

NICECUT®

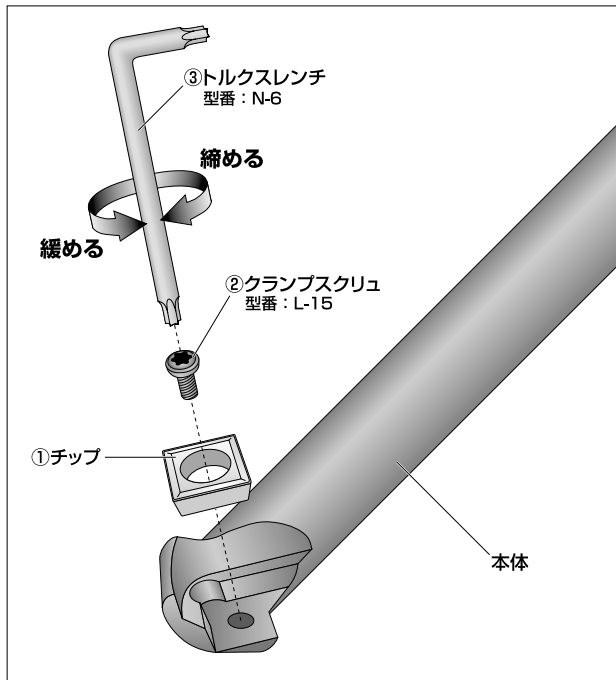
面取りV溝カッター

取扱説明書

■MRV12-19S

# リャンメンカット・V

この度は、NICECUT®をお買い上げいただきましてありがとうございます。  
ご使用に際しては、次の取扱説明書をよくお読みの上  
ご使用いただきますようお願いいたします。



## チップの取外し方

- ②のクランプスクリューを③のレンチで緩め、①のチップを取り出す。

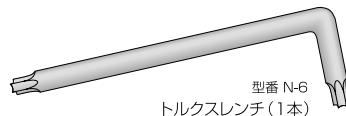
## チップの取付け方

- チップ、本体に付着したゴミやホコリを拭き取る。
- ①のチップを本体に乗せる。
- ②のクランプスクリューを③のレンチで回し、締め付ける。

### 注意

- ・チップの取付け、取外し時に②のクランプスクリューを落として紛失しないよう、注意して行って下さい。
- ・チップ取付けの際、本体チップ拘束面にチップを押さえ付けながら締め付けて下さい。

### 付属部品



# 面取りV溝カッター リャンメンカット・V

## 推奨切削条件

ご使用に際しては、次の推奨切削条件を参考にしてください。

### 面取り加工推奨条件

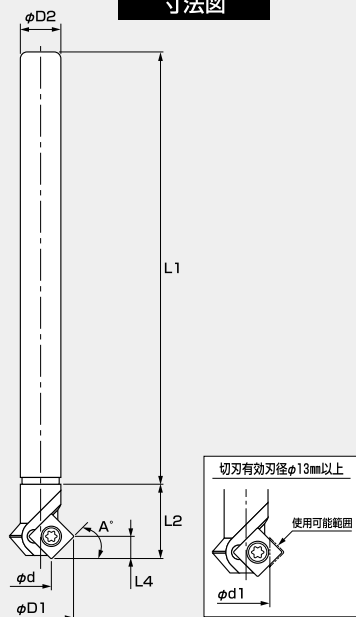
被削材質	刃当り送り mm/刃	切削速度 (m/分)
一般鋼 系 SS等	0.05~0.2	100~150
合金鋼 系 SKD/SCM等	0.05~0.2	100~150
ステンレス鋼 系 SUS等	0.05~0.2	80~120
アルミ、樹脂、 真鍮 系	0.08~0.25	150~400
鋳鋼 系 FC/FCD等	0.05~0.2	100~150

### V溝加工推奨条件

被削材質	刃当り送り mm/刃	切削速度 (m/分)
一般鋼 系 SS等	0.03~0.1	100~150
合金鋼 系 SKD/SCM等	0.03~0.1	100~150
ステンレス鋼 系 SUS等	0.03~0.1	80~120
アルミ、樹脂、 真鍮 系	0.05~0.15	150~400
鋳鋼 系 FC/FCD等	0.03~0.1	100~150

※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。

### 寸法図



### 専用チップ



● SPMT090304 NK6060

型番	A°	L1	L2	L4	φD1	φD2	φd	φd1
MRV12-19S	45°	128mm	22mm	6.57mm	φ19.5mm	φ12mm	φ6.7mm	φ13mm



製造元

**富士元工業株式会社**

〒538-0053 大阪市鶴見区鶴見6丁目6-46

TEL.(06)6911-3588 FAX.(06)6911-5556

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