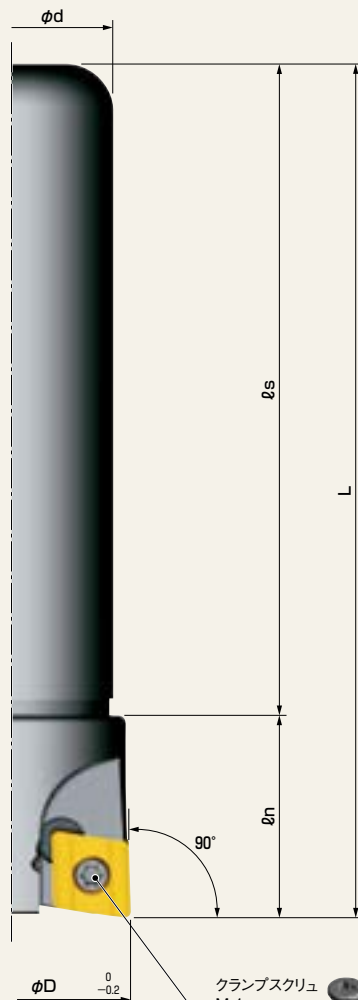




チップは3種のノーズR
(R0.2・R0.4・R0.8)から選べ、
4コーナー使えてローコスト!

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	22,970
NC3-2530	3	30	25	105	80	25	394	27,140
NC4-3240	4	40	32	105	80	25	656	34,100
NC5-3250	5	50	32	105	80	25	752	41,060

※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)

■ 切削条件

ショルダー加工					
被削材質	一般鋼	合金鋼	焼入れ鋼 HRC～45	焼入れ鋼 HRC45～65	ステンレス
切削条件					
刃 当 り 送 り (fz)	0.08～0.2	0.08～0.2	—	—	0.08～0.2
切削速度 (m/min)	100～200	100～200	—	—	100～150
目安回転数 (r.p.m.)	1,500	1,500	—	—	1,200
ク ー ラ ン ト	あり	あり	—	—	あり
第 一 推 奨 チップ	NK3030	NK3030	—	—	NK3030

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
切削条件				
刃 当 り 送 り (fz)	0.08～0.2	0.08～0.3	0.08～0.3	—
切削速度 (m/min)	100～200	150～400	150～400	—
目安回転数 (r.p.m.)	1,500	3,000	3,000	—
ク ー ラ ン ト	なし	あり	あり	—
第 一 推 奨 チップ	NK3030	NK1010	NK1010	—

●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。

■ チップ詳細

チップ詳細 P.136

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
	C32GUR-0.2R	NK2020	超硬M20種	なし	ホーニング	4	1,860	22,320	12個
	C32GUR-0.4R						1,860	22,320	
	C32GUR-0.8R						1,860	22,320	
	C32GUR-0.2R	NK1010	超硬K10種	なし	シャープ		1,860	22,320	
	C32GUR-0.2R	NK3030	超硬M20種	TiN	ホーニング		2,550	30,600	
	C32GUR-0.4R						2,550	30,600	
	C32GUR-0.8R						2,550	30,600	

※単価(円)・価格(円)＝希望小売価格(円)