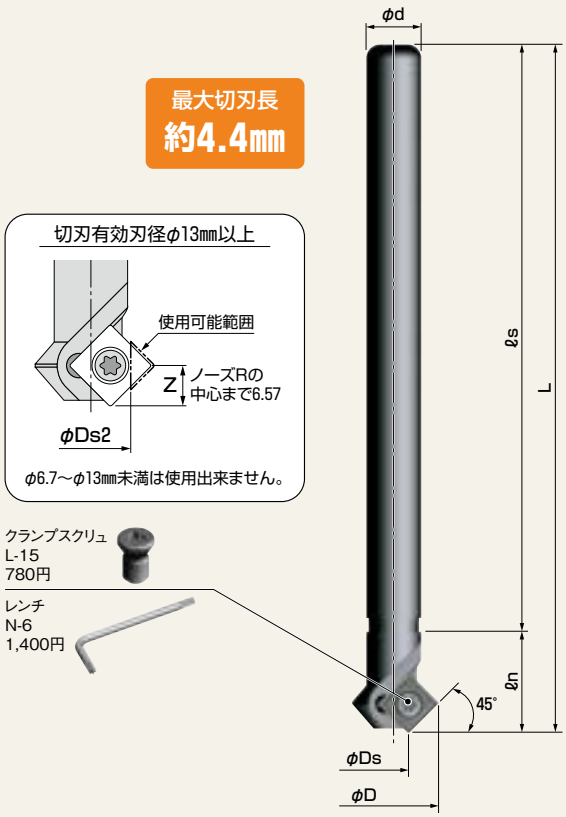
リャンメンカット・V
Ryanmencut-V

YouTube 切削動画

1枚刃

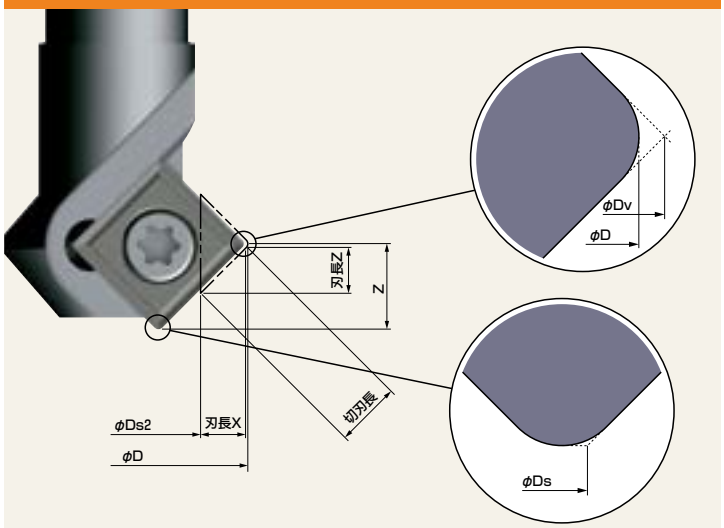
同時面取り！

●裏と表の面取りおよび側面V溝加工が可能です。



型　番 Model. No.	能　力
	皿面取り加工
MRV12-19S	φ13mm～φ19.2mm

リャンメンカット・V詳細図（MRV12-19S）



■本　体

型　番 Model. No.	刃数	寸　法　Dimensions（mm）											価　格（円）
		φD	φDs	φDs2	φDv	φd	L	ℓs	ℓn	L3	Z	刃長X	刃長Z	
MRV12-19S	1	19.5	6.7	13	19.8	12	150	128	22	–	6.57	3	3	22,770

※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・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 / 切削条件	面取り加工								
	一般鋼	合金鋼	焼入れ鋼 HRC～45	焼入れ鋼 HRC45～65	ステンレス	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）	0.05～0.2	0.05～0.2	0.05～0.2	–	0.05～0.2	0.05～0.2	0.08～0.25	0.08～0.25	–
切削速度（m/min）	100～150	100～150	100～150	–	80～120	100～150	150～400	150～400	–
目安回転数（r.p.m.）	3,000	3,000	2,000	–	2,000	3,000	7,000	7,000	–
クーラント	なし	なし	あり	–	あり	なし	あり	あり	–
使用チップ	SPMT090304 AC16N	SPMT090304 AC16N	SPMT090304 AC16N	–	SPMT090304 AC16N	SPMT090304 AC16N	SPMT090304 AC16N	SPMT090304 AC16N	–

● 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。
● 裏面取り・V溝加工時は条件を80%以下に下げて下さい。

■チップ詳細

チップ詳細P.130

図	型　番	材質型番	材質	コーティング	エッジ形状	使用コーナー数	単　価（円）	1ケース価格（円）	1ケース入数
	SPMT090304	AC16N	微粒子超硬	AlCrN	ホーニング	4	1,760	21,120	12個

