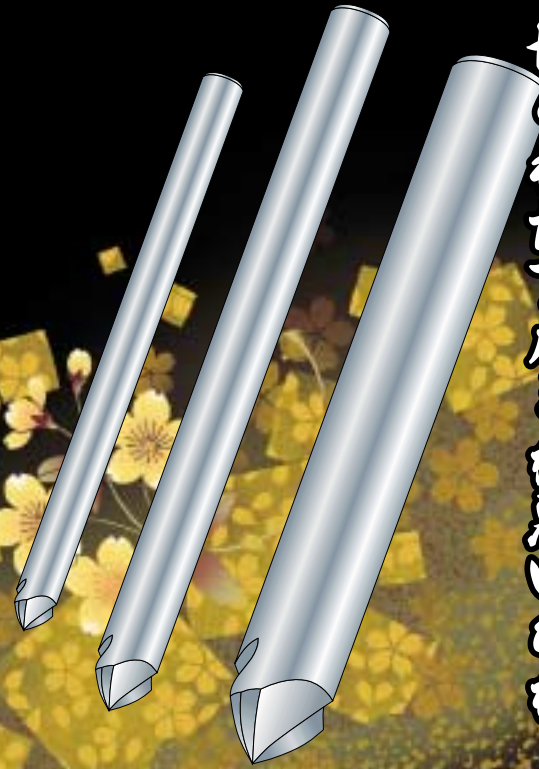


新登場!! アルミ専用面取り工具

2
枚刃

ソリッド
タイプ

切れすぎでご免!

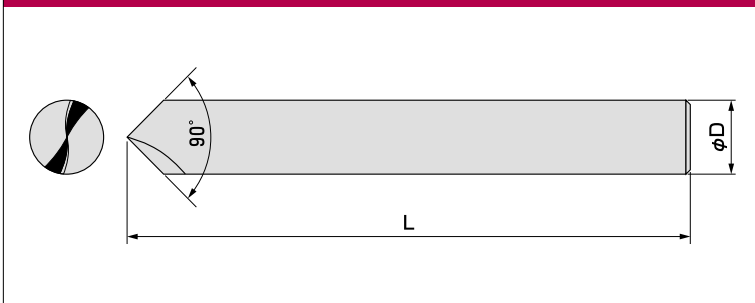


切ったオイラが悪いのか
切られたアルミが悪いのか



NICECUT® PRODUCTS GUIDE-DIGEST VERSION-1

寸法図



■C面取り加工切削条件

加工径	C面取り加工	
	回転 (r.p.m.)	送り (mm/min)
φ4mm・φ6mm・φ10mm	7,000~10,000	1,000~2,000

※C1以上の場合800以下

■彫刻・刻印加工切削条件

加工径	彫刻・刻印加工	
	回転 (r.p.m.)	送り (mm/min)
φ4mm・φ6mm・φ10mm	7,000~10,000	1,000~2,000

※C1以上の場合800以下

■センターモミツケ・皿面取り加工切削条件

加工径	センターモミツケ・皿面取り加工	
	回転 (r.p.m.)	送り (mm/min)
φ4mm・φ6mm・φ10mm	4,000以下	600~800

※C1以上の場合800以下

■本体

型番	L	φD	定価(円)	適応ワーク材
AZ-4-90-L60	60mm	φ4.0mm	オープン	アルミ・樹脂 真鍮
AZ-6-90-L75	75mm	φ6.0mm		
AZ-10-90-L75	75mm	φ10.0mm		
AZ-10-90-L120	120mm	φ10.0mm		

富士元工業株式会社

本社 〒538-0053 大阪市鶴見区鶴見6丁目6-46
TEL.06-6911-3588 FAX.06-6911-5556

東京営業所 〒177-0052 東京都練馬区関町東1丁目11-2 (207号)
TEL.03-3929-4828 FAX.03-3594-0383

北関東営業所 〒372-0834 群馬県伊勢崎市堀口町726
TEL.0270-50-5291 FAX.0270-50-5292

名古屋営業所 〒460-0022 名古屋市中区金山3丁目1-3 (201号)
TEL.052-323-6697 FAX.052-323-6698

ホームページアドレス <http://www.nicecut.co.jp/>

取扱い販売店

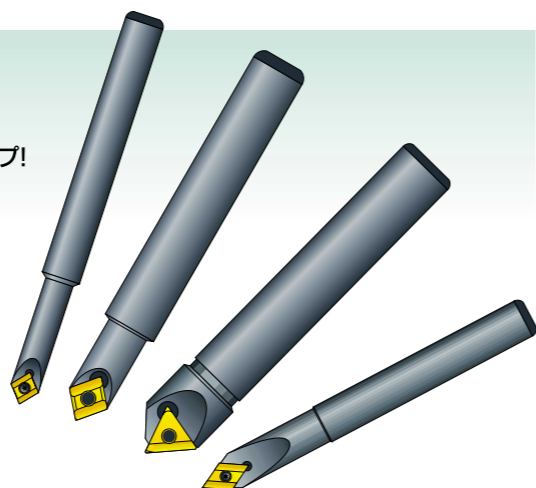
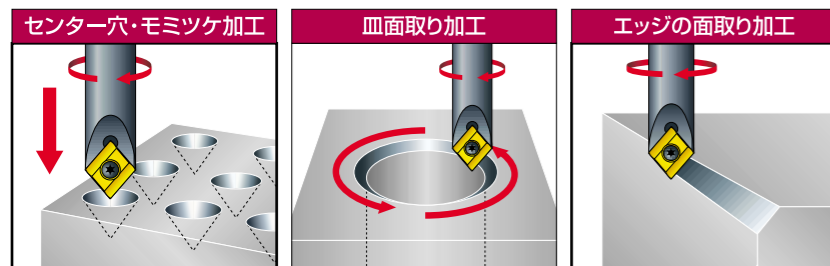


■このカタログに記載されている価格には、消費税は含まれておりません。
■このカタログに掲載されています製品の各仕様・デザイン・価格等については、改良のため予告なく変更する場合があります。

FUJIGEN KOGYO CO., LTD.

これ1本で!

モミツケ・C面取りができ、ツールチェンジATCのツール本数が省け生産性アップ!
専用チップは独自の形状で、振動と破損の危険を解消。



1 チビモミ

超硬シャンクは、標準ロングシャンクに比べ剛性が増し、突き出し限界が高くなりました。

チビモミは、シャンク径(φ10)刃先径(φ9)と細いため狭い箇所での加工に適しています。

3 デカモミ

デカモミはモミツケ径がφ22.5mm(SC2045T)まで、C面取りでは最大C8(SC2045T)までの加工ができます。

2 モミメン

4 60°モミメン

60°モミメンは、シャンク径(φ16)刃先径(φ12)と細いため狭い箇所での加工に適しています。

■本体

製品名	型番 Model No.	図 Fig.	刃数	寸法 Dimensions (mm)					α°	超硬 シャンク	適合チップ Inserts	付属部品 Accessories	定価 (円)			
				最大刃径 φD	最小刃径 φd	φd	φdn	L						ℓs	ℓn	
チビモミ	SCM1045C	①	1	9	0.6	10	8	105	72	33	90°	●	C22GUX	クラブスクリュー L-13 610円	トルクスレンチ N-5 1,100円	10,780
	SCM1045CL					165	132	14,300								
	SCM1045CL-CB					165	145	20	77,000							
モミメン	SC1045C	②	1	13.5	2	10	13	110	82	28	90°	●	C32GUX	ロックピン L-6 550円	L型レンチ K-3 220円	15,400
	SC1245C					12		23,100								
	SC1645C					16		15,400								
	SC1645CL					200		172	23,100							
	SC1630C					16.5		110	82					15,400		
SC1630CL	200	172	23,100													
デカモミ	SC2045T	③	1	22.5	3	20	22	130	100	30	90°	●	T32GUX	ロックピン L-10 550円	L型レンチ K-3 220円	19,800
	SC2045TL					200		170	27,500							
	SC2545TL					25		130	95					35	19,800	
	SC2530T					26.6		200	150					50	30,800	
SC3230TL	32	200	150	50	30,800											
60°モミメン	SC1660D	④	1	12	2	16	15	150	95	55	60°	●	D43GUX	クラブスクリュー L-15 610円	トルクスレンチ N-6 1,100円	19,800

※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。



V溝、センター穴加工での先端部分は、特殊チップ形状のため完全なV角にはなりません。
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。

■チップ詳細

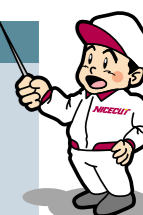
図	型番	材質	エッジ形状	コーティング	使用コーナー数	定価(円)	1ケース定価(円)	1ケース入数
●チビモミ用	C22GUX NK1010	超硬K10種	シャープエッジ	なし	2	1,930	23,160	12個
	C22GUX NK2020	超硬M20種	ホーニングエッジ			TiN	2,360	
	C22GUX NK3030	超硬K10種	シャープエッジ	TiAlN		2,890	34,680	
	C22GUX NK6060	超硬M20種	ホーニングエッジ	なし		1,820	21,840	
	C22GUX NK8080	超硬K10種	シャープエッジ			TiN	2,520	
●モミメン用	C32GUX NK2001	サーメット	ホーニングエッジ	なし	2	3,050	36,600	12個
	C32GUX NK1010	超硬K10種	シャープエッジ			TiN	2,200	
	C32GUX NK2020	超硬M20種	ホーニングエッジ	TiAlN		2,730	32,760	
	C32GUX NK3030	超硬K10種	シャープエッジ	なし		2,040	24,480	
	C32GUX NK5050	超硬M20種	ホーニングエッジ			TiN	2,630	
	C32GUX NK6060	超硬K10種	シャープエッジ	TiAlN		3,150	37,800	
	C32GUX NK8080	超硬M20種	ホーニングエッジ	なし		2,310	27,720	
	C32GUX AC15D	微粒子超硬	ホーニングエッジ			ArCrN	3,050	
	C32GUX HSS	ハイス		TiN		3,250	39,000	
	C32GUX HSS TiN	ハイス		TiN		3,830	45,960	
●デカモミ用	T32GUX NK2001	サーメット	ホーニングエッジ	なし	2	4,460	53,520	12個
	T32GUX NK1010	超硬K10種	シャープエッジ			TiN	2,040	
	T32GUX NK2020	超硬M20種	ホーニングエッジ	TiAlN		2,630	31,560	
●60°モミメン用	D43GUX NK1010	超硬K10種	シャープエッジ	なし	2	3,250	39,000	12個
	D43GUX NK5050	超硬M20種	ホーニングエッジ			TiN	3,830	
	D43GUX NK8080	超硬K10種	シャープエッジ	TiAlN		4,460	53,520	
	D43GUX HSS	ハイス		TiN		2,310	27,720	

■切削条件

切削加工時のZ値補正の目安

※この数値は若干の誤差がでる場合がございますのでご了承ください。

チビモミ → +0.2 [例] φ8のセンターリング加工の場合 Z値が-4.0のところを-3.8へ	モミメン → +0.45 [例] φ12のセンターリング加工の場合 Z値が-6.0のところを-5.55へ	デカモミ → +0.8 [例] φ20のセンターリング加工の場合 Z値が-10.0のところを-9.2へ	60°モミメン → +0.73 [例] φ10のセンターリング加工の場合 Z値が-8.66のところを-7.93へ
---	--	---	--



チビモミ

●センターリング加工

被削材質	刃当り送り (fz)	回転数 (r.p.m.)	推奨チップ型番	クーラント
一般鋼系	0.05~0.08	2,000~3,500	C22GUX NK2020	有
合金鋼系			C22GUX NK3030	有
ステンレス鋼系	0.05~0.1	3,000~	C22GUX NK6060	有
アルミ・樹脂・真鍮系			C22GUX NK1010	有
鋳鋼系			C22GUX NK3030	有

●面取り加工

被削材質	刃当り送り (fz)	回転数 (r.p.m.)	推奨チップ型番	クーラント
一般鋼系	0.1~0.15	2,000~	C22GUX NK2020	有
合金鋼系			C22GUX NK3030	有
ステンレス鋼系	0.1~0.15	3,000~	C22GUX NK6060	有
アルミ・樹脂・真鍮系			C22GUX NK1010	有
鋳鋼系			C22GUX NK3030	有

デカモミ

●センターリング加工

被削材質	刃当り送り (fz)	回転数 (r.p.m.)	推奨チップ型番	クーラント
一般鋼系	0.03~0.08	1,500~2,500	T32GUX NK2020	有
合金鋼系			T32GUX NK3030	有
ステンレス鋼系	0.03~0.1	3,000~	T32GUX NK6060	有
アルミ・樹脂・真鍮系			T32GUX NK1010	有
鋳鋼系			T32GUX NK3030	有

●面取り加工

被削材質	刃当り送り (fz)	回転数 (r.p.m.)	推奨チップ型番	クーラント
一般鋼系	0.1~0.2	1,500~	T32GUX NK2001	ナシ
合金鋼系			T32GUX NK2001	ナシ
ステンレス鋼系	0.1~0.2	2,000~	T32GUX NK6060	有
アルミ・樹脂・真鍮系			T32GUX NK1010	有
鋳鋼系			T32GUX NK2001	ナシ

モミメン

●センターリング加工

被削材質	刃当り送り (fz)	回転数 (r.p.m.)	推奨チップ型番	クーラント
一般鋼系	0.05~0.1	1,500~3,000	C32GUX NK2020	有
合金鋼系			C32GUX NK3030	有
ステンレス鋼系	0.05~0.2	3,000~	C32GUX NK6060	有
アルミ・樹脂・真鍮系			C32GUX NK1010	有
鋳鋼系			C32GUX NK3030	有

●面取り加工

被削材質	刃当り送り (fz)	回転数 (r.p.m.)	推奨チップ型番	クーラント
一般鋼系	0.1~0.2	2,000~	C32GUX NK2001	ナシ
合金鋼系			C32GUX NK6060	有
ステンレス鋼系	0.1~0.2	3,000~	C32GUX NK1010	有
アルミ・樹脂・真鍮系			C32GUX NK2001	ナシ
鋳鋼系			C32GUX NK2001	ナシ

60°モミメン

●センターリング加工

被削材質	刃当り送り (fz)	回転数 (r.p.m.)	推奨チップ型番	クーラント
一般鋼系	0.03~0.05	3,000~3,500	D43GUX NK5050	有
合金鋼系			D43GUX NK8080	有
ステンレス鋼系	0.03~0.08	3,000~	D43GUX NK1010	有
アルミ・樹脂・真鍮系			D43GUX NK1010	有
鋳鋼系			D43GUX NK5050	有

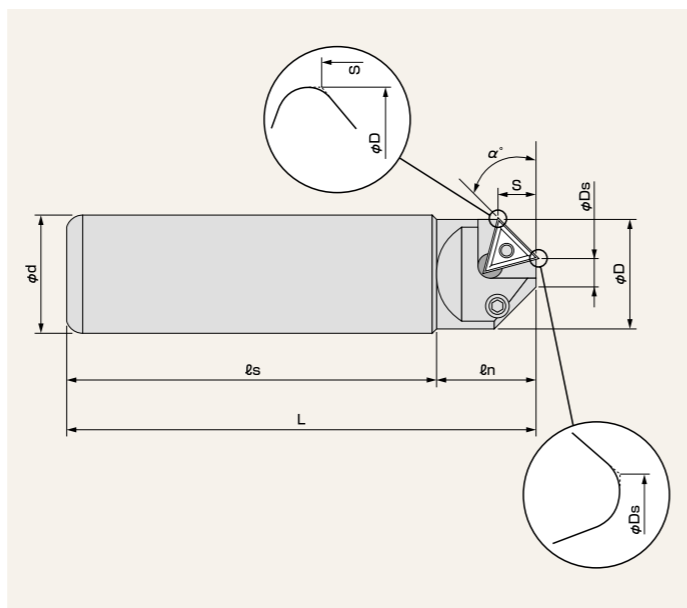
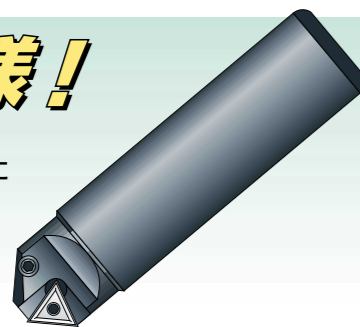
●面取り加工

被削材質	刃当り送り (fz)	回転数 (r.p.m.)	推奨チップ型番	クーラント
一般鋼系	0.1~0.15	2,000~	D43GUX NK5050	有
合金鋼系			D43GUX NK8080	有
ステンレス鋼系	0.1~0.2	3,000~	D43GUX NK1010	有
アルミ・樹脂・真鍮系			D43GUX NK1010	有
鋳鋼系			D43GUX NK5050	有

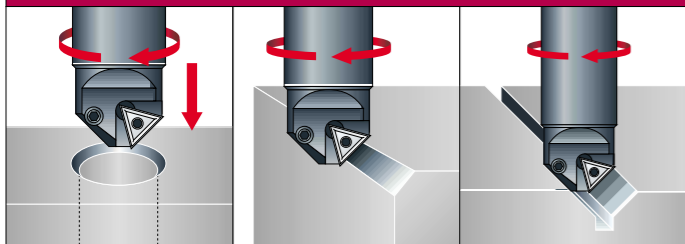
●Z軸操作のみの穴面取り加工はセンターリング加工条件を適用下さい。
●ワーク形状、クランプ状態、面取り量の大小、切刃位置により条件を調節して下さい。面取り量が多い時はなるべく条件を下げて加工して下さい。

多種多様!

15°~75°の豊富な角度と各種チップで多様なワークに適用します。



15°~75°面取り加工



■本体

型番 Model No.	刃数	寸法 Dimensions (mm)							α°	適合チップ Inserts	付属部品 Accessories		定価 (円)					
		φD	最大加工径	最小加工径 φDs	φd	L	ℓs	ℓn			S	ロックピン		L型レンチ				
NK1536T	2	36.7	36	32	130	100	30	3.8	15	T32MOR TT32GUR	L-6 550円	K-3 220円	38,500					
NK1536TL				170	140	42,900												
NK1536T-20				20	130	100							38,500					
NK1536T-25				25	130	100							42,900					
NK2035T				36.0	36	32							130	100	5.1	20	38,500	
NK2035TL						170							140	42,900				
NK2035T-20			20			130		100	38,500									
NK2035T-25			25			130		100	42,900									
NK2535T			35.0			35		32	130				100	6.3			25	38,500
NK2535TL								170	140				42,900					
NK2535T-20				20	130			100	38,500									
NK2535T-25				25	130			100	42,900									
NK3030T		33.9		33	32		130	100	7.5				30		38,500			
NK3030TL					170		140	42,900										
NK3030T-20			20		130	100	38,500											
NK3030T-25			25		130	100	42,900											
NK3532T			32.6		32	32	130	100						8.6	35	38,500		
NK3532TL						170	140	42,900										
NK3532T-20		20		130		100	38,500											
NK3532T-25		25		130		100	42,900											
NK4031T		31.1		31		32	130	100	9.7				40			38,500		
NK4031TL						170	140	42,900										
NK4031T-20			20		130	100	38,500											
NK4031T-25			25		130	100	42,900											
NK4530T	29.4		29		32	130	100	10.7		45	38,500							
NK4530TL					170	140	42,900											
NK4530T-20		20		130	100	38,500												
NK4530T-25		25		130	100	42,900												
NK5031T		31.7		31	32	130	100		11.7		50	38,500						
NK5031TL					170	140	42,900											
NK5031T-20	20		130		100	38,500												
NK5031T-25	25		130		100	42,900												
NK5532T	32.7		32		32	130	100	12.6		55		38,500						
NK5532TL					170	140	42,900											
NK5532T-20		20		130	100	38,500												
NK5532T-25		25		130	100	42,900												
NK6030T		30.4		30	32	130	100		13.3		60	38,500						
NK6030TL					170	140	42,900											
NK6030T-20	20		130		100	38,500												
NK6030T-25	25		130		100	42,900												
NK6533T	33.1		33		32	130	100	14.0		65		38,500						
NK6533TL					170	140	42,900											
NK6533T-20		20		130	100	38,500												
NK6533T-25		25		130	100	42,900												

※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。

■本体

型番 Model No.	刃数	寸法 Dimensions (mm)							α°	適合チップ Inserts	付属部品 Accessories		定価 (円)					
		φD	最大加工径	最小加工径 φDs	φd	L	ℓs	ℓn			S	ロックピン		L型レンチ				
NK7032T	2	32.6	32	22	32	130	100	30	14.5	70	T32MOR TT32GUR	L-6 550円	K-3 220円	38,500				
NK7032TL				170	140	42,900												
NK7032T-20				20	130	100	38,500											
NK7032T-25				25	130	100	42,900											
NK7533T				33.0	33	25	32							130	100	14.9	75	38,500
NK7533TL							170							140	42,900			
NK7533T-20		20	130				100	38,500										
NK7533T-25		25	130				100	42,900										

