

NICECUT

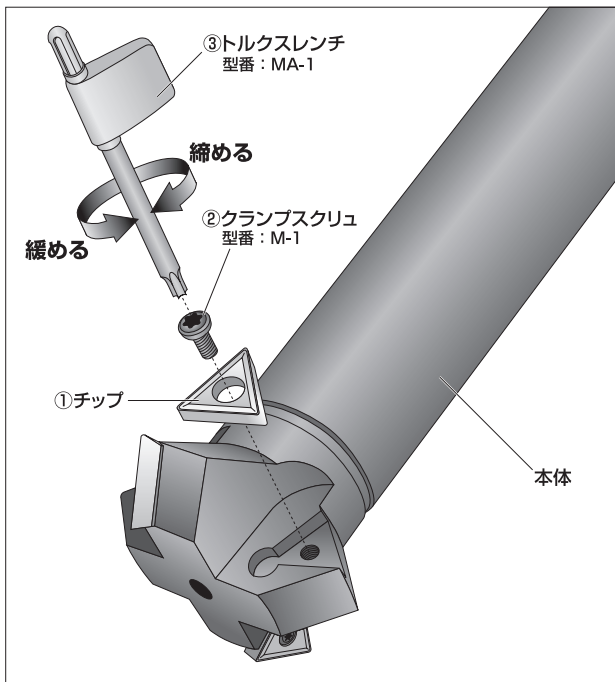
面取りV溝カッター

取扱説明書

■RV16-35T  
■RV25-46T

# ランメンカット・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  
ご使用いただけ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。

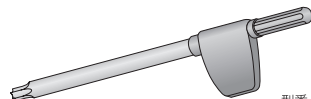
## チップの取付け方

- 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



型番 MA-1  
トルクスレンチ (1本)

# 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

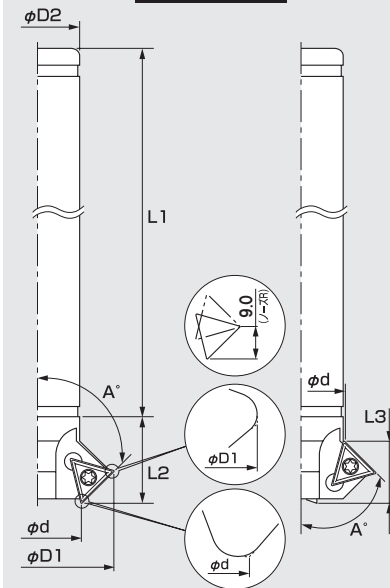
| 被削材質              | 刃当り送り mm/刃 | 切削速度 (m/分) |
|-------------------|------------|------------|
| 一般鋼 系<br>SS等      | 0.05~0.2   | 100~150    |
| 合金鋼 系<br>SKD/SCM等 | 0.05~0.2   | 100~150    |
| ステンレス鋼 系<br>SUS等  | 0.05~0.2   | 80~120     |
| アルミ、樹脂、<br>真鍮 系   | 0.08~0.25  | 150~400    |
| 鋳鋼 系<br>FC/FCD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<br>SS等      | 0.03~0.1   | 100~150    |
| 合金鋼 系<br>SKD/SCM等 | 0.03~0.1   | 100~150    |
| ステンレス鋼 系<br>SUS等  | 0.03~0.1   | 80~120     |
| アルミ、樹脂、<br>真鍮 系   | 0.05~0.15  | 150~400    |
| 鋳鋼 系<br>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。面取り量が大き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



● T22MOR NK5050

| 型番       | A°  | L1    | L2   | L3     | φD1     | φD2   | φd    |
|----------|-----|-------|------|--------|---------|-------|-------|
| RV16-35T | 45° | 175mm | 25mm | 18.3mm | φ35.9mm | φ16mm | φ18mm |
| RV25-46T | 45° | 175mm | 25mm | 18.5mm | φ45.6mm | φ25mm | φ28mm |



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/>