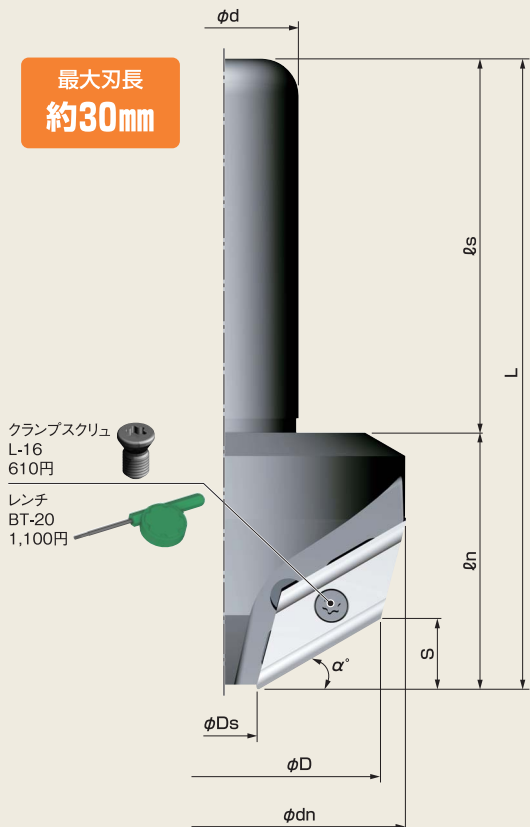


最大刃長!

- チップ刃長30mmで独自のプレーカにより難削材の加工も可能。
- 角度は5°~85°の17種類のラインナップ。

最大刃長
約30mm



■ 本体

型番 Model No.	刃数	寸法 Dimensions (mm)								α°	価格 (円)
		φD	φDs	φd	φdn	L	ℓs	ℓn	S		
NK4554X-1	1	54.9	12.0	32		135	80	55	21.4	45	29,600
NK0574X	3	74.8	15.0	32	102.8	135	80	55	2.6	5	83,600
NK1074X	3	74.5	15.0	32	99.5	135	80	55	5.2	10	83,600
NK1571X	3	73.3	15.0	32	95.2	135	80	55	7.8	15	83,600
NK2070X	3	71.8	15.0	32	90.3	135	80	55	10.3	20	83,600
NK2568X	3	69.8	15.0	32	84.9	135	80	55	12.8	25	80,300
NK3080X	3	67.4	15.0	32	79.0	135	80	55	15.1	30	66,000
NK3563X	3	64.6	15.0	32	72.8	135	80	55	17.4	35	80,300
NK4060X	3	61.4	15.0	32	66.3	135	80	55	19.5	40	77,000
NK4557X	3	57.9	15.0	32		135	80	55	21.4	45	60,500
NK5056X	3	57.0	18.0	32		135	80	55	23.2	50	73,700
NK5556X	3	56.8	22.0	32		135	80	55	24.8	55	73,700
NK6054X	3	54.3	24.0	32		135	80	55	26.3	60	57,200
NK6553X	3	53.6	28.0	32		145	80	65	27.5	65	71,500
NK7052X	3	52.8	32.0	32		145	80	65	28.5	70	71,500
NK7550X	3	50.7	35.0	32		145	80	65	29.3	75	71,500
NK8048X	3	48.5	38.0	32		145	80	65	29.9	80	71,500
NK8547X	3	47.3	42.0	32		145	80	65	30.3	85	71,500

※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。
※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)

■ 加工実例

【 C20の面取り加工 】

- ホルダー：NK4557X
- チップ：X63GUR AC15N

- 材質……………SUS304
- 回転数……………800r.p.m.
- テーブル送り……………150mm/min
- 切込量……………C20
- 切削油……………なし



結果

1回の面取り加工でC20のC面取り加工が、ビビリも出ず良好な仕上がりが

■ 切削条件

		X63GUR		
被削材質	材質型番	NK1010	NK2020	AC15N
	一般鋼系 SS等	刃当り送り(mm/刃)	主軸回転数(r.p.m.)	
合金鋼系 SKD/SCM等	0.05~0.15		1,000~2,000	1,000~2,000
ステンレス鋼系 SUS等	0.05~0.15		1,000~2,000	1,000~2,000
アルミ、樹脂、 真鍮系	0.05~0.15		700~1,500	700~1,500
鋳鋼系 FC/FCD等	0.08~0.2	3,000~5,000		
	0.05~0.15	1,000~2,000		

- 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。

■ 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
	X63GUR NK1010	超硬K10種	シャープエッジ	なし	2	5,500	16,500	3個
	X63GUR NK2020	超硬M20種	ホーニングエッジ	なし	2	5,500	16,500	3個
	X63GUR AC15N	微粒子超硬	ホーニングエッジ	AICrN	2	6,200	18,600	3個

※単価(円)・価格(円)=希望小売価格(円)