※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。

⚠ 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。

■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	定価 (円)	1ケース定価 (円)	1ケース入数
	T32MOR NK2001	サーメット	ホーニングエッジ	なし	6	730	8,760	12個
	T32MOR NK1010	超硬K10種	シャープエッジ					
	T32MOR NK2020	超硬M20種	ホーニングエッジ					
	T32MOR NK3030		TiN					
	T32MOR NK6060		TiAlN					
	TT32GUR NK2001	サーメット	ホーニングエッジ	なし	2	1,540	18,480	
	TT32GUR NK1010	超硬K10種	シャープエッジ					
	TT32GUR NK2020	超硬M20種	ホーニングエッジ					
	TT32GUR NK3030		TiN					
	TT32GUR NK5050		超硬K10種					
	TT32GUR NK6060	超硬M20種	ホーニングエッジ					
	TT32GUR NK8080	超硬K10種	ホーニングエッジ					
	TT32GUR HSS	ハイス	シャープエッジ					
TT32GUR HSS TiN	TiN							



■切削条件

T32MOR使用時						
被削材質	材質型番	NK2001	NK1010	NK2020	NK3030	NK6060
一般鋼系 SS等	刃当り送り (mm/刃)	200~250		150~200	150~200	
合金鋼系 SKD/SCM等						
ステンレス鋼系 SUS等						
アルミ、樹脂、真鍮系						
鋳鋼系 FC/FCD等	0.08~0.2	200~250 ※FCD切削時	100~150			
焼き入れ材系 (HRC40~50)	0.05~0.1		10~40			

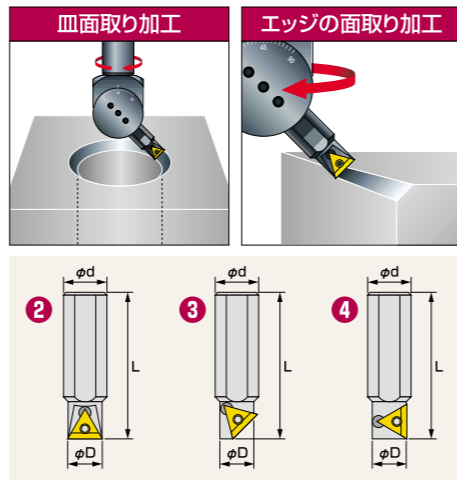
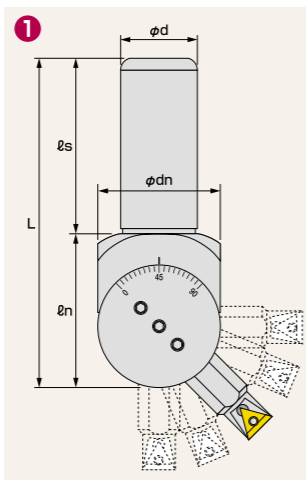
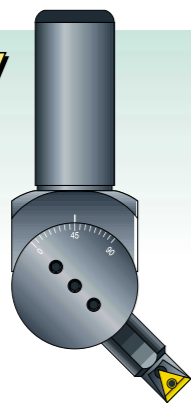
TT32GUR使用時										
被削材質	材質型番	NK2001	NK1010	NK2020	NK3030	NK5050	NK6060	NK8080	HSS ハイス	HSS TiN ハイスTiNコート
一般鋼系 SS等	刃当り送り (mm/刃)	200~250		150~200	150~200		150~200		13~23	15~25
合金鋼系 SKD/SCM等										
ステンレス鋼系 SUS等										
アルミ、樹脂、真鍮系										
鋳鋼系 FC/FCD等	0.08~0.3		250~800		250~800		150~200 ※SUS316切削時	300~1,000	31~40	31~47

● 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。

フリーアングルカット

角度自在!

アームの伸縮と角度調整で様々な加工を実現。



■本体

本体	型番 Model No.	図 Fig.	刃数	寸法 Dimensions (mm)					適合チップ Inserts	重量 (kg)	付属部品 Accessories		定価 (円)	
				φD	φd	φdn	L	ℓs			ℓn	ロックピン		L型レンチ
本体	UJC32-135	①			32	50	137	75	62		1.15		K-3/K-4/K-6 220円	51,700
アーム	UJS-00T	②	1	17	18				T32MOR TT32GUR	L-6 550円				
	UJS-45T	③												
	UJS-90T	④												

※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。

⚠ チップ取付けの際、偏心ロック方式の為、逆シメによる精度不良、チップ破損につながる事があります。チップ交換の際、必ず逆シメがないか確認して下さい。

■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	定価(円)	1ケース定価(円)	1ケース入数	
	T32MOR NK2001	サーメット	ホーニングエッジ	なし	6	730	8,760	12個	
	T32MOR NK1010	超硬K10種	シャープエッジ						
	T32MOR NK2020	超硬M20種	ホーニングエッジ						TiN
	T32MOR NK3030		TiAlN						
	T32MOR NK6060								
	TT32GUR NK2001	サーメット	ホーニングエッジ	なし	2	1,540	18,480		
	TT32GUR NK1010	超硬K10種	シャープエッジ						
	TT32GUR NK2020	超硬M20種	ホーニングエッジ					TiN	
	TT32GUR NK3030		TiAlN						
	TT32GUR NK5050		超硬K10種					シャープエッジ	
	TT32GUR NK6060	超硬M20種	ホーニングエッジ						
	TT32GUR NK8080	超硬K10種	シャープエッジ						
	TT32GUR HSS	ハイス	シャープエッジ					なし	
TT32GUR HSS TiN	TiN								

■切削条件

T32MOR使用時						
被削材質	材質型番	NK2001	NK1010	NK2020	NK3030	NK6060
被削材質	刃当り送り (mm/刃)	切削速度 (m/分)				
一般鋼系 SS等	0.08~0.2	200~250		150~200	150~200	
合金鋼系 SKD/SCM等						
ステンレス鋼系 SUS等				100~150	100~150	100~150
アルミ、樹脂、真鍮系	0.08~0.2	200~250 ※FCD切削時	100~150			
鋳鋼系 FC/FCD等						
焼き入れ材系 (HRC40~50)					10~40	

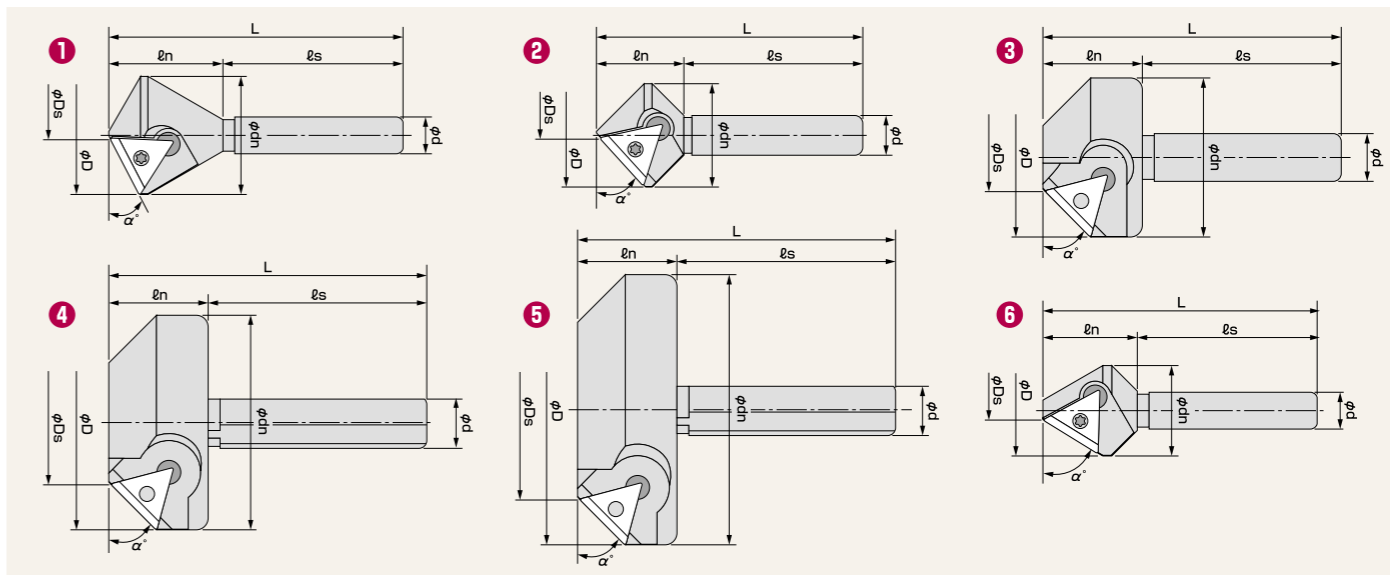
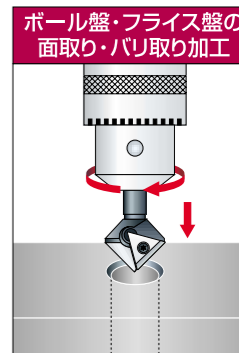
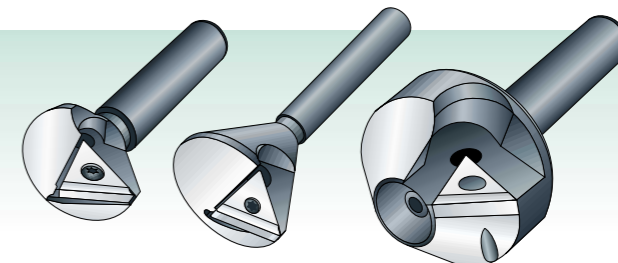
TT32GUR使用時															
被削材質	材質型番	NK2001	NK1010	NK2020	NK3030	NK5050	NK6060	NK8080	HSS ハイス	HSS TiN ハイスTiNコート					
被削材質	刃当り送り (mm/刃)	切削速度 (m/分)													
一般鋼系 SS等	0.08~0.2	200~250		150~200	150~200		150~200		13~23	15~25					
合金鋼系 SKD/SCM等											10~20	13~22			
ステンレス鋼系 SUS等									120~180	120~180	150~200	10~15	11~17		
アルミ、樹脂、真鍮系	0.08~0.3	200~250 ※FCD切削時	250~800		250~800		300~1,000	31~40	31~40	31~47					
鋳鋼系 FC/FCD等															

● 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。

メントルビー

ボール盤に!

ブレード付ハイスチップで切れ味抜群。30°、45°、60°のラインナップ。



■本体

型番 Model No.	図 Fig.	刃数	寸法 Dimensions (mm)						α°	適合チップ Inserts	付属部品 Accessories		定価 (円)				
			φD	φDs	最大加工径		最小加工径	φd			φdn	L		ℓs	ℓn	ロックピン	L型レンチ
BM3029T	①	1	30.2	5.52	29	26	6	10	30	74	45	29	30	TM32GUR TM32GSR	クランプスクリュー M-1 610円	トルクスレンチ MA-1 1,100円	15,000
BM4524T	②		25.20	4.49	24	21	5	10	26	67	45	22			トルクスレンチ MA-1 1,100円	10,780	
BM4524TL	③									110	88				L型レンチ K-3 220円	16,500	
BM4538T	④		39.83	18.17	38	36	19	12	40	75	50	25	45		ロックピン L-6 550円	L型レンチ K-3 220円	13,200
BM4552T	⑤		53.91	32.17	52	50	33	13	54	80	55	25				16,500	
BM4566T	⑥		67.94	46.17	66	64	47	13	68	80	55	25				21,780	
BM6021T	⑥		21.77	6.60	21	19	7	10	23	69	45	24	60	クランプスクリュー M-1 610円	トルクスレンチ MA-1 1,100円	14,500	

※チップ標準装備 [TM32GUR HSS/1個]

⚠ チップ取付けの際、偏心ロック方式の為、逆シメによる精度不良、チップ破損につながる事があります。チップ交換の際、必ず逆シメがないか確認して下さい。

■チップ詳細

図	型番	材質	コーティング	使用コーナー数	定価(円)	1ケース定価(円)	1ケース入数
	TM32GUR HSS	ハイス	なし	2	1,870	5,610	3個
	TM32GUR HSS TiAlN		TiAlN		2,940	8,820	
	TM32GSR HSS		なし	6	2,530	7,590	
	TM32GSR HSS TiAlN		TiAlN		3,260	9,780	

■切削条件

型番	TM32GUR HSS	TM32GUR HSS TiAlN	TM32GSR HSS	TM32GSR HSS TiAlN
	主軸回転数 (r.p.m.)			
BM3029T				
BM4524T	320~160	400~200	320~160	400~200
BM4524TL				
BM4538T	280~130	350~150	280~130	350~150
BM4552T	120~80	150~100	120~80	150~100
BM4566T	80~40	100~50	80~40	100~50
BM6021T	320~160	400~200	320~160	400~200

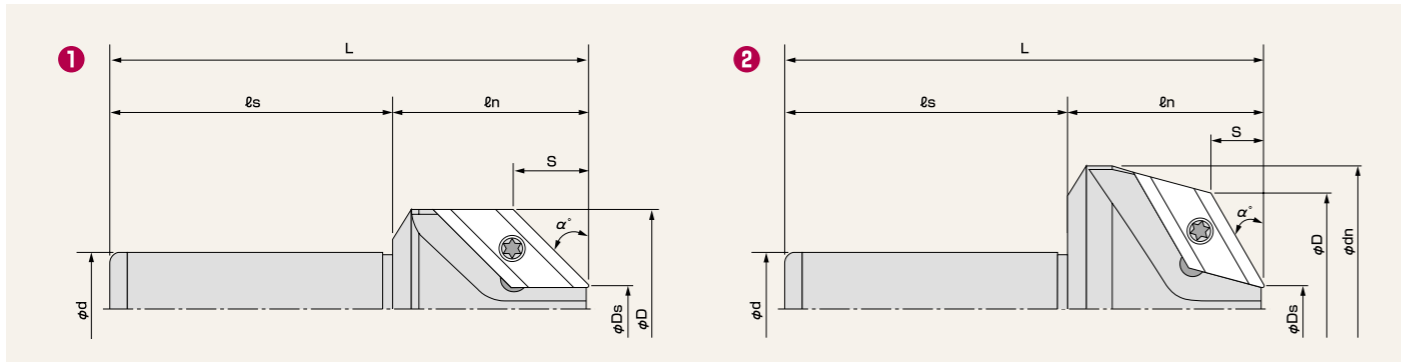
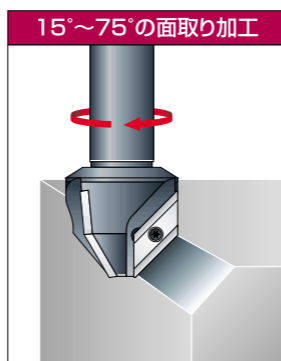
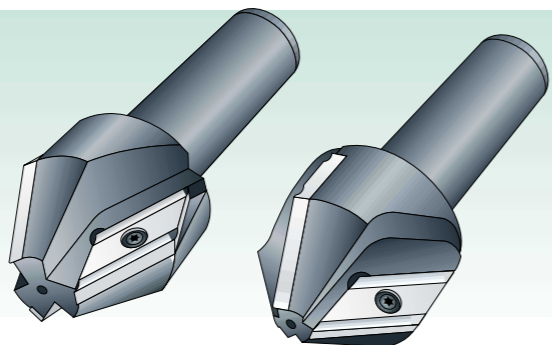
● 各種機械剛性の差により上記条件があてはまらない場合もあります。軟削材 (A5052、銅等) は、上記条件より回転数を上げて下さい。
● 切削面にヒビ等が生じる場合、回転数を下げたり、切削油をご使用下さい。
● メントルビーには専用チップをご使用下さい。
● ワーク形状、クランプ状態、面取り量の大小、切刃位置により条件を調節して下さい。面取り量大きい時はなるべく条件を下げて加工して下さい。

ジェントルメン

最大刃長!

チップ刃長30mmで独自のブレーカにより難削材の加工も可能。

角度は15°~75°の13種類のラインナップ。



■本体

型番 Model No.	図 Fig.	刃数	寸法 Dimensions (mm)								α°	適合チップ Inserts	付属部品 Accessories		定価 (円)	
			φD	φDs	φd	φDn	L	ls	ln	S			クランプスクリュー	トルクスレンチ		
NK1571X	1	3	71.8	15.0	32	92.6	135	55	7.6	15	X63GUR	L-16 610円	BT-20 1,100円	83,600		
NK2070X			70.4			88			10.1	20						
NK2568X			68.5			83			12.5	25						
NK3080X			66.3			80			14.8	30						
NK3563X			63.7			70.4			17	35						
NK4060X			60.7			63			19.2	40						
NK4557X			57.3			145			65	21.1					45	
NK5056X			56.7							18.0					23.1	50
NK5556X			56.7							22.0					24.8	55
NK6054X			54.3							24.0					26.3	60
NK6553X			53.7							28.0					27.6	65
NK7052X			52.8							32.0					28.6	70
NK7550X			50.8							35.0					29.3	75

※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。

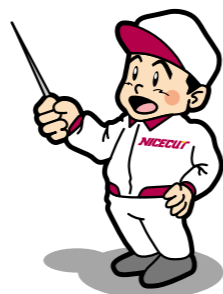
■チップ詳細

図	型番	材質	コーティング	使用コーナー数	定価(円)	1ケース定価(円)	1ケース入数
	X63GUR NK1010	超硬K10種	なし	2	5,500	16,500	3個
	X63GUR NK2020	超硬M20種	TiAlN				
	X63GUR NK6060	超硬M20種					

■切削条件

被削材質	材質型番	主軸回転数 (r.p.m.)		
		NK1010	NK2020	NK6060
一般鋼系 SS等	0.05~0.15		1,000~2,000	1,000~2,000
合金鋼系 SKD/SCM等				
ステンレス鋼系 SUS等	0.08~0.2	3,000~5,000	700~1,500	700~1,500
アルミ、樹脂、 真鍮系				
鋳鋼系 FC/FCD等	0.05~0.15	1,000~2,000		

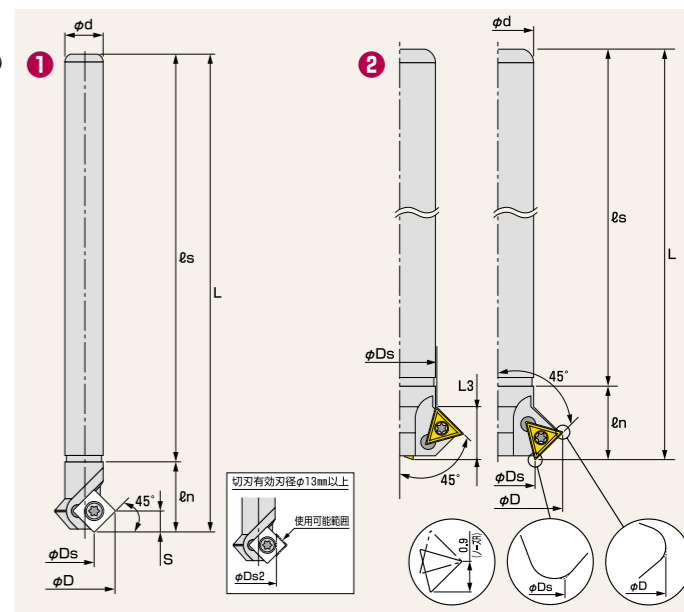
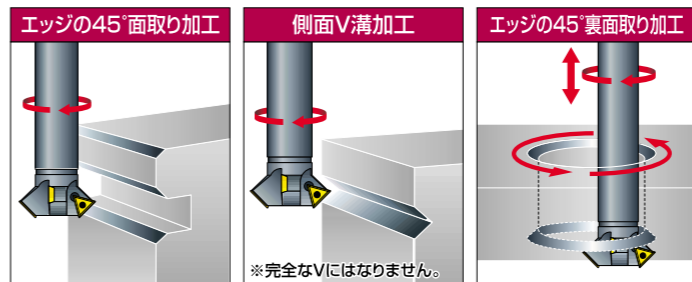
●ワーク形状、クランプ状態、面取り量の大小、切刃位置により条件を調節して下さい。面取り量が大きい時はなるべく条件を下げて加工して下さい。
●は、被削材別推奨チップになっています。



リャンメンカット・V

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。



■本体

型番 Model No.	図 Fig.	刃数	寸法 Dimensions (mm)								適合チップ Inserts	付属部品 Accessories		定価 (円)	
			φD	φDs	φDs2 裏面取り時	φd	L	ls	ln	L3		S	クランプスクリュー		トルクスレンチ
MRV12-19S	1	1	19.5	6.7	13	12	150	128	22	—	6.57	SPMT090304	L-15 610円	N-6 1,100円	18,000
RV16-35T	2	千鳥4	35.9	18		16	200	175	25	18.3	18.5	T22MOR	M-1 610円	MA-1 1,100円	34,000
RV25-46T			45.6	28		25									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。

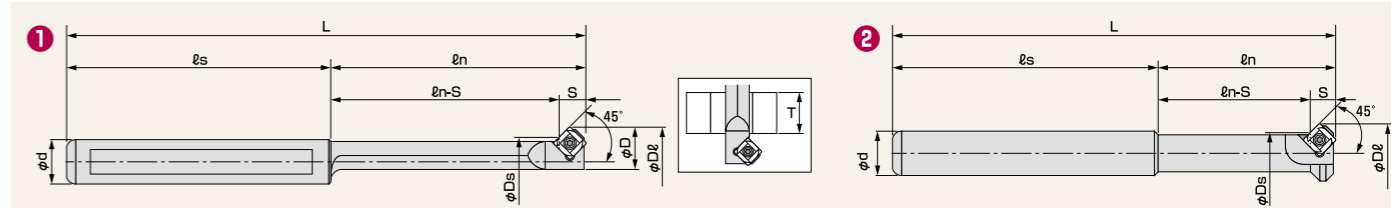
■チップ詳細

図	型番	材質	コーティング	使用コーナー数	定価(円)	1ケース定価(円)	1ケース入数
	T22MOR NK5050	超硬K10種	TiN	3	1,470	17,640	12個
	SPMT090304 NK6060	超硬M20種	TiAlN	4	1,450	17,400	

ウラトリメン-C

“裏”専用!

