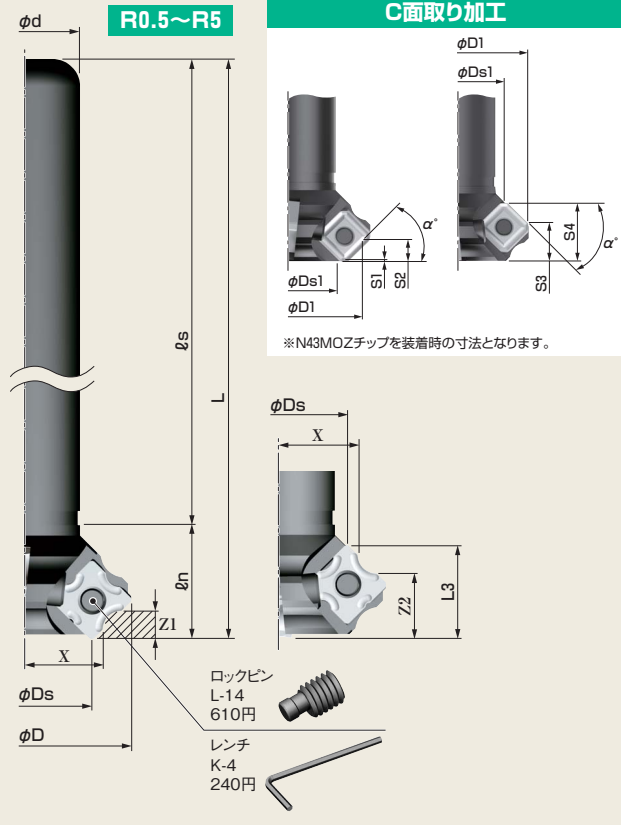




R面・C面可能!

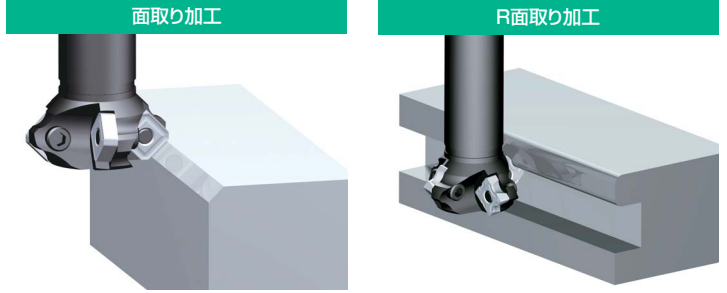
- 8コーナー使えるチップを採用。
- チップの交換で裏と表のR面・C面取りができる。



※N43MOZチップを装着時の寸法となります。

ロックピン
L-14
610円

レンチ
K-4
240円



本体

型番 Model. No.	刃数	寸法 Dimensions (mm)							価格 (円)
		φD	φDs	φd	L	ℓs	ℓn	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命下さい。
※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)

切削条件

切削条件	R面取り加工				
	被削材質	一般鋼	合金鋼	焼入れ鋼 HRC~45	焼入れ鋼 HRC45~65
刃当り送り (fz)	0.1~0.2	0.1~0.2	0.1~0.2	—	0.1~0.2
切削速度 (m/min)	100~250	100~250	100~250	—	150~200
目安回転数 (r.p.m.)	3,000	3,000	3,000	—	3,000
クーラント	あり	あり	あり	—	あり
第一推奨チップ	N43GXR8-OR NK2001	N43GXR8-OR NK2001	N43GXR8-OR AC16N	—	N43GXR8-OR AC16N

切削条件	被削材質	鋳鉄	樹脂	アルミ	チタン・チタン合金 ニッケル合金
	刃当り送り (fz)	0.1~0.3	0.1~0.3	0.1~0.3	—
切削速度 (m/min)	100~250	150~400	150~400	—	—
目安回転数 (r.p.m.)	3,000	4,000	4,000	—	—
クーラント	なし	あり	あり	—	—
第一推奨チップ	N43GXR8-OR AC16N	N43GXR NK1010	N43GXR NK1010	—	—

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

● 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。

加工R	X軸位置 (mm)	Z1軸位置 (mm)	Z2軸位置 (mm)
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

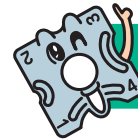
N43MOZ使用時寸法 (C面取り時)

RR25-48N						
φD1	φDs1	S1	S2	S3	S4	α°
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 : φ33.57~φ45.73)

● 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。



R面取りのチップ詳細は、
P.116をご参照下さい。

チップ詳細

図	型番	材質型番	使用コーナー数	単価(円)	1ケース価格(円)	1ケース入数
	N43MOZ	NK2001	8	1,310	15,720	12個
		NK1010		1,310	15,720	
		NK2020		1,310	15,720	
		NK3030		1,740	20,880	
		NK6060		2,310	27,720	

※単価(円)・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.126へ