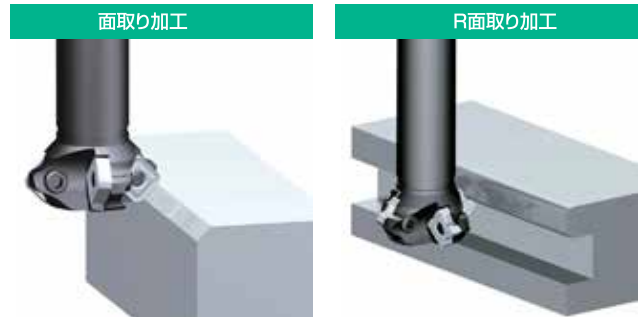
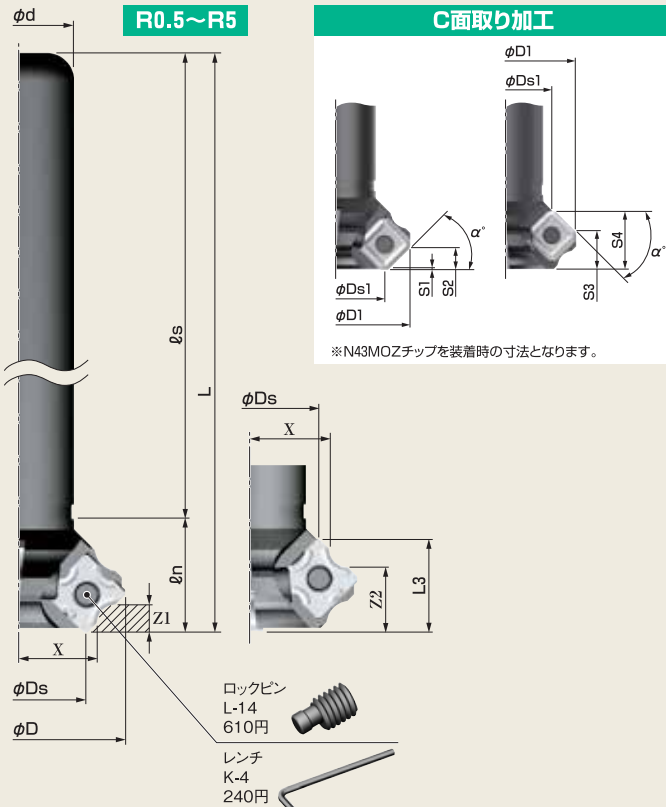


R面・C面可能!

- 8コーナー使えるチップを採用。
- チップの交換で裏と表のR面・C面取りができる。



切削条件

被削材質	材質型番 刃当り送り(mm/刃)	切削速度(m/分)			
		NK2001	NK1010	NK2020	AC16N
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、切刃位置により条件を調節して下さい。面取り量が大きい時はなるべく条件を下げて加工して下さい。
- 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。

加工実例

【外周部をR5のR面取り加工】

- ホルダー：RR25-48N
- チップ：N43GXR8-5R NK2020
- 材質…………… SUS304
- 回転数…………… 3,000r.p.m.
- テーブル送り…………… 200mm/min

ウェット加工



結果

R5の面取り加工で粗加工なしで、ピリも出さず面精度も良好

本体

型番 Model. No.	刃数	寸法 Dimensions (mm)							価格 (円)
		ϕD	ϕD_s	ϕd	L	ℓ_s	ℓ_n	L3	
RR25-48N	4	48	31.3	25	200	175	25	20.5	48,400

※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)

数値設定

加工R	X軸位置(mm)	Z1軸位置(mm)	Z2軸位置(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

● 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。

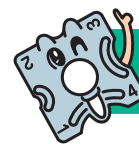
チップ型番	加工種別	RR25-48N						
		ϕD_1	ϕD_{s1}	S1	S2	S3	S4	α°
N43MOZ	面取り	32.99	46.32	-	6.62	12.22	18.84	45°

● C面取り時の切れ刃使用範囲はノーズRを除くと直線部が次の値になります。
RR25-48N(N43MOZ: $\phi 33.57 \sim \phi 45.73$)

● 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。



C面取りのチップ詳細は、P.105をご参照下さい。



R面取りのチップ詳細は、P.102をご参照下さい。



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.114へ