裏面取り加工に特化した専用工具です。



■本体

型番 Model No.	図 Fig.	刃数	寸法 Dimensions (mm)										適合チップ Inserts	付属部品 Accessories		定価 (円)
			φD	φDl	φDs	φd	L	ls	ln	ln-S	S	T		クランプスクリュー	トルクスレンチ	
UMH12-6.8S-M8	1	1	6.2	9.7	6.8	12	107	70	37	32.2	4.8	28	SP-SPET040102	L-18 610円	N-4 1,100円	24,500
UMH12-8.5S-M10			7.5	11.7	8.5		117		47	42.0	5	38				
UMH12-10S-M12			9.0	14.8	10.0		129		59	52.1	47					
UMH12-12S-M14			10.0	16.8	12.0		134		64	57.1	52					
UMH12-14S-M16			12.0	18.8	14.0		139		69	62.1	57					
UMH16-16S-M18			14.0	20.8	16.0		149		79	72.1	69					
UMH12-16S			16.0	22.0	16.0		154		89	82.1	79					
UMH12-18S			18.0	24.0	18.0		159		99	92.1	89					
UMH12-20S			20.0	26.0	20.0		164		109	97.1	99					
UMH12-22S			22.0	28.0	22.0		169		119	102.1	109					

※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。

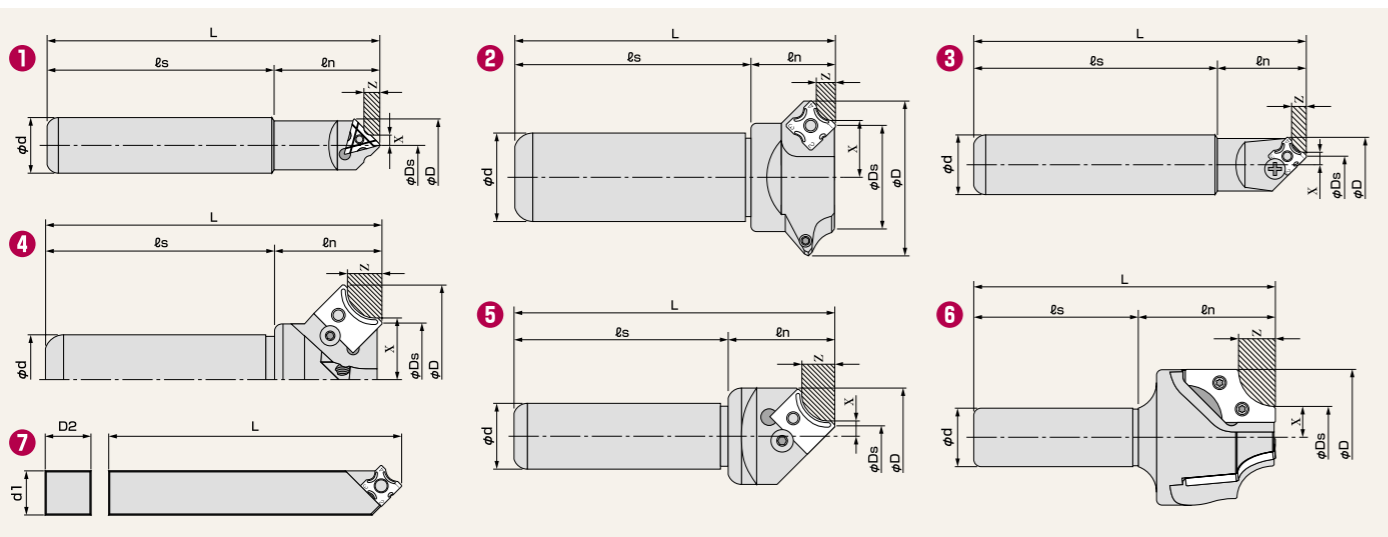
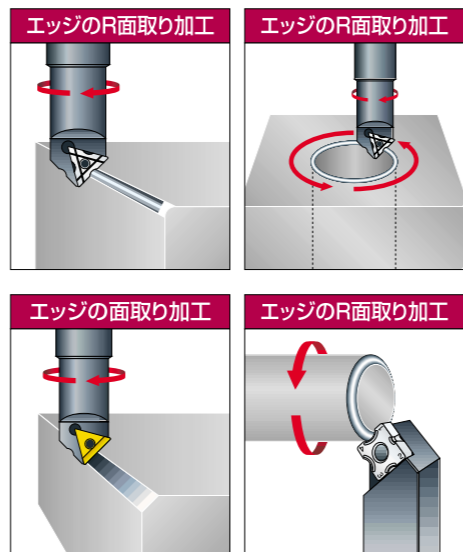
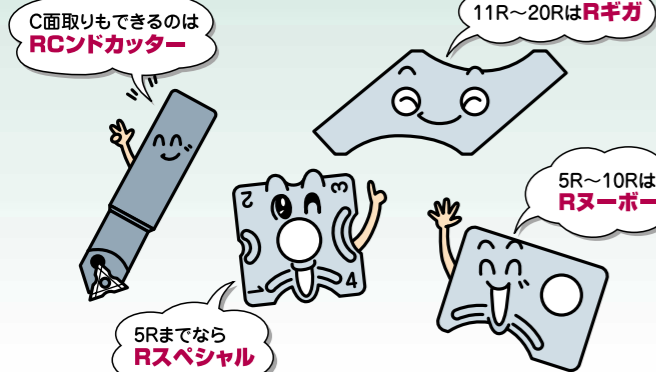
■チップ詳細

図	型番	材質	エッジ形状	コーティング	使用コーナー数	定価(円)	1ケース定価(円)	1ケース入数
	SP-SPET040102 NK1010	超硬K10種	シャープエッジ	なし	1	1,950	23,400	12個
	SP-SPET040102 NK2020	超硬M20種	ホーニングエッジ	TiAlN				
	SP-SPET040102 NK6060	超硬M20種	ホーニングエッジ	TiAlN				
	SPET040102 NK1010	超硬K10種	シャープエッジ	なし	4	2,300	27,600	
	SPET040102 NK2020	超硬M20種	ホーニングエッジ	TiAlN				
	SPET040102 NK6060	超硬M20種	ホーニングエッジ	TiAlN				
	SPET06T104 NK1010	超硬K10種	シャープエッジ	なし	4	2,350	28,200	
	SPET06T104 NK2020	超硬M20種	ホーニングエッジ	TiAlN				
	SPET06T104 NK6060	超硬M20種	ホーニングエッジ	TiAlN				

R面取りシリーズ

R変更楽勝!

チップの交換で各種のR面取り加工が可能です。



本体

製品名	型番 Model No.	図 Fig.	刃数	寸法 Dimensions (mm)				適合チップ Inserts	付属部品 Accessories		定価 (円)			
				φD	φDs	φd	L		ls	ln				
RCンドカッター	CR25-05T	1	1	25	3.8	25	150	100	50	T32GSR T32MOR TT32GUR	ロックピン L-6/550円	L型レンチ K-3/220円	17,600	
Rスペシャル	NK20-40R	2	2	56	39.3	20	115	85	30	N43GXR	ロックピン L-12 550円	L型レンチ K-4 220円	49,500	
	25													
	32													
RスペシャルJr.	NK20-05R	3	1	25	8.4	20	120	80	40	N43GXR	ロックピン L-14/550円	チップ押さえネジ BB-2/60円	L型レンチ K-3/K-4 220円	17,600
	25													
Rヌーボー	NK25-70R	4	3	69.2	42.3	25	130	90	40	N54GCR	ロックピン L-12 550円	チップ押さえネジ BB-1 60円	L型レンチ K-3/K-4 220円	52,800
	32													
	200													
RヌーボーJr.	NK20-10R	5	1	35.4	8.9	20	120	80	40	N54GCR	ロックピン L-12 550円	L型レンチ K-3/K-4 220円	19,800	
	25													
Rギガ 受注生産品	NK32-75RS	6	3	75.5	35	32	165	90	75	XNEW3004-11R~15R	クランプスクリュー L-16 610円	トルクスレンチ BT-20 1,100円	オープン	
	NK32-75RL					XNEW3004-16R~20R								

※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。

旋盤用切削ホルダー

製品名	型番 Model No.	図 Fig.	刃数	寸法 Dimensions (mm)			適合チップ Inserts	付属部品 Accessories		定価 (円)
				d1	D2	L				
Rバイト 特定代理店在庫品	20XR	7	1	19	20	126	N43GXR-0.5R~4R	ロックピン L-12 550円	L型レンチ K-4 220円	オープン

※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。

⚠ 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。

チップ詳細

図	型番	材質	コーティング	チップ形状	使用コーナー数	定価(円)	1ケース定価(円)	1ケース入数		
●RCンドカッター用	T32GSR-1R NK2020	超硬M20種	なし	R1	3	3,410	10,230	3個		
	T32GSR-2R NK2020									
	T32GSR-3R NK2020									
●Rスペシャル/RスペシャルJr. Rバイト用	N43GXR NK2001	サーメット	なし	R1・2・3・4	4	2,750	33,000	12個		
	N43GXR NK1010	超硬K10種								
	N43GXR NK2020	超硬M20種								
	N43GXR NK6060								TiAlN	
	N43GXR-1R NK2001	サーメット								
	N43GXR-2R NK2001									
	N43GXR-3R NK2001									
	N43GXR-4R NK2001									
	N43GXR-1R NK2020	超硬M20種							なし	各コーナー 同一R
	N43GXR-2R NK2020									
	N43GXR-3R NK2020									
	N43GXR-4R NK2020									
N43GXR-1R NK6060										
N43GXR-2R NK6060										
N43GXR-3R NK6060										
N43GXR-4R NK6060										
●Rヌーボー/RヌーボーJr.用	N54GCR-0.5R NK2020	超硬M20種	なし	各コーナー 同一R	1	4,070	12,210	3個		
	N54GCR-0.75R NK2020									
	N54GCR-1.5R NK2020									
	N54GCR-2.5R NK2020									
	N54GCR-3.5R NK2020									
	N54GCR-4.5R NK2020									
	N54GCR-5R NK2020									
	N54GCR-5R NK2020								標準規格	
	N54GCR-8R NK2020									
N54GCR-10R NK2020										
●Rギガ用	N54GCR-5R NK2020	超硬M20種	なし	各コーナー 同一R	2	オープン	16,170	3個		
	N54GCR-6R NK2020									
	N54GCR-7R NK2020									
●Rギガ用	XNEW3004-11R NK2020	超硬M20種	なし	各コーナー 同一R	2	オープン	16,170	3個		
	XNEW3004-12R NK2020									
	XNEW3004-13R NK2020									
	XNEW3004-14R NK2020									
	XNEW3004-15R NK2020									
	XNEW3004-16R NK2020									
	XNEW3004-17R NK2020									
	XNEW3004-18R NK2020									
	XNEW3004-19R NK2020									
	XNEW3004-20R NK2020									
	XNEW3004-11R NK2020								標準規格	
	XNEW3004-12R NK2020									
XNEW3004-13R NK2020										

切削条件

被削材質	T32GSR				N43GXR				N54GCR			XNEW3004	
	材質型番	NK2020	材質型番	NK2001	NK1010	NK2020	NK6060	材質型番	NK2020	NK6060	材質型番	NK2020	
	刃当り送り (mm/刃)	切削速度 (m/分)	刃当り送り (mm/刃)	切削速度 (m/分)				刃当り送り (mm/刃)	切削速度 (m/分)		刃当り送り (mm/刃)	切削速度 (m/分)	
一般鋼系 SS等	0.08~0.2	150~200	0.1~0.2	100~250		100~200		0.1~0.3	100~250		0.1~0.3	100~250	
合金鋼系 SKD/SCM等				100~250		100~200			100~250			100~250	
ステンレス鋼系 SUS等							80~160			150~250			80~160
アルミ、樹脂、 真鍮系	0.08~0.3	200~800	0.1~0.3		150~300	150~300		0.1~0.3	150~400		0.1~0.3	150~400	
銅系	0.08~0.2	150~200		80~150		80~150			80~200			80~200	
FC/FCD等				*FCD切削時	80~150		80~150						80~200

● 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。

数値設定

製品名	加工R	X軸位置 (mm)		Z軸位置 (mm)		製品名	加工R	X軸位置 (mm)		Z軸位置 (mm)		製品名	加工R	X軸位置 (mm)		Z軸位置 (mm)	
		R1	R2	R1	R2			R1	R2	R1	R2			R1	R2		
RCンドカッター	R1	6.40	5.81			Rヌーボー	R5	22.80	6.80			Rギガ	R11	17.50	11.77		
	R2	5.90	6.30				R6	22.25	7.32				R12	17.50	12.70		
	R3	5.40	6.78				R7	22.49	8.56				R13	17.50	13.63		
Rスペシャル	R1	23.54	4.42			RヌーボーJr.	R8	22.80	9.80			Rギガ	R14	17.50	14.56		
	R2	22.79	5.16				R9	22.25	10.32				R15	17.50	15.48		
	R2.5	22.54	5.41				R10	22.80	11.80				R16	17.50	16.41		
	R3	22.29	5.66				R5	6.00	6.70				R17	17.50	17.34		
	R3.5	22.04	5.91				R6	5.41	7.21				R18	17.50	18.27		
	R4	21.78	6.16				R7	5.64	8.42				R19	17.50	19.20		
	R4.5	21.53	6.41				R8	6.00	9.65				R20	17.50	20.12		
	R5	21.28	6.65				R9	5.41	10.16								
	R0.5	8.05	4.42				R10	6.00	11.62								
	R0.75	7.93	4.55														
R1	7.80	4.67															
R1.5	7.55	4.92															
R2	7.30	5.17															
R2.5	7.06	5.42															
R3	6.81	5.67															
R3.5	6.56	5.91															
R4	6.31	6.16															
R4.5	6.06	6.41															
R5	5.82	6.66															

● 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。

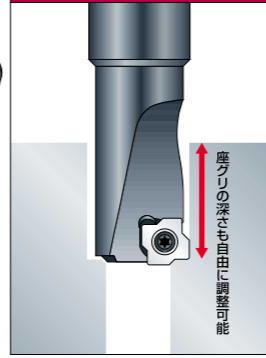
工程短縮!

オリジナルGeometric (ジオメトリック) チップ採用により、コストダウンと時間短縮を実現しました。

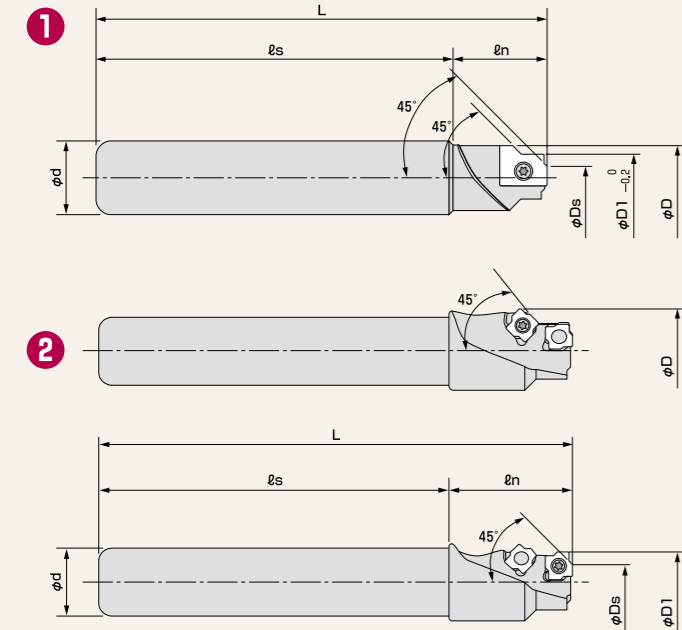
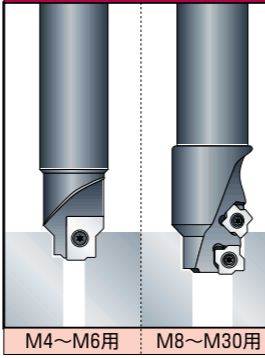
座グリと上穴・下穴の面取りを同時に加工! のイーグルカット

座グリ加工の深さ自由!! パーディーカット

キャップボルトの座グリ加工 [パーディーカット]



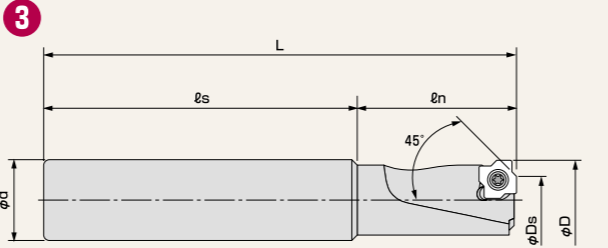
キャップボルトの座グリ加工 [イーグルカット]



Geometric (ジオメトリック) チップ

— は下段時使用コーナー
— は上段時使用コーナー

フジゲン独自のGeometricチップを採用することにより、コストダウンと作業時間短縮を実現しました。



本体

製品名	型番 Model No.	図 Fig.	刃数	寸法 Dimensions (mm)						適合チップ Inserts	付属部品 Accessories		定価 (円)	
				φD	φD1	φDs	φd	L	ℓs		ℓn	クランプスクリュー		トルクスレンチ
イーグルカット	EC12-8XX-M4	1	1	10.5	8	4		96		16	XX21MNX	L-18 610円	N-4 1,100円	11,550
	EC12-9.5XX-M5			11	9.5	5	12	99	19	XX31MNX	L-19 610円		12,100	
	EC12-11XX-M6			13	11	6		102	22				13,200	
	EC16-14XS-M8	2	2	19	14	8.4	16	108		28	XS22MNX	M-1 610円	MA-1 1,100円	23,100
	EC20-17.5XS-M10			24	17.5	10.2	20	115	35				23,650	
	EC25-20XS-M12			26.6	20	13		120	40				25,850	
	EC25-23XS-M14			30.5	23	15	25	126	46				29,150	
	EC32-26XS-M16			33.7	26	17		132	52	XS32MNX	L-15 610円	N-7 1,100円	31,900	
	EC32-29XS-M18			38	29	18.4		138	58				36,300	
	EC32-32XS-M20			41.7	32	20.4		144	64	XS42MNX			40,150	
	EC32-35XS-M22			44.6	35	22.8	32	150	70				44,550	
	EC32-39XS-M24			50.2	39	24.2		158	78		L-16 610円	BT-20 1,100円	48,400	
	EC32-43XS-M27			54.1	43	28.2		166	86	XS53MNX			53,350	
EC32-48XS-M30	60.5	48	31.2		176	96				59,400				
パーディーカット	BC16-14XS-M8	3	1	14		8.4	16	108	28		L-19/610円	N-4/1,100円	18,000	
	BC20-17.5XS-M10			17.5		10.2	20	115	35	XS22MNX	M-1 610円	MA-1 1,100円	19,200	
	BC20-20XS-M12			20		13		120	40				20,500	
	BC25-23XS-M14			23		15	25	126	46	XS32MNX	L-15 610円	N-7 1,100円	23,500	
	BC32-26XS-M16			26		17		132	52				25,500	
	BC32-29XS-M18			29		18.4		138	58				28,000	
	BC32-32XS-M20			32		20.4		144	64	XS42MNX			31,000	
	BC32-35XS-M22			35		22.8	32	150	70		L-16 610円	BT-20 1,100円	32,800	
	BC32-39XS-M24			39		24.2		158	78				35,500	
	BC32-43XS-M27			43		28.2		166	86	XS53MNX			39,000	
BC32-48XS-M30	48		31.2		176	96				44,000				

※チップはNK2020を標準装備しております。

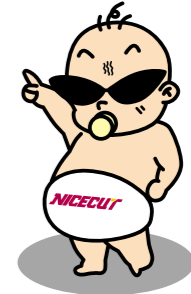
チップ詳細

図	型番	材質	エッジ形状	コーティング	使用コーナー数	定価 (円)	1ケース定価 (円)	1ケース入数		
●イーグルカット (M4~M6) 用	XX21MNX-M4 NK2020	超硬M20種	ホーニングエッジ	なし	1	770	9,240	12個		
	XX21MNX-M5 NK2020					790	9,480			
	XX31MNX-M6 NK2020					1,310	15,720			
	XX21MNX-M4 NK6060					1,370	16,440			
	XX21MNX-M5 NK6060									
	XX31MNX-M6 NK6060									
●イーグルカット (M8~M30) / パーディーカット 用	XS22MNX-M8 NK2020			超硬M20種	ホーニングエッジ	なし	4		800	9,600
	XS22MNX-M10 NK2020								830	9,960
	XS22MNX-M12 NK2020								940	11,280
	XS32MNX-M14 NK2020									
	XS32MNX-M16 NK2020									
	XS42MNX-M18 NK2020									
	XS42MNX-M20 NK2020									
	XS42MNX-M22 NK2020									
	XS53MNX-M24 NK2020	1,430	17,160							
	XS53MNX-M27 NK2020									
	XS53MNX-M30 NK2020									
	XS22MNX-M8 NK6060	1,420	17,040							
	XS22MNX-M10 NK6060									
	XS22MNX-M12 NK6060									
	XS32MNX-M14 NK6060	1,450	17,400							
	XS32MNX-M16 NK6060									
	XS42MNX-M18 NK6060									
	XS42MNX-M20 NK6060	1,500	18,000							
XS42MNX-M22 NK6060										
XS53MNX-M24 NK6060										
XS53MNX-M27 NK6060	1,970	23,640								
XS53MNX-M30 NK6060										

