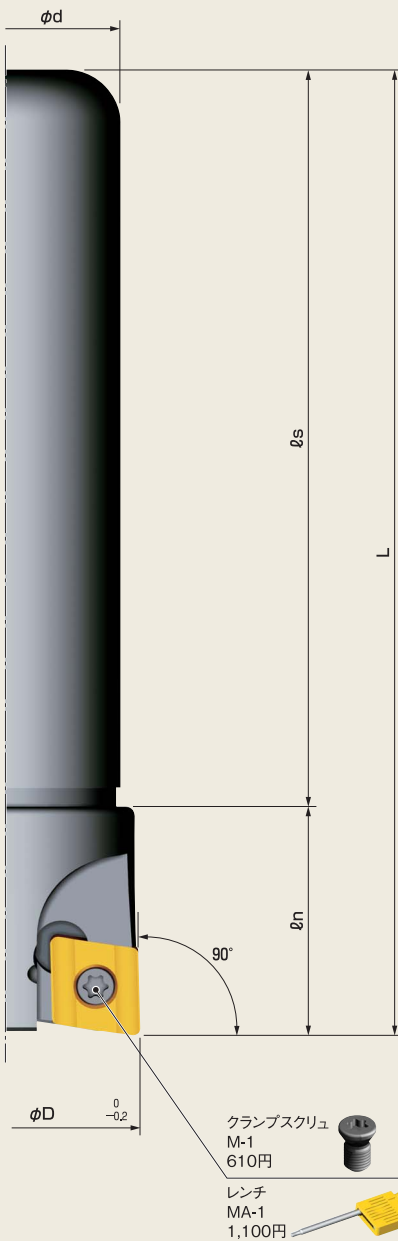
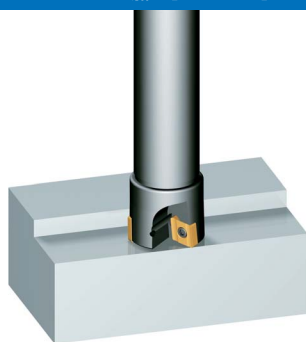


チップは3種のノーズR
(R0.2・R0.4・R0.8)から選べ、
4コーナー使えてローコスト!

φ20mm～φ50mm



ショルダー加工 [NCタイプ]



多刃による高送り
高速切削が可能!
シュリリン



■ 本体

型番 Model No.	刃数	寸法 Dimensions (mm)					重量 (g)	価格 (円)
		φD	φd	L	ℓs	ℓn		
NC2-1620	2	20	16	100	80	20	152	18,150
NC3-2530	3	30	25	105	80	25	394	21,450
NC4-3240	4	40	32	105	80	25	656	26,950
NC5-3250	5	50	32	105	80	25	752	32,450

※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。
※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

被削材質	材質型番 刃当り送り(mm/刃)	NK1010	NK2020	NK3030	ZB01H
		切削速度(m/分)			
一般鋼系 SS等	0.08～0.2		100～200	100～200	200～250
合金鋼系 SKD/SCM等	0.08～0.2		100～200	100～200	200～250
ステンレス鋼系 SUS等	0.08～0.2		100～150	100～150	
アルミ、樹脂、 真鍮系	0.08～0.3	150～400			
鋳鋼系 FC/FCD等	0.08～0.2		100～200	100～200	

● ワーク形状、クランプ状態、工具突き出し長、切り込み量により条件を調整してください。
● 黄色は、被削材別推奨チップになっています。

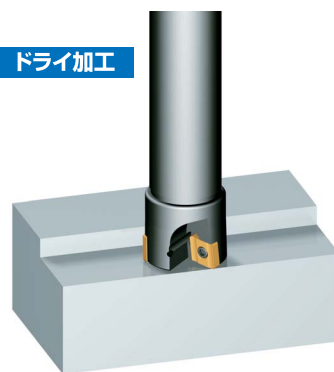
■ 加工実例

【肩削り加工】

- ホルダー：NC3-2530
- チップ：C32GUR-0.8R NK3030

- 材質……………SUS304
- ワーク長……………300mm
- 回転数……………2,000r.p.m.
- テーブル送り……………800mm/min(ダウンカット)
- 切込量……………3mm
- 切削油……………なし

ドライ加工



結果

ビビリが出ず、切削面良好。

■ 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
<p>(C32GUR)</p> <p>R0.2/R0.4/R0.8</p> <p>φ9.525</p> <p>80°</p> <p>9.3(R0.2)</p> <p>8.9(R0.4)</p> <p>8.0(R0.8)</p> <p>(ノーズR除く)</p> <p>φ6.38</p> <p>3.18</p>	C32GUR-0.2R NK2020	超硬M20種	ホーニングエッジ	なし	4	1,540	18,480	12個
	C32GUR-0.4R NK2020	超硬M20種	ホーニングエッジ	なし	4	1,540	18,480	12個
	C32GUR-0.8R NK2020	超硬M20種	ホーニングエッジ	なし	4	1,540	18,480	12個
	C32GUR-0.2R NK1010	超硬K10種	シャープエッジ	なし	4	1,540	18,480	12個
	C32GUR-0.2R NK3030	超硬M20種	ホーニングエッジ	TiN	4	2,100	25,200	12個
	C32GUR-0.4R NK3030	超硬M20種	ホーニングエッジ	TiN	4	2,100	25,200	12個
	C32GUR-0.8R NK3030	超硬M20種	ホーニングエッジ	TiN	4	2,100	25,200	12個

※単価(円)・価格(円)＝希望小売価格(円)