※単価（円）・価格（円）＝希望小売価格（円）

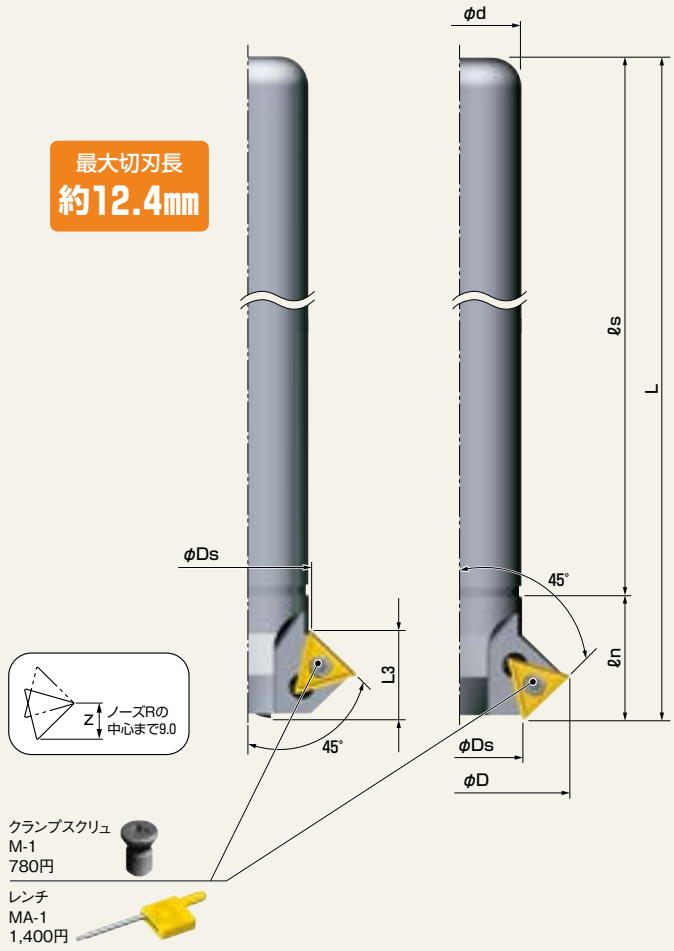
リャンメンカット・V
Ryanmencut-V

YouTube 切削動画

千鳥 2枚刃　千鳥 4枚刃

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。



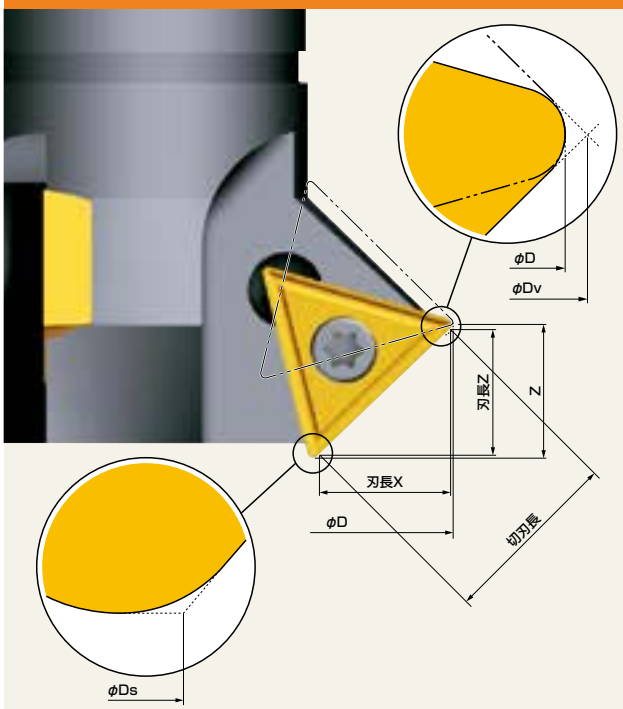
面取り加工

裏面取り加工

側面V溝加工

型　番 Model. No.	能　力 皿面取り加工
RV16-35T	φ18.3㎜～φ35.6㎜
RV25-46T	φ28.3㎜～φ45.2㎜

リャンメンカット・V詳細図（RV16-35T/RV25-46T）



■本　体

型　番 Model. No.	刃数	寸　法　Dimensions（㎜）												価　格（円）
		φD	φDs	φDs2	φDv	φd	L	ℓs	ℓn	L3	Z	刃長 X	刃長 Z	
RV16-35T	千鳥2	35.9	18		36.2	16	200	175	25	18.3	9.13	8.7	8.7	43,010
RV25-46T	千鳥4	45.6	28		45.9	25	200	175	25	17.9	8.97	8.5	8.5	55,390

※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・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

面取り加工

被削材質 / 切削条件	一般鋼	合金鋼	焼入れ鋼 HRC～45	焼入れ鋼 HRC45～65	ステンレス	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）	0.05～0.2	0.05～0.2	0.05～0.2	–	0.05～0.2	0.05～0.2	0.08～0.25	0.08～0.25	–
切削速度（m/min）	100～150	100～150	100～150	–	80～120	100～150	150～400	150～400	–
目安回転数（r.p.m.）	3,000	3,000	2,000	–	2,000	3,000	7,000	7,000	–
クーラント	なし	なし	あり	–	あり	なし	あり	あり	–
使用チップ	T22MOR AC16N	T22MOR AC16N	T22MOR AC16N	–	T22MOR AC16N	T22MOR NK5050	T22MOR NK5050	T22MOR NK5050	–

●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。
●裏面取り・V溝加工時は条件を80%以下に下げて下さい。

■チップ詳細

チップ詳細 P.130

図	型　番	材質型番	材質	コーティング	エッジ形状	使用コーナー数	単　価（円）	1ケース価格（円）	1ケース入数
	T22MOR	NK5050	超硬K10種	TiN	シャープ	3	1,790	21,480	12個
		AC16N	微粒子超硬	AlCrN	ホーニング		1,790	21,480	

※単価（円）・価格（円）＝希望小売価格（円）