切削条件

被削材質	材質型番	切削速度 (m/分)	
		NK2020	NK6060
一般鋼系 SS等	0.05~0.1	50~100	50~100
合金鋼系 SKD/SCM等		50~100	50~100
ステンレス鋼系 SUS等		40~80	40~80
アルミ、樹脂、真鍮系			
銅系 FC/FCD等		50~100	50~100

- 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。
- ステップ送りを推奨します。ステップは0.5mm程度を目安にしてください。
- クーラントを推奨します。
- は、被削材別推奨チップになっています。



イーグルカット加工寸法図

	M4	M5	M6	M8	M10	M12	M14	M16	M18	M20	M22	M24	M27	M30
φd3	φ4.5mm	φ5.5mm	φ6.6mm	φ9mm	φ11mm	φ14mm	φ16mm	φ18mm	φ20mm	φ22mm	φ24mm	φ26mm	φ30mm	φ33mm
φD3	φ8mm	φ9.5mm	φ11mm	φ14mm	φ17.5mm	φ20mm	φ23mm	φ26mm	φ29mm	φ32mm	φ35mm	φ39mm	φ43mm	φ48mm
CA	C0.3	C0.3	C0.3	C0.5	C0.5	C0.5	C0.5	C0.5	C0.5	C0.5	C1	C1	C1	C1
CB	C0.5	C0.5	C0.5	C1	C1	C1	C1	C1	C1	C1	C1	C1	C1	C1
H	4.4mm	5.4mm	6.5mm	8.6mm	10.8mm	13mm	15.2mm	17.5mm	19.5mm	21.5mm	23.5mm	25.5mm	29mm	32mm
F	4.95mm	5.95mm	7.1mm	9.4mm	11.7mm	14mm	16.2mm	18.5mm	20.8mm	22.8mm	25.1mm	27.4mm	30.9mm	33.9mm

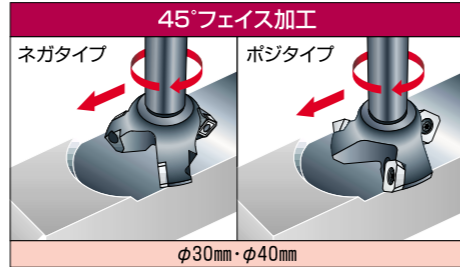
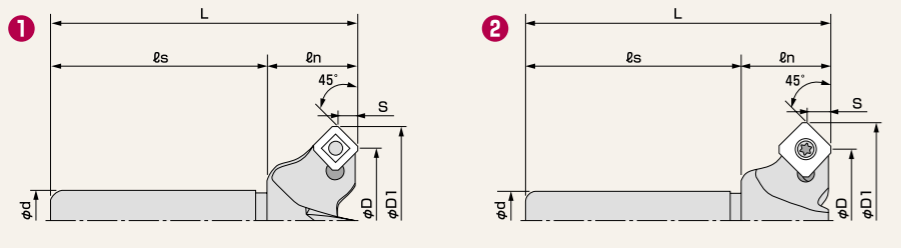
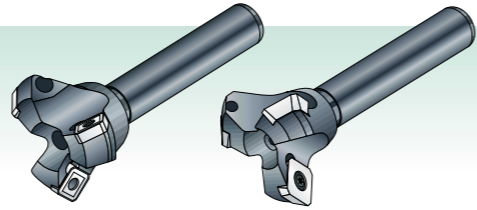
パーディーカット加工寸法図

	M8	M10	M12	M14	M16	M18	M20	M22	M24	M27	M30
φd3	φ9mm	φ11mm	φ14mm	φ16mm	φ18mm	φ20mm	φ22mm	φ24mm	φ26mm	φ30mm	φ33mm
φD3	φ14mm	φ17.5mm	φ20mm	φ23mm	φ26mm	φ29mm	φ32mm	φ35mm	φ39mm	φ43mm	φ48mm
CA	C0.5	C0.5	C0.5	C0.5	C0.5	C0.5	C0.5	C1	C1	C1	C1

エアロミル

小径シャンク採用!

タッピングセンターなどの低剛性機械での使用に最適。
ネガタイプとポジタイプのラインナップで様々なワークに対応します。



■ 本体

型番 Model No.	図 Fig.	刃数	寸法 Dimensions (mm)							適合チップ Inserts	付属部品 Accessories			定価 (円)
			φD	φD1	φd	L	ls	ln	S		ロックピン L-6 550円	L型レンチ K-3 220円		
ARN12-30S	ネガ ①	3	30	42	12	85	60	25	5.2	S32MOZ S32GUR	ロックピン L-6 550円	L型レンチ K-3 220円	27,500	
ARN16-40S			40	52	16									
ARP12-30S	ポジ ②		30	43.2	12									
ARP16-40S			40	53.6	16									

※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。

⚠ 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。

■ 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	定価(円)	1ケース定価(円)	1ケース入数	
	S32MOZ NK2001	サーメット	ホーニングエッジ	なし	8	690	8,280	12個	
	S32MOZ NK2050	超硬K10種	シャープエッジ			720	8,640		
	S32MOZ NK1010	超硬M20種	ホーニングエッジ			TiN	690		8,280
	S32MOZ NK2020					TiA2N	1,310		15,720
	S32MOZ NK3030					1,630	19,560		
	S32MOZ NK6060					1,940	23,280		
	S32GUR NK2001	サーメット	ホーニングエッジ	なし	8	1,320	15,840	12個	
	S32GUR NK1010	超硬K10種	シャープエッジ			1,630	19,560		
	S32GUR NK2020	超硬M20種	ホーニングエッジ			1,940	23,280		
	S32GUR NK3030	超硬K10種	シャープエッジ			1,320	15,840		
	S32GUR NK5050	超硬M20種	ホーニングエッジ			1,630	19,560		
	S32GUR NK6060	超硬K10種	シャープエッジ			1,940	23,280		
	S32GUR DIA	焼結ダイヤモンド		なし	1	13,200	13,200	1個	
	S3H3GNZ NK1010	超硬K10種	シャープエッジ	なし	4	1,930	23,160	12個	
S3H3MNZ NK2020	超硬M20種	ホーニングエッジ	1,080			12,960			
S3H3MNZ NK6060	超硬M20種	ホーニングエッジ	TiA2N			1,890	22,680		

■ 切削条件

S32MOZ使用時							
被削材	材質型番	NK2001	NK2050	NK1010	NK2020	NK3030	NK6060
一般鋼系 SS等	0.1~0.2	200~300	200~300		150~200	150~250	200~300
合金鋼系 SKD/SCM等		180~250	180~250		130~180	130~200	180~250
ステンレス鋼系 SUS等							
アルミ、樹脂、 真鍮系							
銅系 FC/FCD等	0.1~0.2			130~180			

● チップノーズにチャンファーを作っている為、1刃当り送り速度を上げてても良好な面が得られます。
● は、被削材別推奨チップになっています。

S3H3MNZ使用時			
被削材	材質型番	NK2020	NK6060
一般鋼系 SS等			
合金鋼系 SKD/SCM等			
ステンレス鋼系 SUS等	0.1~0.2	80~130	100~150
アルミ、樹脂、 真鍮系			
銅系 FC/FCD等			

● チップノーズにチャンファーを作っている為、1刃当り送り速度を上げてても良好な面が得られます。
● は、被削材別推奨チップになっています。

S32GUR使用時							
被削材	材質型番	NK2001	NK1010	NK2020	NK3030	NK5050	NK6060
一般鋼系 SS等	0.08~0.2	200~300					
合金鋼系 SKD/SCM等		180~250					
ステンレス鋼系 SUS等							
アルミ、樹脂、 真鍮系							
銅系 FC/FCD等	0.08~0.2		130~180				

● チップに施されているプレーカにより切れ味が良く、チップノーズがRになっているので、切削抵抗が少ない。
また、薄物などのビビリ、ひずみの発生しやすいワークに適しています。
● は、被削材別推奨チップになっています。

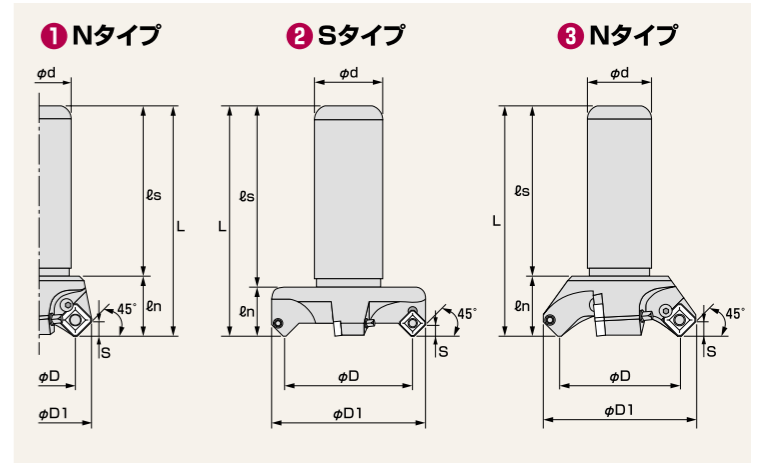
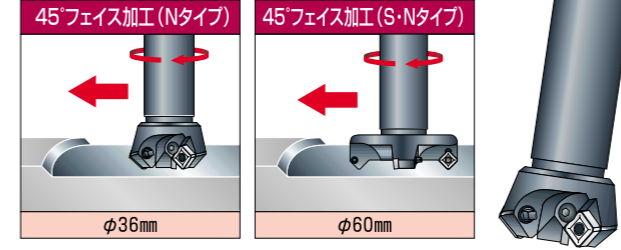
S3H3GNZ使用時		
被削材	材質型番	NK1010
一般鋼系 SS等		
合金鋼系 SKD/SCM等		
ステンレス鋼系 SUS等		
アルミ、樹脂、 真鍮系	0.1~0.2	500~1,000
銅系 FC/FCD等		

● チップノーズにチャンファーを作っている為、1刃当り送り速度を上げてても良好な面が得られます。
● は、被削材別推奨チップになっています。

3フェイスミル/4フェイスミル

威力発揮!

フジゲン独自のネガポジ方式の為、
うす物(製缶加工)などでビビリが出ません。
Nタイプは、一体式ボディーにNタイプチップ装着の為
強度アップ、重切削も可能です。



■ 本体

製品名	図 Fig.	型番 Model No.	刃数	寸法 Dimensions (mm)							重量 (kg)	適合チップ Inserts	付属部品 Accessories				定価 (円)
				φD	φD1	φd	L	ls	ln	S			ロックピン	チップ取替え スバサ	チップ押さえ ネジ	L型レンチ	
3フェイスミル	①	NK4536N	3	36	52	32	115	85	30	7.8	N43MOZ N43GUR	L-2 550円	N-3 440円	BB-1 60円	K-3 220円	40,700	
		NK4536N-20				20											
		NK4536N-25				25											
4フェイスミル	②	NK4560S	4	60	72	32	108	23	6.0	S32MOZ S32GUR	L-1 550円	BB-1 60円	K-3 220円	52,800			
		NK4560S-20				20											
		NK4560S-25				25											
	③	NK4560N	4	77	20	115	30	7.8	N43MOZ N43GUR	L-4 550円	BB-1 60円	K-3 220円					
		NK4560N-20											20				
		NK4560N-25											25				

※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。

⚠ 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。

■ 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	定価(円)	1ケース定価(円)	1ケース入数
	N43MOZ NK2001	サーメット	ホーニングエッジ	なし	8	1,190	14,280	12個
	N43MOZ NK1010	超硬K10種	シャープエッジ			1,580	18,960	
	N43MOZ NK2020	超硬M20種	ホーニングエッジ			2,100	25,200	
	N43MOZ NK3030	サーメット	ホーニングエッジ	TiN	8	1,980	23,760	12個
	N43MOZ NK6060					超硬K10種	シャープエッジ	
	N43GUR NK2001	サーメット	ホーニングエッジ			2,780	33,360	
	N43GUR NK1010	超硬K10種	シャープエッジ			690	8,280	
	N43GUR NK2020	超硬M20種	ホーニングエッジ			720	8,640	
	N43GUR NK3030	超硬K10種	シャープエッジ			690	8,280	
	N43GUR NK6060	超硬M20種	ホーニングエッジ	TiA2N	8	1,310	15,720	12個
	N43GUR NK8080	超硬K10種	シャープエッジ			1,630	19,560	
	S32MOZ NK2001	サーメット	ホーニングエッジ			1,630	19,560	
	S32MOZ NK2050	超硬K10種	シャープエッジ			1,940	23,280	
	S32MOZ NK1010	超硬K10種	シャープエッジ			690	8,280	
	S32MOZ NK2020	超硬M20種	ホーニングエッジ			720	8,640	
	S32MOZ NK3030	超硬M20種	ホーニングエッジ	TiA2N	8	1,310	15,720	12個
	S32MOZ NK6060	超硬K10種	シャープエッジ			1,630	19,560	
	S32GUR NK2001	サーメット	ホーニングエッジ			1,630	19,560	
	S32GUR NK1010	超硬K10種	シャープエッジ			1,940	23,280	
	S32GUR NK2020	超硬M20種	ホーニングエッジ			1,940	23,280	
	S32GUR NK3030	超硬K10種	シャープエッジ			1,940	23,280	
	S32GUR NK5050	超硬K10種	シャープエッジ	なし	8	1,320	15,840	12個
	S32GUR NK6060	超硬M20種	ホーニングエッジ			1,630	19,560	
	S32GUR NK8080	超硬K10種	シャープエッジ	なし	1	1,940	23,280	12個
	S32GUR DIA	焼結ダイヤモンド				なし	1	

■ 切削条件

S32MOZ / N43MOZ使用時							
被削材	材質型番	NK2001	NK2050	NK1010	NK2020	NK3030	NK6060
一般鋼系 SS等	0.1~0.3	200~300	200~300		150~200	150~250	200~300
合金鋼系 SKD/SCM等		180~250	180~250		120~180	150~200	150~250
ステンレス鋼系 SUS等	0.1~0.25						
アルミ、樹脂、 真鍮系							
銅系 FC/FCD等	0.1~0.3	200~250 ※FCD切削時		150~200			

● チップノーズにチャンファーを作っている為、1刃当り送り速度を上げてても良好な面が得られます。
● は、被削材別推奨チップになっています。
● Nタイプを使用される時は、上記条件より10%ダウンさせて切削して下さい。

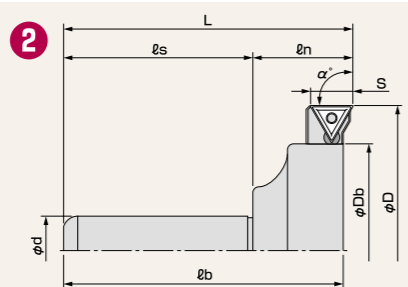
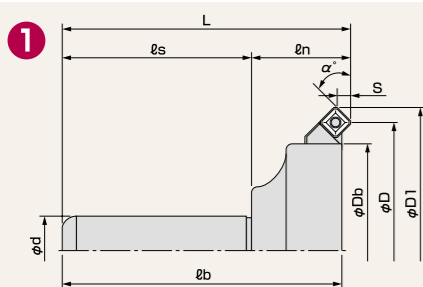
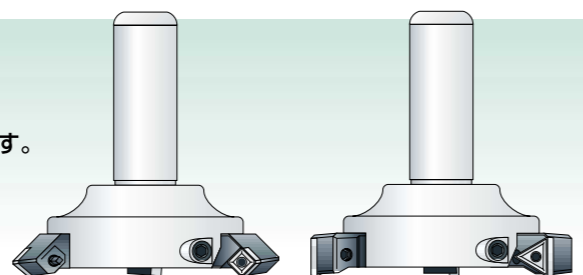
S32GUR / N43GUR使用時							
被削材	材質型番	NK2001	NK1010	NK2020	NK3030	NK5050	NK6060
一般鋼系 SS等	0.08~0.2	200~300					
合金鋼系 SKD/SCM等		180~250					
ステンレス鋼系 SUS等							
アルミ、樹脂、 真鍮系	0.08~0.3		250~800		200~800		200~800
銅系 FC/FCD等	0.08~0.2	200~250 ※FCD切削時	100~150				

● チップに施されているプレーカにより切れ味が良く、チップノーズがRになっているので、切削抵抗が少ない。
また、薄物などのビビリ、ひずみの発生しやすいワークに適しています。
● は、被削材別推奨チップになっています。
● Nタイプを使用される時は、上記条件より10%ダウンさせて切削して下さい。

うす物加工に良好!

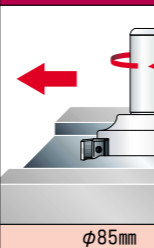
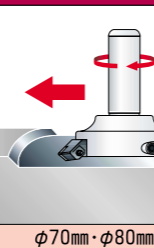
小径シャンクのラインナップにより、小型マシニングにもお使いいただけます。

アーム交換でφ70mmあるいはφ80mmのフェイス加工、φ85mmのショルダー加工が可能です。



45°フェイス加工 [Sタイプ]

90°ショルダー加工 [Tタイプ]



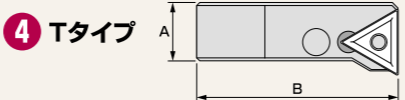
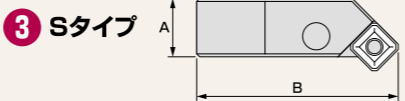
■本体

型番 Model No.	図 Fig.	刃数	寸法 Dimensions (mm)										α°	重量 (kg)	ベース	アーム	適合チップ Inserts	付属部品 Accessories				定価 (円)
			φD	φD1	φDb	φd	L	ℓs	ℓn	ℓb	S	ロックピン						チップ取替え スパナ	ボール付 ネジ	L型レンチ		
TK20-70SS	1	3	70	82	60	20	101	31	70	99	6.0	45	0.8	TK20	AT-70SS	S32MOZ S32GUR	L-1 550円	N-3 440円	B-1s 550円	K-3 220円	43,780	
TK25-70SS													0.9	TK25								
TK32-70SS													1.0	TK32								
TK20-80SS													0.9	TK20								
TK25-80SS													1.0	TK25								
TK32-80SS	1.1	TK32																				
TK20-85TT	2	3	85	92	60	20	102	32	70	99	15.2	90	0.8	TK20	AT-85TT	T33MOZ T33MOR T33GUR	L-6 550円				43,780	
TK25-85TT													0.9	TK25								
TK32-85TT													1.0	TK32								

※チップ標準装備 [S32MOZ NK2001 / T33MOR NK2001]

■アーム

型番 Model No.	図 Fig.	寸法 Dimensions (mm)		適合ベース	定価 (円)
		A	B		
AT-70SS	3	13	41	TK20	19,800 (3本1セット)
AT-80SS			46	TK25	
AT-85TT			42	TK32	



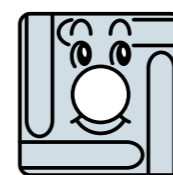
⚠ チップ取付けの際、偏心ロック方式の為、逆ジメによる精度不良、チップ破損につながる事があります。チップ交換の際、必ず逆ジメがないか確認して下さい。

■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	定価 (円)	1ケース定価 (円)	1ケース入数	
	S32MOZ NK2001	サーメット	ホーニングエッジ	なし	8	690	8,280	12個	
	S32MOZ NK2050	超硬K10種	シャープエッジ			720	8,640		
	S32MOZ NK1010	超硬M20種	ホーニングエッジ			690	8,280		
	S32MOZ NK2020	超硬M20種	ホーニングエッジ			TiN	1,310		15,720
	S32MOZ NK3030	超硬M20種	ホーニングエッジ			TiAlN	1,630		19,560
	S32GUR NK2001	サーメット	ホーニングエッジ	なし	8	1,320	15,840	12個	
	S32GUR NK1010	超硬K10種	シャープエッジ			1,320	15,840		
	S32GUR NK2020	超硬M20種	ホーニングエッジ			TiN	1,630		19,560
	S32GUR NK3030	超硬M20種	ホーニングエッジ			TiAlN	1,940		23,280
	S32GUR NK5050	超硬K10種	シャープエッジ			TiN	1,630		19,560
	S32GUR NK6060	超硬M20種	ホーニングエッジ			TiAlN	1,940		23,280
	S32GUR NK8080	超硬K10種	シャープエッジ			TiAlN	1,940		23,280
	S32GUR DIA	焼結ダイヤ		なし	1	13,200	13,200	1個	

■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	定価 (円)	1ケース定価 (円)	1ケース入数	
	T33MOZ NK2001	サーメット	ホーニングエッジ	なし	6	1,060	12,720	12個	
	T33MOZ NK1010	超硬K10種	シャープエッジ			1,060	12,720		
	T33MOZ NK2020	超硬M20種	ホーニングエッジ			TiN	1,580		18,960
	T33MOZ NK3030	超硬M20種	ホーニングエッジ			TiAlN	2,000		24,000
	T33MOZ NK6060	超硬M20種	ホーニングエッジ			TiAlN	2,000		24,000
	T33MOR NK2001	サーメット	ホーニングエッジ	なし	6	1,060	12,720	12個	
	T33MOR NK1010	超硬K10種	シャープエッジ			1,060	12,720		
	T33MOR NK2020	超硬M20種	ホーニングエッジ			TiN	1,580		18,960
	T33MOR NK3030	超硬M20種	ホーニングエッジ			TiAlN	2,000		24,000
	T33MOR NK6060	超硬M20種	ホーニングエッジ			TiAlN	2,000		24,000
	T33GUR NK2001	サーメット	ホーニングエッジ	なし	6	1,600	19,200	12個	
	T33GUR NK1010	超硬K10種	シャープエッジ			1,600	19,200		
	T33GUR NK2020	超硬M20種	ホーニングエッジ			TiN	2,000		24,000
	T33GUR NK3030	超硬M20種	ホーニングエッジ			TiN	2,000		24,000
	T33GUR NK5050	超硬K10種	シャープエッジ			TiN	2,000		24,000
T33GUR NK6060	超硬M20種	ホーニングエッジ	TiAlN	2,310	27,720				
T33GUR NK8080	超硬K10種	シャープエッジ	TiAlN	2,310	27,720				



アルミ・樹脂・真鍮には GURタイプがおすすめ!!

■切削条件

被削材質	材質型番	S32MOZ使用時					
		NK2001	NK2050	NK1010	NK2020	NK3030	NK6060
一般鋼系 SS等	0.1~0.3	200~300	200~300		150~200	150~250	200~300
合金鋼系 SKD/SCM等	0.1~0.25	200~250	200~250		120~180	150~200	150~250
ステンレス鋼系 SUS等	0.1~0.25				120~180	150~200	150~250
アルミ、樹脂、真鍮系	0.1~0.3	200~250		150~200			
銅系 FC/FCD等	0.1~0.3	200~250		150~200			

● チップノーズにチャンファーを作っている為、1刃当り送りスピードを上げても良好な面が得られます。
● は、被削材別推奨チップになっています。

被削材質	材質型番	S32GUR使用時							
		NK2001	NK1010	NK2020	NK3030	NK5050	NK6060	NK8080	DIA
一般鋼系 SS等	0.08~0.2	200~300		150~200					
合金鋼系 SKD/SCM等	0.08~0.2	200~250		150~200					
ステンレス鋼系 SUS等	0.1~0.25			120~180	150~200	150~250	150~250	150~250	150~250
アルミ、樹脂、真鍮系	0.08~0.3		250~800			200~800		200~800	500~2,000
銅系 FC/FCD等	0.08~0.2	200~250	100~150						

● チップに施されているプレーカにより切れ味が良く、チップノーズがRになっているので、切削抵抗が少ない。また、薄物などのヒビリ、ひずみの発生しやすいワークに適しています。
● は、被削材別推奨チップになっています。

被削材質	材質型番	T33MOR使用時				
		NK2001	NK1010	NK2020	NK3030	NK6060
一般鋼系 SS等	0.1~0.2	200~220		150~180	150~220	
合金鋼系 SKD/SCM等	0.1~0.15			120~160	150~180	150~200
ステンレス鋼系 SUS等	0.1~0.15			120~160	150~180	150~200
アルミ、樹脂、真鍮系	0.1~0.2	200~220		150~180		
銅系 FC/FCD等	0.1~0.2	200~220		150~180		

● チップノーズにチャンファーを作っている為、切削抵抗が少なく、良好な面が得られます。
● は、被削材別推奨チップになっています。

被削材質	材質型番	T33MOZ使用時				
		NK2001	NK1010	NK2020	NK3030	NK6060
一般鋼系 SS等	0.1~0.3	200~220		150~180	150~200	
合金鋼系 SKD/SCM等	0.1~0.25			120~160	120~180	150~200
ステンレス鋼系 SUS等	0.1~0.25			120~160	120~180	150~200
アルミ、樹脂、真鍮系	0.1~0.3	200~220		150~180		
銅系 FC/FCD等	0.1~0.3	200~220		150~180		

● チップノーズにチャンファーを作っている為、送りスピードを上げても良好な面が得られます。
● は、被削材別推奨チップになっています。

被削材質	材質型番	T33GUR使用時							
		NK2001	NK1010	NK2020	NK3030	NK5050	NK6060	NK8080	
一般鋼系 SS等	0.08~0.2	200~220		150~180					
合金鋼系 SKD/SCM等	0.08~0.2			120~180	150~180		150~220	150~220	
ステンレス鋼系 SUS等	0.1~0.25			120~180	150~180		150~220	150~220	
アルミ、樹脂、真鍮系	0.08~0.3		250~750			200~750		200~750	
銅系 FC/FCD等	0.08~0.2	200~220						150~220	

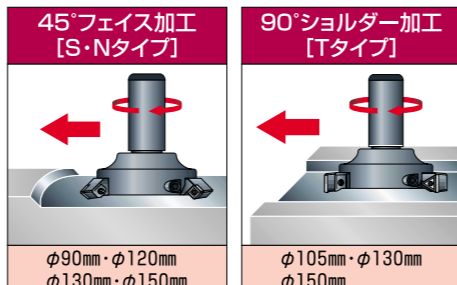
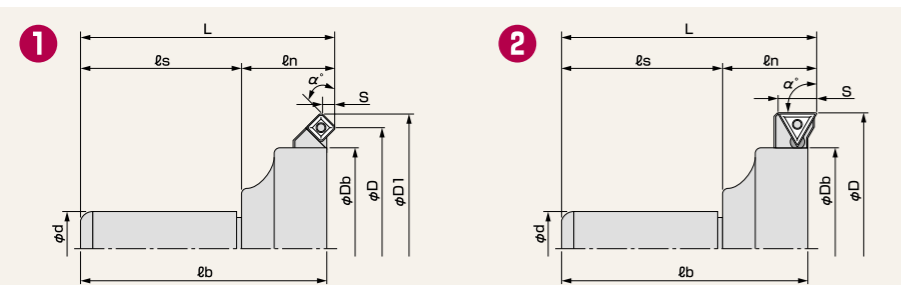
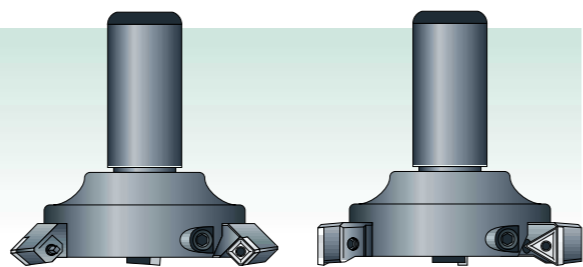
● チップに施されているプレーカにより切れ味が良く、チップノーズがRになっているので、切削抵抗が少ない。また、薄物などのヒビリ、ひずみの発生しやすいワークに適しています。
● は、被削材別推奨チップになっています。



NKフェイスミル/NKフェイスミルB/FKフェイスミル/FKフェイスミルB

小型機械でも!

ネガ・ポジ方式の採用と(引き切り切削)フジゲン独自のアーム方式によりビビリが出にくく、うす物加工(製缶加工)に良好な切削を実現しました。アーム交換により、加工径やフェイス加工・ショルダー加工の変更も可能、4枚刃は3枚刃に比べ送りスピード(F)を早く送ることが出来ます。



■本体

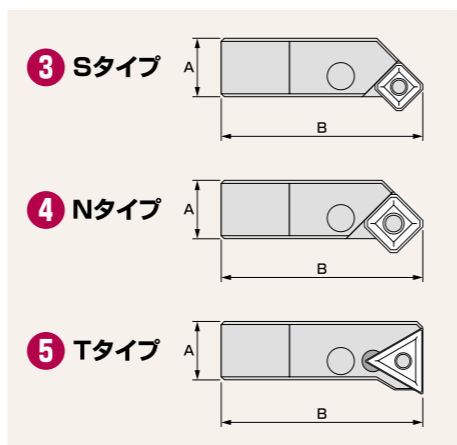
製品名	型番 Model No.	図 Fig.	刃数	寸法 Dimensions (mm)										重量 (kg)	ベース	アーム	適合チップ Inserts	付属部品 Accessories				定価 (円)
				φD	φD1	φDb	φd	L	ls	ln	lb	S	α°					ロックピン	チップ取替えスパン	ポール付ネジ	L型レンチ	
NKフェイスミル	NK20-90S	1	3	90	102	80	100	67	33	97	6.0	45	AM-90S	S32MOZ S32GUR	L-1 550円	N-3 440円	B-1 550円	K-3 220円	82,500			
	NK25-90S																					
	NK32-90S																					
	NK42B-90S																					
	NK20-120S																					
	NK25-120S																					
	NK32-120S																					
	NK42B-120S	2	105	80	100	67	33	97	15.2	90	AM-105T	T33MOZ T33MOR T33GUR	L-5 550円	N-3 440円	B-1 550円	K-3 220円						
	NK20-105T																					
	NK25-105T																					
	NK32-105T																					
	NK42B-105T																					
NK32A-130S	1																3	130	142	100	123	85
NK42-130S																						
NK32A-150S																						
NK42-150S																						
NK32A-130N																						
NK42-130N																						
NK32A-150N		2	130	142	100	123	85	40	120	15.2	90	AM-130T	T33MOZ T33MOR T33GUR	L-5 550円	N-3 440円	B-1 550円	K-3 220円					
NK42-150N																						
NK32A-130T																						
NK42-130T																						
NK32A-150T																						
NK42-150T																						
FKフェイスミル	FK32-90S	1	4	90	102	80	100	67	33	97	6.0	45	FK32	S32MOZ S32GUR	L-1 550円	N-3 440円	B-1 550円	K-3 220円	93,500			
	FK32-120S																					
	FK32-105T	2	105	80	100	67	33	97	15.2	90	FK32	T33MOZ T33MOR T33GUR	L-5 550円	N-3 440円	B-1 550円	K-3 220円						
	FK42-130S																1	4	130	142	100	123
FK42-150S																						
FK42-130N																						
FK42-150N																						
FK42-130T	2	130	142	100	123	85	40	120	15.2	90	FK42	T33MOZ T33MOR T33GUR	L-5 550円	N-3 440円	B-2 550円	K-3/K-4 220円						
FK42-150T																						

※チップ標準装備 [S32MOZ NK2001 / T33MOZ NK2001]

⚠ 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。

■アーム

型番 Model No.	図 Fig.	寸法 Dimensions (mm)		適合ベース	定価 (円)
		A	B		
AM-90S	3	15	49.5	NK20/NK25 NK32/NK42B	33,000 (3本1セット)
AM-120S	3		64.5		
AM-105T	5		50		
AM-130S	3		68		
AM-150S	3	18	78	NK32A NK42	39,600 (3本1セット)
AM-130N	4		69		
AM-150N	4		79		
AM-130T	5		62		
AM-150T	5	15	72	FK32	44,000 (4本1セット)
FM-90S	3		49.5		
FM-120S	3		64.5		
FM-105T	5		50		
FM-130S	3	18	68	FK42	52,800 (4本1セット)
FM-150S	3		78		
FM-130N	4		69		
FM-150N	4		79		
FM-130T	5	15	62	FK42	44,000 (4本1セット)
FM-150T	5		72		



■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	定価 (円)	1ケース定価 (円)	1ケース入数
1	S32MOZ NK2001	サーメット	ホーニングエッジ	なし	8	690	8,280	12個
	S32MOZ NK2050	超硬K10種	シャープエッジ			720	8,640	
	S32MOZ NK1010	超硬M20種	ホーニングエッジ			690	8,280	
	S32MOZ NK2020	超硬M20種	ホーニングエッジ			1,310	15,720	
	S32MOZ NK3030	超硬M20種	ホーニングエッジ			1,630	19,560	
	S32MOZ NK6060	超硬M20種	ホーニングエッジ			1,630	19,560	
2	S32GUR NK2001	サーメット	ホーニングエッジ	なし	8	1,320	15,840	12個
	S32GUR NK1010	超硬K10種	シャープエッジ			1,320	15,840	
	S32GUR NK2020	超硬M20種	ホーニングエッジ			1,630	19,560	
	S32GUR NK3030	超硬M20種	ホーニングエッジ			1,630	19,560	
	S32GUR NK5050	超硬K10種	シャープエッジ			1,940	23,280	
	S32GUR NK6060	超硬M20種	ホーニングエッジ			1,940	23,280	
3	S32GUR DIA	焼結ダイヤモンド	シャープエッジ	なし	1	13,200	13,200	1個
4	N43MOZ NK2001	サーメット	ホーニングエッジ	なし	8	1,190	14,280	12個
	N43MOZ NK1010	超硬K10種	シャープエッジ			1,580	18,960	
	N43MOZ NK2020	超硬M20種	ホーニングエッジ			2,100	25,200	
	N43MOZ NK3030	超硬M20種	ホーニングエッジ			1,980	23,760	
	N43MOZ NK6060	超硬M20種	ホーニングエッジ			2,470	29,640	
	N43GUR NK2001	サーメット	ホーニングエッジ			2,780	33,360	
5	N43GUR NK1010	超硬K10種	シャープエッジ	なし	8	1,060	12,720	12個
	N43GUR NK2020	超硬M20種	ホーニングエッジ			1,580	18,960	
	N43GUR NK3030	超硬M20種	ホーニングエッジ			2,000	24,000	
	N43GUR NK6060	超硬M20種	ホーニングエッジ			1,600	19,200	
	N43MOR NK2001	サーメット	ホーニングエッジ			2,310	27,720	
	N43MOR NK1010	超硬K10種	シャープエッジ			2,310	27,720	
6	T33MOZ NK2001	サーメット	ホーニングエッジ	なし	6	1,060	12,720	12個
	T33MOZ NK2020	超硬M20種	ホーニングエッジ			1,580	18,960	
	T33MOZ NK3030	超硬M20種	ホーニングエッジ			2,000	24,000	
	T33MOZ NK6060	超硬M20種	ホーニングエッジ			1,600	19,200	
	T33MOR NK2001	サーメット	ホーニングエッジ			2,310	27,720	
	T33MOR NK1010	超硬K10種	シャープエッジ			2,310	27,720	
	T33MOR NK2020	超硬M20種	ホーニングエッジ			2,310	27,720	
	T33MOR NK3030	超硬M20種	ホーニングエッジ			2,310	27,720	
	T33MOR NK6060	超硬M20種	ホーニングエッジ			2,310	27,720	
	T33GUR NK2001	サーメット	ホーニングエッジ			2,310	27,720	
	T33GUR NK1010	超硬K10種	シャープエッジ			2,310	27,720	
	T33GUR NK2020	超硬M20種	ホーニングエッジ			2,310	27,720	
T33GUR NK3030	超硬M20種	ホーニングエッジ	2,310	27,720				
T33GUR NK5050	超硬K10種	シャープエッジ	2,310	27,720				
T33GUR NK6060	超硬M20種	ホーニングエッジ	2,310	27,720				
T33GUR NK8080	超硬K10種	シャープエッジ	2,310	27,720				

■切削条件

被削材質	材質型番	S32MOZ / N43MOZ使用時					
		NK2001	NK2050	NK1010	NK2020	NK3030	NK6060
一般鋼系 SS等	0.1~0.3	200~300	200~300		150~200	150~250	200~300
合金鋼系 SKD/SCM等	0.1~0.25	200~250	200~250		120~180	150~200	150~250
ステンレス鋼系 SUS等	0.1~0.25				120~180	150~200	150~250
アルミ、樹脂、真鍮系 FC/FCD等	0.1~0.3	200~250 ※FCD切削時		150~200			

● チップノーズにチャンファーを作っている為、1刃当り送りスピードを上げて良好な面が得られます。
● は、被削材別推奨チップになっています。
● Nタイプを使用される時は、上記条件より10%ダウンさせて切削してください。

被削材質	材質型番	S32GUR / N43GUR使用時					
		NK2001	NK1010	NK2020	NK3030	NK5050	NK6060
一般鋼系 SS等	0.08~0.2	200~300		150~200			
合金鋼系 SKD/SCM等	0.08~0.2	200~250		150~200			
ステンレス鋼系 SUS等	0.08~0.3		250~800	150~200		150~250 ※SUS316切削時	200~800
アルミ、樹脂、真鍮系 FC/FCD等	0.08~0.2	200~250 ※FCD切削時	100~150				200~800

● チップに施されているプレーカにより切れ味が良く、チップノーズがRになっているので、切削抵抗が少なく、また、薄物などのビビリ、ひずみの発生しやすいワークに適しています。
● は、被削材別推奨チップになっています。
● Nタイプを使用される時は、上記条件より10%ダウンさせて切削してください。

被削材質	材質型番	T33MOR使用時				
		NK2001	NK1010	NK2020	NK3030	NK6060
一般鋼系 SS等	0.1~0.2	200~220		150~180	150~220	
合金鋼系 SKD/SCM等	0.1~0.15			120~160	150~180	150~200
ステンレス鋼系 SUS等	0.1~0.15			120~160	150~180	150~200
アルミ、樹脂、真鍮系 FC/FCD等	0.1~0.2	200~220 ※FCD切削時	150~180			

● チップノーズがRの為、切削抵抗が少なく、良好な面が得られます。
● は、被削材別推奨チップになっています。

被削材質	材質型番	T33MOZ使用時				
		NK2001	NK1010	NK2020	NK3030	NK6060
一般鋼系 SS等	0.1~0.3	200~220		150~180	150~200	
合金鋼系 SKD/SCM等	0.1~0.25			120~160	120~180	150~200
ステンレス鋼系 SUS等	0.1~0.25			120~160	120~180	150~200
アルミ、樹脂、真鍮系 FC/FCD等	0.1~0.3	200~220 ※FCD切削時	150~180			

● チップノーズにチャンファーを作っている為、送りスピードを上げて良好な面が得られます。
● は、被削材別推奨チップになっています。

被削材質	材質型番	T33GUR使用時						
		NK2001	NK1010	NK2020	NK3030	NK5050	NK6060	NK8080
一般鋼系 SS等	0.08~0.2	200~220		150~180				
合金鋼系 SKD/SCM等	0.08~0.2			120~180	150~180	150~220 ※SUS316切削時		200~750
ステンレス鋼系 SUS等	0.08~0.3			120~180	150~180	150~220		200~750
アルミ、樹脂、真鍮系 FC/FCD等	0.08~0.2	200~220 ※FCD切削時	250~750			200~750		150~220

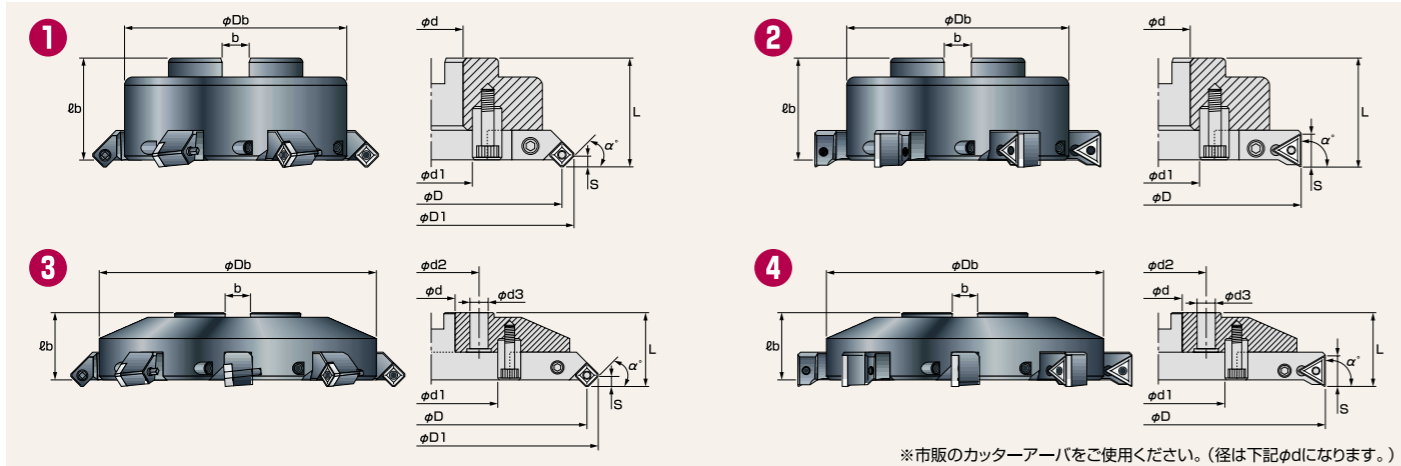
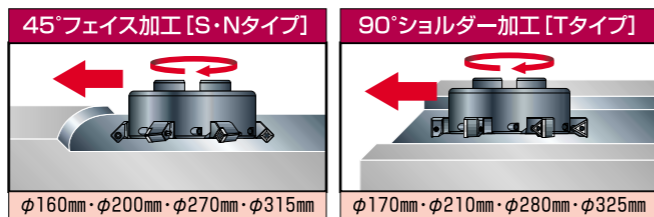
● チップに施されているプレーカにより切れ味が良く、チップノーズがRになっているので、切削抵抗が少なく、また、薄物などのビビリ、ひずみの発生しやすいワークに適しています。
● は、被削材別推奨チップになっています。



NK6.フェイスミル/BK8.でかかったあ/BK12.でかかったあ

大径加工に!

アーム交換により、加工径やフェイス加工・ショルダー加工の変更が可能です。



※市販のカッターアークをご使用ください。(径は下記φdになります。)

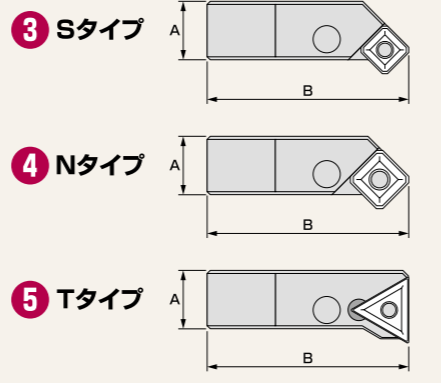
■本体

製品名	型番 Model No.	図 Fig.	刃数	寸法 Dimensions (mm)											重量 (kg)	ベース	アーム	付属部品 Accessories				定価 (円)			
				φD	φD1	φDb	φd	φd1	φd2	φd3	L	φb	b	S				α°	ロックピン	チップ取替えスパン	ボール付ネジ		L型レンチ		
NK6.フェイスミル	NK-160S	1	6	160	172	140	38.1	50.8					57	54	15.9	6.0	NKA	AM-160S	S32MOZ S32GUR	L-9 550円	N-3 440円	B-2 550円	K-4 220円	151,800	
	NK-200S			200	212	180	50.8	70						62	59	19.1	8.7	NKB	AM-200S	S32MOZ S32GUR	L-9 550円	N-3 440円	B-2 550円	K-4 220円	173,800
	NK-160N	2		160	177	140	38.1	50.8					59	54	15.9	7.8	NKA	AM-160N	N43MOZ N43GUR	L-2 550円	N-3 440円	B-2 550円	K-4 220円	151,800	
	NK-200N			200	217	180	50.8	70					63	59	19.1	8.7	NKB	AM-200N	N43MOZ N43GUR	L-2 550円	N-3 440円	B-2 550円	K-4 220円	173,800	
	NK-170T	3		170		140	38.1	50.8						57	54	15.9	4.9	NKA	AM-170T	T33MOZ T33MOR T33GUR	L-5 550円			K-3 K-4 220円	151,800
	NK-210T			210		180	50.8	70						62	59	19.1	8.7	NKB	AM-210T	T33MOZ T33MOR T33GUR	L-5 550円			K-3 K-4 220円	173,800
BK8.でかかったあ	BK-270S	3	8	270		282						52			6.0		BKA	AM-270S	S32MOZ S32GUR	L-9 550円	N-3 440円	B-2 550円	K-4 220円	220,000	
	BK-270N			270		287	250	47.6	140	101.6	17		54	49	25.4	7.8		AM-270N	N43MOZ N43GUR	L-2 550円	N-3 440円	B-2 550円	K-4 220円		
	BK-280T			280									52			15.2	90		AM-280T	T33MOZ T33MOR T33GUR	L-5 550円				K-3 K-4 220円
BK12.でかかったあ	BK-315S	3	12	315		327						48			6.0		BKB	AM-315S	S32MOZ S32GUR	L-9 550円	N-3 440円	B-2 550円	K-4 220円	258,500	
	BK-315N			315		332	295	47.6	185	101.6	17		49	45	25.4	7.8		AM-315N	N43MOZ N43GUR	L-2 550円	N-3 440円	B-2 550円	K-4 220円		
	BK-325T			325									48			15.2	90		AM-325T	T33MOZ T33MOR T33GUR	L-5 550円				K-3 K-4 220円

※チップ標準装備 [S32MOZ NK2001/N43MOZ NK2001/T33MOZ NK2001]

■アーム

型番 Model No.	図 Fig.	寸法 Dimensions (mm)		適合ベース	定価 (円)
		A	B		
AM-160S	3	18	52	NKA	79,200 (6本1セット)
AM-160N	4		53.5		
AM-170T	5		50.5		
AM-200S	3		62	NKB	
AM-200N	4		63.5		
AM-210T	5		61		
AM-270S	3		62	BKA	105,600 (8本1セット)
AM-270N	4		63.5		
AM-280T	5		61		
AM-315S	3		62	BKB	158,400 (12本1セット)
AM-315N	4		63.5		
AM-325T	5		61		



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。

■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	定価 (円)	1ケース定価 (円)	1ケース入数			
1	S32MOZ NK2001	サーメット	ホーニングエッジ	なし	8	690	8,280	12個			
	S32MOZ NK2050	超硬K10種	シャープエッジ			720	8,640				
	S32MOZ NK1010	超硬M20種	ホーニングエッジ			690	8,280				
	S32MOZ NK2020					1,310	15,720				
	S32MOZ NK3030					1,630	19,560				
	S32MOZ NK6060					1,320	15,840				
	S32GUR NK2001	サーメット	ホーニングエッジ			なし	8		1,320	15,840	12個
	S32GUR NK1010	超硬K10種	シャープエッジ						1,630	19,560	
	S32GUR NK2020	超硬M20種	ホーニングエッジ						1,630	19,560	
	S32GUR NK3030								1,940	23,280	
	S32GUR NK5050								1,940	23,280	
	S32GUR NK6060								1,940	23,280	
S32GUR NK8080	超硬K10種	シャープエッジ	1,940	23,280							
S32GUR DIA	焼結ダイヤモンド		なし	1	13,200			13,200	1個		
2	N43MOZ NK2001	サーメット	ホーニングエッジ	なし	8			1,190	14,280	12個	
	N43MOZ NK1010	超硬K10種	シャープエッジ					1,580	18,960		
	N43MOZ NK2020	超硬M20種	ホーニングエッジ					2,100	25,200		
	N43MOZ NK3030							1,980	23,760		
	N43MOZ NK6060					2,470	29,640				
	N43GUR NK2001					サーメット	ホーニングエッジ	2,780	33,360		
	N43GUR NK1010	超硬K10種	シャープエッジ			なし	8	1,060	12,720		12個
	N43GUR NK2020	超硬M20種	ホーニングエッジ					1,580	18,960		
	N43GUR NK3030							2,000	24,000		
	N43GUR NK6060							2,000	24,000		
	N43GUR NK8080							2,000	24,000		
	T33MOZ NK2001	サーメット	ホーニングエッジ					なし	6		
T33MOZ NK1010	超硬K10種	シャープエッジ	2,000	24,000							
T33MOZ NK2020	超硬M20種	ホーニングエッジ	1,060	12,720							
T33MOZ NK3030			1,580	18,960							
T33MOZ NK6060			2,000	24,000							
T33MOR NK2001			サーメット	ホーニングエッジ	1,580					18,960	
T33MOR NK1010	超硬K10種	シャープエッジ	なし	6	2,000					24,000	
T33MOR NK2020	超硬M20種	ホーニングエッジ			1,600	19,200					
T33MOR NK3030					2,000	24,000					
T33MOR NK6060					2,000	24,000					
T33GUR NK2001					サーメット	ホーニングエッジ	2,310			27,720	
T33GUR NK1010	超硬K10種	シャープエッジ									
T33GUR NK2020	超硬M20種	ホーニングエッジ									
T33GUR NK3030											
T33GUR NK5050											
T33GUR NK6060											
T33GUR NK8080	超硬K10種	シャープエッジ									

■切削条件

被削材	材質型番	S32MOZ / N43MOZ使用時					
		NK2001	NK2050	NK1010	NK2020	NK3030	NK6060
一般鋼系 SS等	0.1~0.3	200~300	200~300		150~200	150~250	200~300
合金鋼系 SKD/SCM等	0.1~0.25	200~250	200~250		120~180	150~200	150~250
ステンレス鋼系 SUS等	0.1~0.25				120~180	150~200	150~250
アルミ、樹脂、真鍮系	0.1~0.3	200~250 ※FCD切削時		150~200			

被削材	材質型番	T33MOR使用時				
		NK2001	NK1010	NK2020	NK3030	NK6060
一般鋼系 SS等	0.1~0.2	200~220		150~180	150~220	
合金鋼系 SKD/SCM等	0.1~0.15			120~160	150~180	150~200
ステンレス鋼系 SUS等	0.1~0.2	200~220 ※FCD切削時		150~180		

被削材	材質型番	T33GUR使用時							
		NK2001	NK1010	NK2020	NK3030	NK5050	NK6060	NK8080	
一般鋼系 SS等	0.08~0.2	200~220		150~180					
合金鋼系 SKD/SCM等	0.08~0.3			120~180	150~180	150~220	150~220 ※SUS16切削時		
ステンレス鋼系 SUS等	0.08~0.3			250~750		200~750	200~750		
アルミ、樹脂、真鍮系	0.08~0.2	200~220 ※FCD切削時						150~220	

被削材	材質型番	S32GUR / N43GUR使用時							
		NK2001	NK1010	NK2020	NK3030	NK5050	NK6060	NK8080	DIA
一般鋼系 SS等	0.08~0.2	200~300		150~200					
合金鋼系 SKD/SCM等	0.08~0.2	200~250							
ステンレス鋼系 SUS等	0.08~0.3		250~800	150~200		200~800	150~250 ※SUS16切削時	200~800	500~2,000
アルミ、樹脂、真鍮系	0.08~0.2	200~250 ※FCD切削時	100~150						

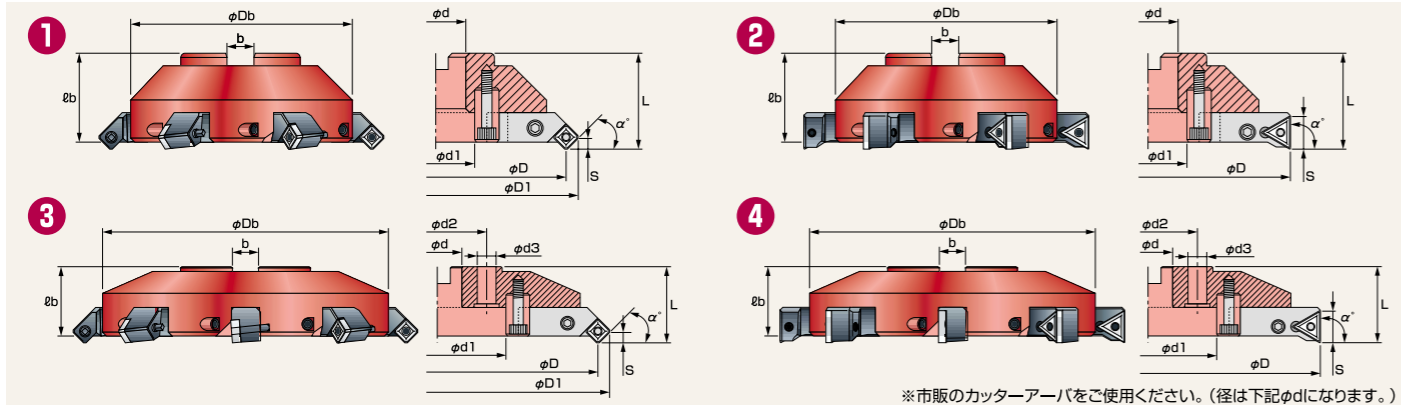
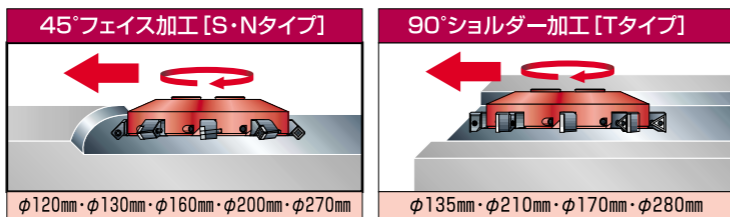
被削材	材質型番	T33MOZ使用時				
		NK2001	NK1010	NK2020	NK3030	NK6060
一般鋼系 SS等	0.1~0.3	200~220		150~180	150~200	
合金鋼系 SKD/SCM等	0.1~0.25			120~160	120~180	150~200
ステンレス鋼系 SUS等	0.1~0.3	200~220 ※FCD切削時		150~180		



KK3. かるかったあ / KK5. かるかったあ / KK6. かるかったあ / KK8. かるかったあ

かるがる切削!

軽質な硬質アルミボディの為、低馬力な機械でも使用可能。



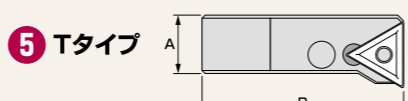
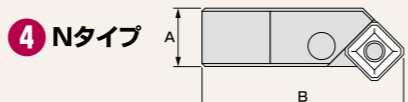
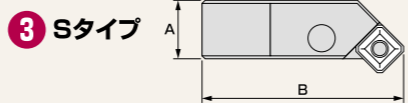
■本体

製品名	型番 Model No.	図 Fig.	刃数	寸法 Dimensions (mm)												α°	重量 (kg)	ベース	アーム	付属部品 Accessories				定価 (円)		
				φD	φD1	φDb	φd	φd1	φd2	φd3	L	φb	b	S	ロックピン					チップ取替えスパン	ボール付ネジ	L型レンチ				
KK3. かるかったあ	KK3-120S	1	3	120	132	109	25.4	34	45	43	9.5	6.0	45	1.0	KK3	AK-120S3	S32MOZ S32GUR	L-1 550円	N-3 440円	B-1s 550円	K-3 220円	82,500				
	KK3-130S	130		142	46											15.2	90	AK-130S3	T33MOZ T33MOR T33GUR	L-6 550円	B-1s 550円		K-3 220円			
	KK3-135T	135		46	15.2											90	AK-135T3	T33MOZ T33MOR T33GUR	L-6 550円	B-1s 550円	K-3 220円					
KK5. かるかったあ	KK5-120S	1	5	120	132	109	25.4	34	45	43	9.5	6.0	45	1.1	KK5	AK-120S5	S32MOZ S32GUR	L-1 550円	N-3 440円	B-1s 550円	K-3 220円	107,800				
	KK5-130S	130		142	46											15.2	90	AK-130S5	T33MOZ T33MOR T33GUR	L-6 550円	B-1s 550円		K-3 220円			
	KK5-135T	135		46	15.2											90	AK-135T5	T33MOZ T33MOR T33GUR	L-6 550円	B-1s 550円	K-3 220円					
KK6. かるかったあ	KK-160S	1	6	160	172	139	38.1	50.8	57	54	15.9	6.0	45	2.1	KKA	AM-160S	S32MOZ S32GUR	L-9 550円	N-3 440円	B-2 550円	K-4 220円	165,000				
	KK-200S	200		212	179	50.8	70	62								59	19.1	3.4	KKB	AM-200S	S32MOZ S32GUR		L-9 550円	N-3 440円	B-2 550円	K-4 220円
	KK-160N	160		177	139	38.1	50.8	59								54	15.9	2.1	KKA	AM-160N	N43MOZ N43GUR		L-2 550円	N-3 440円	B-2 550円	K-4 220円
	KK-200N	200		217	179	50.8	70	63								59	19.1	3.4	KKB	AM-200N	N43MOZ N43GUR		L-2 550円	N-3 440円	B-2 550円	K-4 220円
	KK-170T	170		179	139	38.1	50.8	57								54	15.9	2.1	KKA	AM-170T	T33MOZ T33MOR T33GUR		L-5 550円	N-3 440円	B-2 550円	K-3 220円
	KK-210T	210		179	179	50.8	70	62								59	19.1	3.4	KKB	AM-210T	T33MOZ T33MOR T33GUR		L-5 550円	N-3 440円	B-2 550円	K-4 220円
KK8. かるかったあ	KK-270S	3	8	282	250	47.6	140	101.6	17	54	49	25.4	7.8	5.1	KKC	AM-270S	S32MOZ S32GUR	L-9 550円	N-3 440円	B-2 550円	K-4 220円	242,000				
	KK-270N	270		6.0												45	AM-270N	N43MOZ N43GUR	L-2 550円	N-3 440円	B-2 550円		K-4 220円			
	KK-280T	280		15.2												90	AM-280T	T33MOZ T33MOR T33GUR	L-5 550円	N-3 440円	B-2 550円		K-3 220円			
	KK-280T	280		15.2												90	AM-280T	T33MOZ T33MOR T33GUR	L-5 550円	N-3 440円	B-2 550円		K-4 220円			

※チップ標準装備 [S32MOZ NK2001 / N43MOZ NK2001 / T33MOZ NK2001]

■アーム

型番 Model No.	図 Fig.	寸法 Dimensions (mm)		適合ベース	定価 (円)
		A	B		
AK-120S3	3	13	41	KK3	19,800 (3本1セット)
AK-130S3	3		46		
AK-135T3	5		42		
AK-120S5	3	13	41	KK5	33,000 (5本1セット)
AK-130S5	3		46		
AK-135T5	5		42		
AM-160S	3	18	52	KKA	79,200 (6本1セット)
AM-160N	4		53.5		
AM-170T	5		50.5		
AM-200S	3	18	62	KKB	79,200 (6本1セット)
AM-200N	4		63.5		
AM-210T	5		61		
AM-270S	3	18	62	KKC	105,600 (8本1セット)
AM-270N	4		63.5		
AM-280T	5		61		



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。

■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	定価 (円)	1ケース定価 (円)	1ケース入数				
[S/Nタイプ]	S32MOZ NK2001	サーメット	ホーニングエッジ	なし	8	690	8,280	12個				
	S32MOZ NK2050	超硬K10種	シャープエッジ			720	8,640					
	S32MOZ NK1010	超硬K10種	シャープエッジ			690	8,280					
	S32MOZ NK2020	超硬M20種	ホーニングエッジ	TiN		1,310	15,720					
	S32MOZ NK3030					TiA2N	1,630		19,560			
	S32MOZ NK6060					TiA2N	1,630		19,560			
	S32GUR NK2001	サーメット	ホーニングエッジ	なし		8	1,320		15,840	12個		
	S32GUR NK1010	超硬K10種	シャープエッジ				1,320		15,840			
	S32GUR NK2020	超硬M20種	ホーニングエッジ				1,630		19,560			
	S32GUR NK3030	超硬M20種	ホーニングエッジ	TiN			1,630		19,560			
	S32GUR NK5050						超硬K10種		シャープエッジ		1,630	19,560
	S32GUR NK6060						超硬M20種		ホーニングエッジ		1,940	23,280
S32GUR NK8080	超硬K10種	シャープエッジ	TiA2N	1,940	23,280							
S32GUR DIA	焼結ダイヤモンド			なし	1		13,200	13,200	1個			
[Tタイプ]	N43MOZ NK2001	サーメット	ホーニングエッジ	なし	8		1,190	14,280	12個			
	N43MOZ NK1010	超硬K10種	シャープエッジ				1,580	18,960				
	N43MOZ NK2020	超硬M20種	ホーニングエッジ				TiN	2,100			25,200	
	N43MOZ NK3030			TiA2N			1,980	23,760				
	N43MOZ NK6060			TiA2N		2,470	29,640					
	N43GUR NK2001	サーメット	ホーニングエッジ	なし		8	1,980	23,760		12個		
	N43GUR NK1010	超硬K10種	シャープエッジ				1,980	23,760				
	N43GUR NK2020	超硬M20種	ホーニングエッジ				TiN	2,470			29,640	
	N43GUR NK3030			TiA2N			2,780	33,360				
	N43GUR NK6060			TiA2N			2,780	33,360				
	N43GUR NK8080	超硬K10種	シャープエッジ	2,780			33,360					
	T33MOZ NK2001	サーメット	ホーニングエッジ	なし			6	1,060			12,720	12個
T33MOZ NK1010	超硬K10種	シャープエッジ	1,580		18,960							
T33MOZ NK2020	超硬M20種	ホーニングエッジ	TiN		2,000			24,000				
T33MOZ NK3030			TiA2N	1,060	12,720							
T33MOZ NK6060			TiA2N	1,060	12,720							
T33MOR NK2001	サーメット	ホーニングエッジ	なし	6	1,580			18,960	12個			
T33MOR NK1010	超硬K10種	シャープエッジ			2,000	24,000						
T33MOR NK2020	超硬M20種	ホーニングエッジ			TiN	1,600		19,200				
T33MOR NK3030			TiA2N		2,000	24,000						
T33MOR NK6060			TiA2N		2,310	27,720						
T33GUR NK2001	サーメット	ホーニングエッジ	なし		6	1,600		19,200		12個		
T33GUR NK1010	超硬K10種	シャープエッジ				2,000		24,000				
T33GUR NK2020	超硬M20種	ホーニングエッジ				TiN	2,000	24,000				
T33GUR NK3030			TiA2N			2,310	27,720					
T33GUR NK5050			超硬K10種			シャープエッジ	2,310	27,720				
T33GUR NK6060	超硬M20種	ホーニングエッジ	TiA2N			2,310	27,720					
T33GUR NK8080	超硬K10種	シャープエッジ	TiA2N			2,310	27,720					

■切削条件

被削材質	材質型番	S32MOZ / N43MOZ使用時					
		NK2001	NK2050	NK1010	NK2020	NK3030	NK6060
一般鋼系 SS等	0.1~0.3	200~300	200~300		150~200	150~250	200~300
合金鋼系 SKD/SCM等	0.1~0.25	200~250	200~250		120~180	150~200	150~250
ステンレス鋼系 SUS等	0.1~0.25				120~180	150~200	150~250
アルミ、樹脂、真鍮系	0.1~0.3	200~250 ※FCD切削時		150~200			

●チップノーズにチャンファーを作っている為、1刃当り送りスピードを上げて良好な面が得られます。
●は、被削材別推奨チップになっています。
●Nタイプを使用される時は、上記条件より10%ダウンさせて切削してください。

被削材質	材質型番	S32GUR / N43GUR使用時							
		NK2001	NK1010	NK2020	NK3030	NK5050	NK6060	NK8080	DIA
一般鋼系 SS等	0.08~0.2	200~300		150~200					
合金鋼系 SKD/SCM等	0.08~0.2	200~250		150~200					
ステンレス鋼系 SUS等	0.08~0.3		250~800	120~180	150~200		150~250	150~250 ※SUS316切削時	
アルミ、樹脂、真鍮系	0.08~0.2	200~250 ※FCD切削時	100~150			200~800	200~800	500~2,000	

●チップに施されているプレーカにより切れ味が良く、チップノーズがRになっているので、切削抵抗が少ない。また、薄物などのヒビリ、ひずみの発生しやすいワークに適しています。
●は、被削材別推奨チップになっています。
●Nタイプを使用される時は、上記条件より10%ダウンさせて切削してください。

被削材質	材質型番	T33MOR使用時				
		NK2001	NK1010	NK2020	NK3030	NK6060
一般鋼系 SS等	0.1~0.2	200~220		150~180	150~220	
合金鋼系 SKD/SCM等	0.1~0.15			120~160	150~180	150~200
ステンレス鋼系 SUS等	0.1~0.2	200~220 ※FCD切削時		150~180		

●チップノーズがRの為、切削抵抗が少なく、良好な面が得られます。
●は、被削材別推奨チップになっています。

被削材質	材質型番	T33GUR使用時						
		NK2001	NK1010	NK2020	NK3030	NK5050	NK6060	NK8080
一般鋼系 SS等	0.08~0.2	200~220		150~180				
合金鋼系 SKD/SCM等	0.08~0.3			120~180	150~180		150~220	
ステンレス鋼系 SUS等	0.08~0.2	200~220 ※FCD切削時		150~180			150~220 ※SUS316切削時	
アルミ、樹脂、真鍮系	0.08~0.2	200~220 ※FCD切削時		250~750		200~750	200~750	

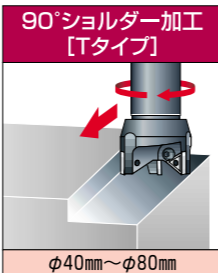
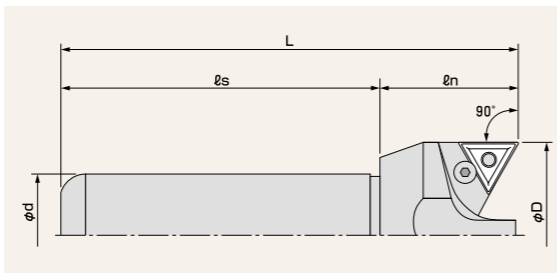
●チップに施されているプレーカにより切れ味が良く、チップノーズがRになっているので、切削抵抗が少ない。また、薄物などのヒビリ、ひずみの発生しやすいワークに適しています。
●は、被削材別推奨チップになっています。



スカットカット

直角加工!

独自の機構で加工後の直角度が出ます。
更にダブルクランプにより耐久性UP!



■本体

型番 Model No.	刃数	寸法 Dimensions (mm)					重量 (kg)	適合チップ Inserts	付属部品 Accessories			定価 (円)
		φD	φd	L	ls	ln			ロックピン	チップ押さえネジ	L型レンチ	
NK9040T-20	3	40	20	120	85	35	0.52	T33MOZ T33MOR T33GUR	L-5 550円	BB-1 60円	K-3 220円	40,700
NK9040T-25			25				0.64					
NK9040T			32				0.7					
NK9050T-20		50	20				0.54					
NK9050T-25			25				0.68					
NK9050T			32				0.8					
NK9050T-42		60	42				1.1					
NK9060T			32				0.95					
NK9060T-42			42				1.3					
NK9070T		70	32				1.2					
NK9070T-42			42				1.4					
NK9080T			32				1.2					

※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。

⚠ 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。

■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	定価(円)	1ケース定価(円)	1ケース入数			
	T33MOZ NK2001	サーメット	ホーニングエッジ	なし	6	1,060	12,720	12個			
	T33MOZ NK1010	超硬K10種	シャープエッジ								
	T33MOZ NK2020	超硬M20種	ホーニングエッジ						TiN		
	T33MOZ NK3030									TiAlN	
	T33MOZ NK6060										2,000
	T33MOR NK2001										
T33MOR NK1010	超硬K10種	シャープエッジ	なし								
T33MOR NK2020	超硬M20種	ホーニングエッジ	TiN	2,000							
T33MOR NK3030					TiAlN						
T33MOR NK6060						2,000					
T33GUR NK2001							サーメット	ホーニングエッジ	なし	1,600	19,200
T33GUR NK1010	超硬K10種	シャープエッジ									
T33GUR NK2020	超硬M20種	ホーニングエッジ									
T33GUR NK3030	超硬K10種	シャープエッジ	TiN	2,000	24,000						
T33GUR NK6060	超硬M20種	ホーニングエッジ	TiAlN	2,310	27,720						
T33GUR NK8080	超硬K10種	シャープエッジ									

■切削条件

T33MOR使用時						
被削材質	材質型番	NK2001	NK1010	NK2020	NK3030	NK6060
被削材質	刃当り送り(mm/刃)	切削速度(m/分)				
一般鋼系 SS等	0.1~0.2	200~220	150~180	150~220	150~200	150~200
合金鋼系 SKD/SCM等						
ステンレス鋼系 SUS等	0.1~0.15		120~160	150~180	150~200	
アルミ、樹脂、真鍮系	0.1~0.2	200~220 ※FCD切前時	150~180			

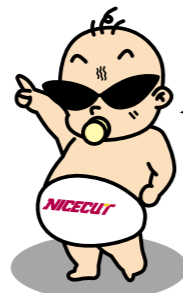
● チップノーズがRの為、切削抵抗が少なく、良好な面が得られます。
● は、被削材別推奨チップになっています。

T33MOZ使用時						
被削材質	材質型番	NK2001	NK1010	NK2020	NK3030	NK6060
被削材質	刃当り送り(mm/刃)	切削速度(m/分)				
一般鋼系 SS等	0.1~0.3	200~220	150~180	150~220	150~200	150~200
合金鋼系 SKD/SCM等						
ステンレス鋼系 SUS等	0.1~0.25		120~160	120~180	150~200	
アルミ、樹脂、真鍮系	0.1~0.3	200~220 ※FCD切前時	150~180			

● チップノーズにチャンファアを作っている為、送りスピードを上げてても良好な面が得られます。
● は、被削材別推奨チップになっています。

T33GUR使用時							
被削材質	材質型番	NK2001	NK1010	NK2020	NK3030	NK6060	NK8080
被削材質	刃当り送り(mm/刃)	切削速度(m/分)					
一般鋼系 SS等	0.08~0.2	200~220	150~180	150~220	150~200	150~220	150~220 ※SUS316切前時
合金鋼系 SKD/SCM等							
ステンレス鋼系 SUS等	0.08~0.3		120~180	150~180	150~220	150~220	
アルミ、樹脂、真鍮系	0.08~0.3	250~750		200~750	200~750	200~750	
鋼系 FC/FCD等	0.08~0.2	200~220 ※FCD切前時					150~220

● チップに施されているプレーカにより切れ味が良く、チップノーズがRになっているので、切削抵抗が少なく、また、薄物などのビビリ、ひずみの発生しにくいワークに適しています。
● は、被削材別推奨チップになっています。



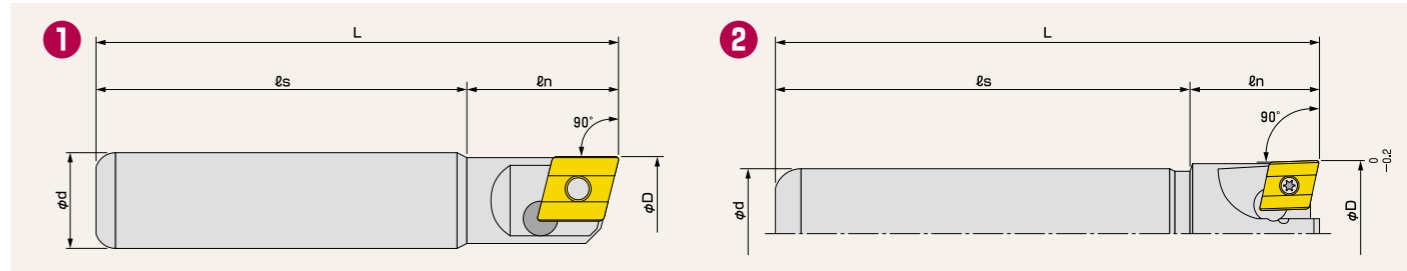
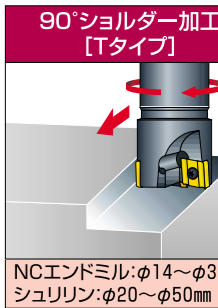
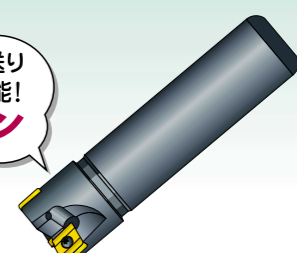
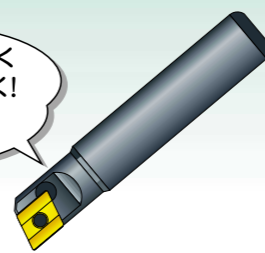
アルミ・樹脂・真鍮には
GURタイプをおすすめします。

NCエンドミル/シュリリン

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!

1枚刃の為、ビビリが出にくく
側面・底面の仕上がり美しく!
NCエンドミル

多刃による高送り
高速切削が可能!
シュリリン



■本体

製品名	型番 Model No.	図 Fig.	刃数	寸法 Dimensions (mm)					適合チップ Inserts	付属部品 Accessories		定価 (円)
				φD	φd	L	ls	ln		ロックピン	L型レンチ	
NCエンドミル	NC1614L	1	1	14	16	105	80	25	C32GUR	L-7 550円	K-3 220円	16,500
	NC1616L			16								18,700
	NC2018L			18								20,900
	NC2020L			20	23,100							
	NC2522L			22	25,300							
	NC2525L			25	28,600							
	NC3230L			30	30,800							
	NC1618A			18	16	100	80	20		L-7 550円		19,800
	NC2022A			22	20	120	90	30		L-7 550円		24,200
	NC2530A			30	25	120	90	30		L-6 550円		29,700
NC3235A	35	32				L-6 550円	31,900					

※チップ標準装備 [C32GUR-0.8R NK3030 (1個)]

⚠ 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。

製品名	型番 Model No.	図 Fig.	刃数	寸法 Dimensions (mm)					適合チップ Inserts	付属部品 Accessories		定価 (円)
				φD	φd	L	ls	ln		ロックピン	L型レンチ	
シュリリン	NC2-1620	2	2	20	16	100	80	25	C32GUR	M-1 610円	MA-1 1,100円	18,150
	NC3-2530			30	25	105						21,450
	NC4-3240			40	32	105						26,950
	NC5-3250			50								32,450

※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。

■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	定価(円)	1ケース定価(円)	1ケース入数		
	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									
	C32GUR-0.8R NK2020									
	C32GUR-0.2R NK1010								超硬K10種	シャープエッジ
	C32GUR-0.2R NK3030								超硬M20種	ホーニングエッジ
C32GUR-0.4R NK3030	2,100	25,200								
C32GUR-0.8R NK3030										

■切削条件

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

● チップに施されているプレーカにより2次カエリおよびビビリが生じません。
● は、被削材別推奨チップになっています。



すみっこ/デカスミ

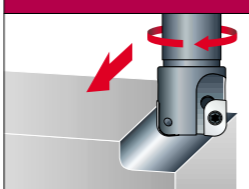
隅R加工!

チップ交換により、
各種の隅R加工が可能です。

0.5R~5Rは
すみっこ

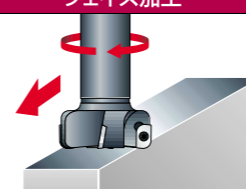
5R~10Rは
デカスミ

隅Rショルダー加工

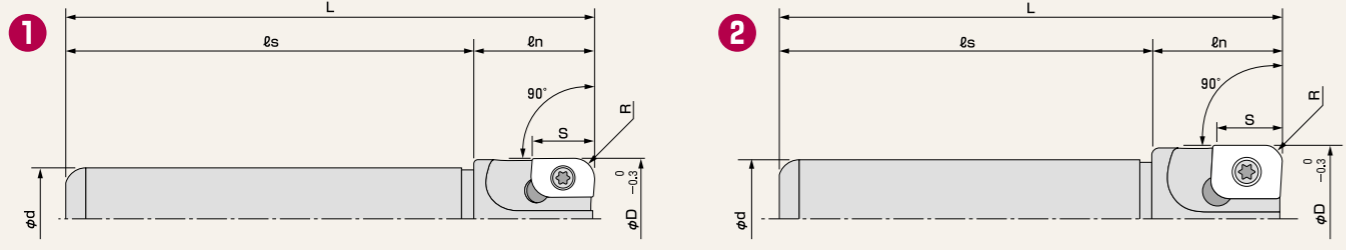


すみっこ:φ30・φ60・φ80mm
デカスミ:φ40mm

隅Rショルダーフェイス加工



すみっこ:φ30・φ60・φ80mm



本体

製品名	型番 Model No.	図 Fig.	刃数	寸法 Dimensions (mm)					適合チップ Inserts	付属部品 Accessories		定価 (円)			
				φD	φd	L	ls	ln		S	クランプスクリュ		トルクスレンチ		
すみっこ	SK25-30ASR	1	2	30	25	130	100	30	A52GNR-0.5R~2.5R	L-15 610円	N-6 1,100円	23,650			
	SK25-30ASRL					200	170					30,250			
	SK25-30ALR			130	100	23,650									
	SK25-30ALRL			200	170	30,250									
	SK32-60ASR		4	60	32	105	80	25	A52GNR-0.5R~2.5R			L-16 610円	BT-20 1,100円	42,350	
	SK32-60ASRL					175	150							33,000	
	SK32-60ALR			105	80	33,000									
	SK32-60ALRL			175	150	42,350									
	SK32-80ASR			80	32	25	105		80					A52GNR-0.5R~2.5R	40,700
	SK32-80ASRL						175		150						52,800
SK32-80ALR	105	80	40,700												
SK32-80ALRL	175	150	52,800												
デカスミ	DC32-40ASR	2	2	40	32	135.0	100	35.0	18.1	ADEW19T3-5R~7R	L-16 610円			BT-20 1,100円	29,800
	DC32-40ASRL					185.0	150								41,000
	DC32-40ALR					134.6	100					29,800			
	DC32-40ALRL					184.6	150					41,000			

※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。

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	定価(円)	1ケース定価(円)	1ケース入数
※R0.5とびに取り揃えてあります。	A52GNR-0.5R NK1010 A52GNR-5R NK1010	超硬K10種	シャープエッジ	なし	2	1,930	23,160	12個
	A52GNR-0.5R NK2020 A52GNR-5R NK2020	超硬M20種	ホーニングエッジ					
	ADEW19T3-5R NK1010 ADEW19T3-10R NK1010	超硬K10種	シャープエッジ					
※R1とびに取り揃えてあります。	ADEW19T3-5R NK2020 ADEW19T3-10R NK2020	超硬M20種	ホーニングエッジ	TiA2N	2	3,900	15,600	4個
	ADEW19T3-5R NK6060 ADEW19T3-10R NK6060							

切削条件

被削材質	すみっこ	
	材質型番	切削速度 (m/分)
一般鋼系 SS等	NK1010	100~150
合金鋼系 SKD/SCM等		
ステンレス鋼系 SUS等	NK2020	80~120
アルミ、樹脂、真鍮系	0.1~0.2	250~600
銅系 FC/FCD等	0.1~0.2	80~150

●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。
●は、被削材別推奨チップになっています。

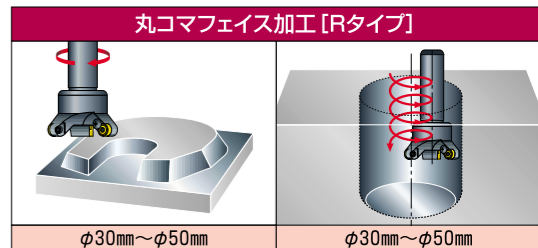
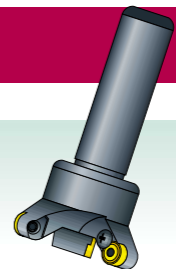
被削材質	デカスミ		
	材質型番	切削速度 (m/分)	
一般鋼系 SS等	NK1010	100~150	150~200
合金鋼系 SKD/SCM等			
ステンレス鋼系 SUS等	NK2020	80~120	120~160
アルミ、樹脂、真鍮系	0.1~0.2	250~600	
銅系 FC/FCD等	0.1~0.2	80~150	

●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。
●は、被削材別推奨チップになっています。

まるちゃん

硬いものに!

高硬度材質・溶断面・金型などの曲面の粗加工、
ポケット加工、ボーリング加工の粗加工に適しています。



φ30mm~φ50mm φ30mm~φ50mm

切削条件

被削材質	材質型番	切削速度 (m/分)		
		NK2001	NK1010	NK5050
一般鋼系 SS等	0.1~0.4	200~300		
合金鋼系 SKD/SCM等				
ステンレス鋼系 SUS等			150~200	
アルミ、樹脂、真鍮系	0.1~0.4	200~300	100~150	150~200
銅系 FC/FCD等				
焼き入れ材 (HRC50~60)	0.08~0.15		20~40	20~60

●丸コマチップの為、刃先強度が強く、送りスピードを大幅に上げて切削することが出来ます。
●は、被削材別推奨チップになっています。

本体

型番 Model No.	刃数	寸法 Dimensions (mm)					重量 (kg)	適合チップ Inserts	付属部品 Accessories			定価 (円)	
		φD	φD1	φd	L	ls			ln	ロックピン	チップ押さえネジ		L型レンチ
OL30R-25	3	30	42.5	25	140	100	40	R33MOR	L-17 550円	BB-2 60円	K-4 220円	30,250	
OL40R-32		40	52.5	32								33,000	
OL50R-20		50	63	20								64,900	
OL50R-25				25								43,780	
OL50R-32		42	240	200								1.00	64,900
OL50R-32L												1.64	43,780
OL50R-42												1.52	43,780
OL50R-42L												2.64	64,900

※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。

⚠ 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。

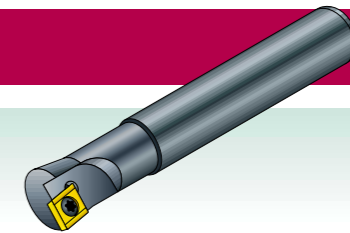
チップ詳細

図	型番	材質	エッジ形状	コーティング	使用コーナー数	定価(円)	1ケース定価(円)	1ケース入数		
●	R33MOR NK2001	サーメット	ホーニングエッジ	なし	360°両面	770	9,240	12個		
	R33MOR NK1010	超硬K10種	シャープエッジ						730	8,760
	R33MOR NK5050		TiN						1,370	16,440

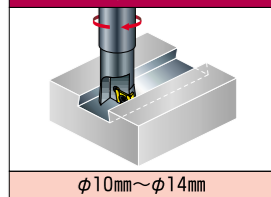
エンドピカット

底仕上げに!

「溝の底仕上げ加工」に特化。一枚刃でビビリが出にくくなっています。



溝の底仕上げ加工



φ10mm~φ14mm

切削条件

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

●チップに施されているプレーカにより2次カエリおよびビビリが生じません。加工条件に合わせてホーニングエッジタイプかシャープエッジタイプのいずれかを選定してください。
●は、被削材別推奨チップになっています。

本体

型番 Model No.	刃数	寸法 Dimensions (mm)					適合チップ Inserts	付属部品 Accessories		定価 (円)	
		φD	φd	φdn	L	ls		ln	クランプスクリュ		トルクスレンチ
BT12-10C	1	10	12	7.5	80	55	25	C22GUX	L-13 610円	N-5 1,100円	18,000
BT12-12C		9.0		18,500							
BT12-14C		14		11.0							19,000
BT12-10CL		10		7.5							23,500
BT12-12CL		12		9.0							24,000
BT12-14CL		14		11.0							24,500

※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。

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	定価(円)	1ケース定価(円)	1ケース入数	
●	C22GUX NK1010	超硬K10種	シャープエッジ	なし	2	1,930	23,160	12個	
	C22GUX NK2020	超硬M20種	ホーニングエッジ						
	C22GUX NK3030	超硬K10種	シャープエッジ						TiN
	C22GUX NK5050	超硬K10種	シャープエッジ						
	C22GUX NK6060	超硬M20種	ホーニングエッジ						TiA2N
	C22GUX NK8080	超硬K10種	シャープエッジ						

卓上型面取り機シリーズ

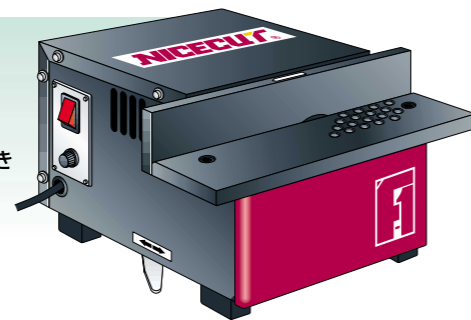
チップ標準装備!!
一式揃っているのですぐお使いいただけます。



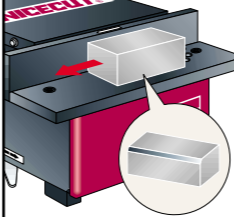
ナイスコーナー F-1

- 抜群の切れ味はそのままに、必要な機能は残しシンプルな構造にする事によりロープライスモデルを実現しました。
- カッターは千鳥方式を採用する事により、チップ1枚で8ヶ所使用できローコスト、チップ交換式の為、再研磨の手間が要りません。
- 切削粉が機体の外へ排出されるように新たに切削粉出口を本体下部に設けました。

※ガイド板の溝は、カッター部のみ広くなっております。



エッジの面取り加工



糸面からC1まで
※ワーク材により異なります。

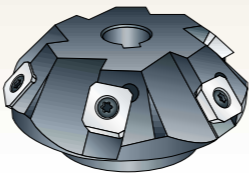
■ 本体

型番	F-1
電源	100V (200W)
回転数	2,890/3,460r.p.m. 50/60Hz
寸法	W300×D333×H177mm
重量	17.2kg
ガイド板	F1L-300
チップ	S3H3MNZ NK2020 (6ヶ)
定価(円)	120,000

■ 適応チップ

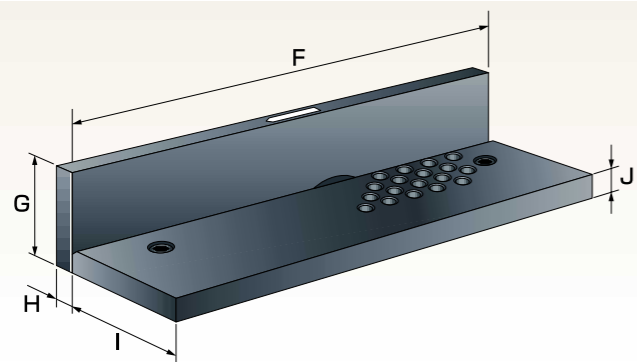
被削材質	推奨チップ型番
一般鋼系 SS等	S3H3MNZ NK2020
合金鋼系 SKD/SCM等	
ステンレス鋼系 SUS等	S3H3MNZ NK6060
アルミ、樹脂 真鍮系	S3H3GNZ NK1010
鋳鋼系 FC/FCD等	

■ 専用カッター (本体標準装備)



型番	F1-02K
定価(円)	30,000

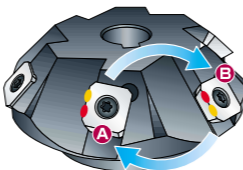
■ ガイド板



型番	A	B	C	D	E	最大C面	定価(円)
F1L-300	300mm	50mm	12mm	75mm	12mm	MAX1C	30,000
F1L-300H	300mm	50mm	12mm	75mm	12mm	MAX1C	50,000

カッターは「千鳥方式」を採用、ランニングコストを抑えました

千鳥方式とは、チップAとチップBを入れ替える事により、刃の当たる位置が赤色部分から黄色部分に変わり、1辺で2ヶ所使える為、チップ1枚で8ヶ所使用する事ができます。

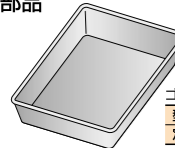


■ 専用砥石 (オプション)

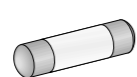


型番	F1-04D	F1-03C
電着材質	ダイヤ#400	CBN#300
定価(円)	30,000	34,000

■ 付属部品



ゴミトレイ (1個)
型番 F1-20
定価(円) 400



FUSE/15A (1個/予備1個)
型番 F-15A
定価(円) 120



クランプスクリュー (6個)
[カッター本体に装着]
型番 L-15
定価(円) 610



トルクスレンチ (1本)
型番 N-6
定価(円) 1,100



L型レンチ (1本)
型番 K-5
定価(円) 220

■ 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	定価(円)	1ケース定価(円)	1ケース入数
	S3H3GNZ NK1010	超硬K10種	シャープエッジ	なし	4	1,930	23,160	12個
	S3H3MNZ NK2020	超硬M20種	ホーニングエッジ	なし				
	S3H3MNZ NK6060	超硬M20種	ホーニングエッジ	TiAlN				

卓上型面取り機シリーズ

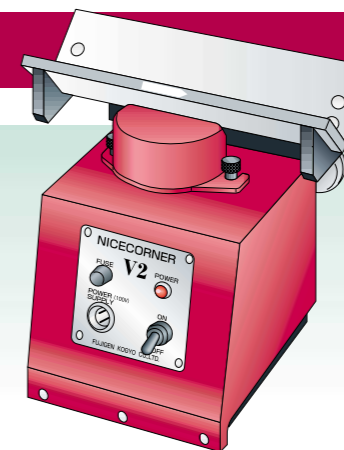
チップ標準装備!!
一式揃っているのですぐお使いいただけます。



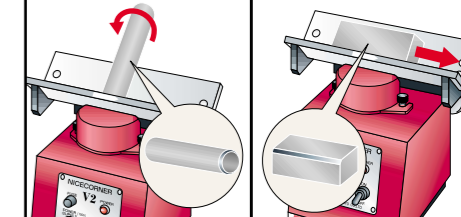
ナイスコーナー V2

- 12枚刃で加工速度が大幅にUP。小物ワークでも切削抵抗が少なくビビリが出にくくなっています。
- 丸棒・丸パイプの外表面取りができ、チップも裏表使用できローコストを実現。
- オプションガイド板の交換で、あらゆるワーク材に対応します。

※ガイド板の溝は、カッター部のみ広くなっております。



エッジの面取り加工



糸面からC2まで
※ワーク材により異なります。

糸面からC2まで
※ワーク材により異なります。

■ 本体

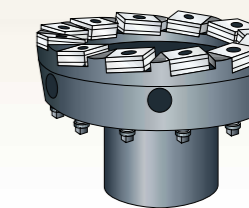
型番	V2
電源	100V (200W)
回転数	3,000/3,600r.p.m. 50/60Hz
寸法	W300×D280×H300mm
重量	26kg
ガイド板	V2L-300
チップ	S32GQZ NK2020 (12ヶ)
定価(円)	198,000

⚠ 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。

■ 適応チップ

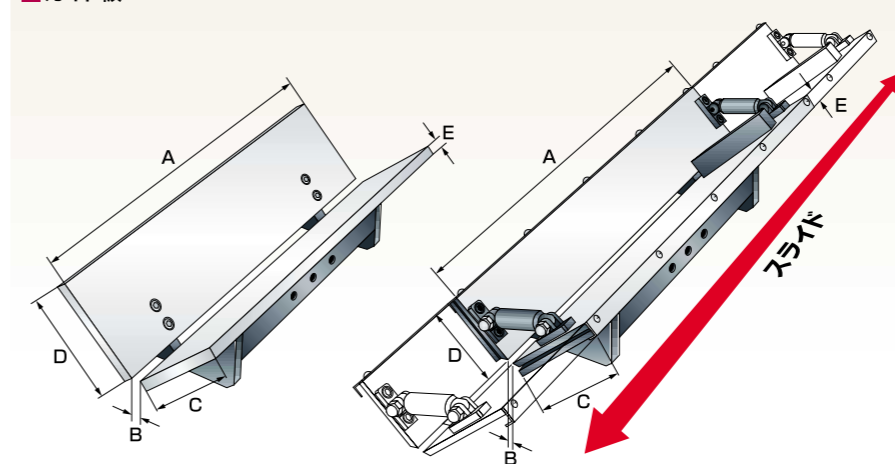
被削材質	推奨チップ型番
一般鋼系 SS等	S32GQZ NK2001
合金鋼系 SKD/SCM等	
ステンレス鋼系 SUS等	S32GQZ NK6060
アルミ、樹脂 真鍮系	S32GQZ NK2020
鋳鋼系 FC/FCD等	S32GQZ NK2001

■ 専用カッター (本体標準装備)



型番	CV-2
定価(円)	63,800

■ ガイド板



型番	A	B	C	D	E	ストローク幅	ストローク最大長	加工可能板厚	最大C面	硬質クロムメッキ	定価(円)
V2L-300	300mm	1mm	75mm	65mm	12mm	—	—	3mm以上	MAX2C	○	30,800
V2S-400	400mm	6mm	100mm	65mm	13mm	280mm	280mm	8mm以上	MAX2C		94,600
V2S-400T	400mm	2mm	100mm	65mm	13mm	280mm	280mm	2.5mm以上	MAX1C		94,600

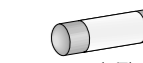
■ チップ詳細

図	型番	材質	コーティング	使用コーナー数	定価(円)	1ケース定価(円)	1ケース入数
	S32GQZ NK2001	サーメット	なし	16	2,260	27,120	12個
	S32GQZ NK2020	超硬M20種					
	S32GQZ NK6060	超硬M20種					

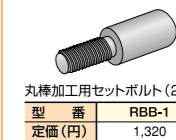
■ 付属部品



L型レンチ (1本)
型番 K-6
定価(円) 220



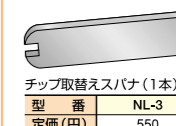
FUSE/15A (1個)
型番 F-15A
定価(円) 120



丸棒加工用セットボルト (2個)
型番 RBB-1
定価(円) 1,320



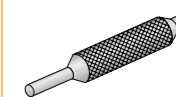
案内板固定ボルト (2個)
[本体に装着]
型番 GFB-2
定価(円) 3,080



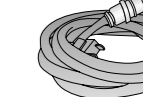
チップ取替えレバー (1本)
型番 NL-3
定価(円) 550



ロックピン (12個)
[カッター本体に装着]
型番 L-1
定価(円) 550



カッター固定用ハンドル (1本)
型番 CHF-1
定価(円) 2,750



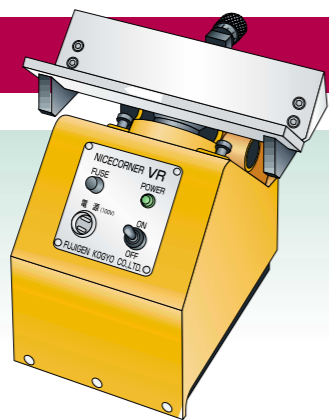
電源コード/3m (1本)
型番 PC-1
定価(円) 8,250

卓上型面取り機シリーズ

ナイスコーナー VR

- チップの交換でR面取り・C面取りができ、オプションガイド板の交換であらゆるワーク材に対応します。
- スローアウェイ方式で、チップはR面取り時4コーナー、C面取り時裏表8コーナー使用できローコストを実現。

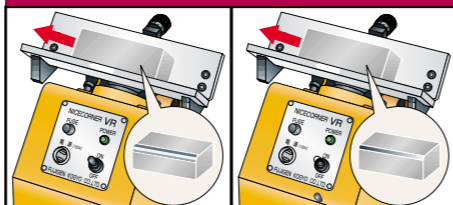
※ガイド板の溝は、カッター部のみ広がっております。



チップ標準装備!!
一式揃っているのですぐお使いいただけます。

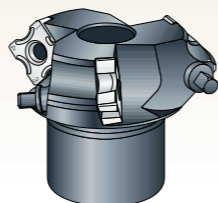


エッジの面取り加工



R0.5からR4まで ※ワーク材により異なります。
糸面からC4まで ※ワーク材により異なります。

専用カッター (本体標準装備)



型番	RCV-40
定価(円)	49,500

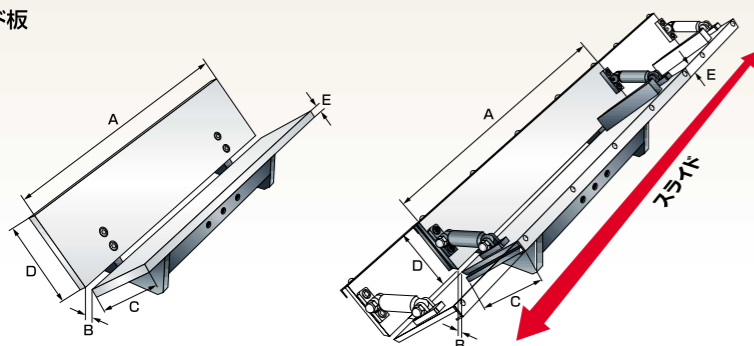
■本体

型番	VR	VR-400	VRS-400
電源	100V (200W)		
回転数	3,000/3,600r.p.m. 50/60Hz		
寸法	W300×D360×H300mm		
重量	27kg		
ガイド板	R-300	R-400	RS-400
チップ	N43GXR NK2020		
定価(円)	308,000	314,600	376,200

■適応チップ

被削材質	推奨チップ型番	
	R面取り用	C面取り用
一般鋼系 SS等	N43GXR NK2020	N43GUR NK2001
合金鋼系 SKD/SCM等	N43GXR NK2020	N43GUR NK2001
ステンレス鋼系 SUS等	N43GXR NK6060	N43GUR NK6060
アルミ、樹脂 真鍮系	N43GXR NK1010	N43GUR NK1010
鋳鋼系 FC/FCD等	N43GXR NK1010	N43MOZ NK1010

■ガイド板



型番	A	B	C	D	E	ストローク幅	ストローク最大長	加工可能板厚	最大C面	硬質クロームメッキ	定価(円)
R-300	300mm	1mm	75mm	75mm	12mm	—	—	1.5mm以上	MAX4C	○	26,400
R-400	400mm	1mm	75mm	75mm	12mm	—	—	1.5mm以上	MAX4C	○	33,000
RS-400	400mm	6mm	100mm	65mm	13mm	280mm	280mm	8mm以上	MAX4C	○	94,600

■チップ詳細

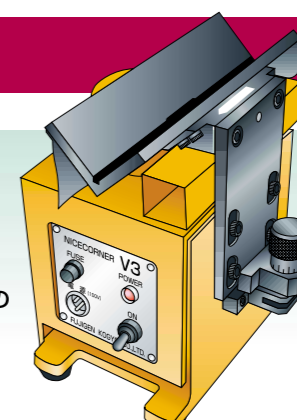
図	型番	材質	チップ形状	コーティング	使用コーナー数	定価(円)	1ケース定価(円)	1ケース入数								
	N43GXR NK2001	サーメット	R1.2*3*4	なし	4	2,750	33,000	12個								
	N43GXR NK1010	超硬K10種														
	N43GXR NK2020	超硬M20種														
	N43GXR NK6060															
	N43GXR-1R NK2001	サーメット														
	N43GXR-2R NK2001															
	N43GXR-3R NK2001															
	N43GXR-4R NK2001															
	N43GXR-1R NK2020															
	N43GXR-2R NK2020															
	N43GXR-3R NK2020															
	N43GXR-4R NK2020															
	N43GXR-0.5R NK2020	超硬M20種	各コーナー同一R	TiAlN	8	5,280	63,360	12個								
	N43GXR-0.75R NK2020															
	N43GXR-1.5R NK2020															
	N43GXR-2.5R NK2020															
	N43GXR-3.5R NK2020															
	N43GXR-4.5R NK2020															
	N43GXR-5R NK2020															
									N43GUR NK2001	サーメット	ホーニングエッジ	なし	8	1,980	23,760	12個
									N43GUR NK1010	超硬K10種	シャープエッジ					
									N43GUR NK2020							
									N43GUR NK3030	超硬M20種	ホーニングエッジ					
									N43GUR NK6060							
N43GUR NK8080	超硬K10種	シャープエッジ	TiAlN													

卓上型面取り機シリーズ

ナイスコーナー V3

- 4枚刃のスローアウェイ方式で、チップは裏表8コーナー使用できる為、ローコストを実現。
- フェイスカッターを使用している為、フライス加工同様の仕上がりが得られ、オプションガイド板の交換であらゆるワーク材に対応します。

※ガイド板の溝は、カッター部のみ広がっております。

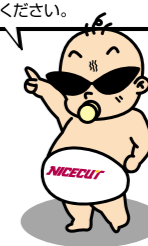


チップ標準装備!!
一式揃っているのですぐお使いいただけます。



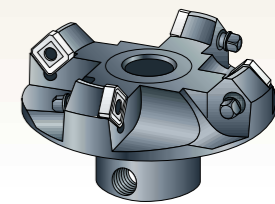
エッジの面取り加工

MOZタイプで2次バリ等が気になる場合はGURタイプをお試しください。



糸面からC3まで ※ワーク材により異なります。

■専用カッター (本体標準装備)



型番	CV3-60
定価(円)	49,500

■本体

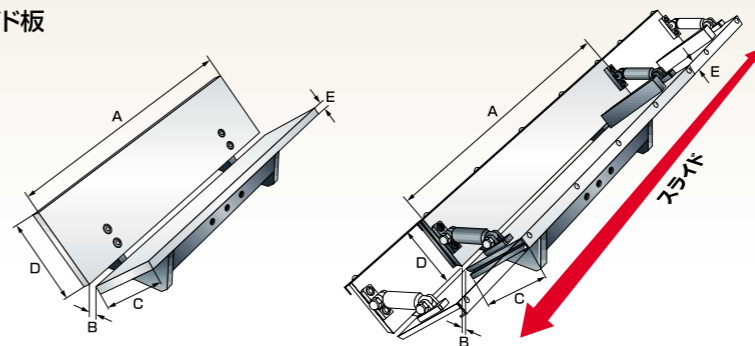
型番	V3-L250/V3-L250T (薄板用)
電源	100V (200W)
回転数	3,000/3,600r.p.m. 50/60Hz
寸法	W225×D250×H300mm
重量	17kg
ガイド板	L-250/L-250T
チップ	S32MOZ NK2001
定価(円)	158,400/158,400

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。

■適応チップ

被削材質	推奨チップ型番
一般鋼系 SS等	S32MOZ NK2001
合金鋼系 SKD/SCM等	S32MOZ NK2001
ステンレス鋼系 SUS等	S32GUR NK6060
アルミ、樹脂 真鍮系	S32GUR NK1010
鋳鋼系 FC/FCD等	S32MOZ NK1010

■ガイド板



型番	A	B	C	D	E	ストローク幅	ストローク最大長	加工可能板厚	最大C面	硬質クロームメッキ	定価(円)
L-250	250mm	5mm	55mm	55mm	10mm	—	—	6mm以上	MAX3C	○	22,000
L-250T	250mm	2mm	55mm	55mm	10mm	—	—	1.5mm以上	MAX1C	○	22,000
L-300	300mm	8mm	75mm	75mm	12mm	—	—	10mm以上	MAX3C	○	26,400
L-300T	300mm	2.5mm	75mm	75mm	12mm	—	—	2.5mm以上	MAX1C	○	26,400
L-400	400mm	8mm	100mm	100mm	12mm	—	—	10mm以上	MAX3C	○	33,000
L-400T	400mm	2.5mm	100mm	100mm	12mm	—	—	2.5mm以上	MAX1C	○	33,000
VS-400	400mm	6mm	100mm	65mm	13mm	280mm	280mm	8mm以上	MAX3C	○	94,600
VS-400T	400mm	2mm	100mm	65mm	13mm	280mm	280mm	2.5mm以上	MAX1C	○	94,600

■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	定価(円)	1ケース定価(円)	1ケース入数
	S32MOZ NK2001	サーメット	ホーニングエッジ	なし	8	690	8,280	12個
	S32MOZ NK2050					720	8,640	
	S32MOZ NK1010					690	8,280	
	S32MOZ NK2020					1,310	15,720	
	S32MOZ NK3030					1,630	19,560	
	S32MOZ NK6060					1,630	19,560	
	S32GUR NK2001	サーメット	ホーニングエッジ	なし	8	1,320	15,840	12個
	S32GUR NK1010	超硬K10種	シャープエッジ					
	S32GUR NK2020	超硬M20種	ホーニングエッジ					
	S32GUR NK3030	超硬M20種	ホーニングエッジ					
	S32GUR NK5050	超硬K10種	シャープエッジ					
	S32GUR NK6060	超硬M20種	ホーニングエッジ					
S32GUR NK8080	超硬K10種	シャープエッジ	TiAlN					
	S32GUR DIA	焼結ダイヤ		なし	1	13,200	13,200	1個