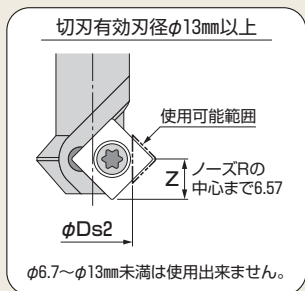


同時面取り!

●裏と表の面取りおよび側面V溝加工が可能です。

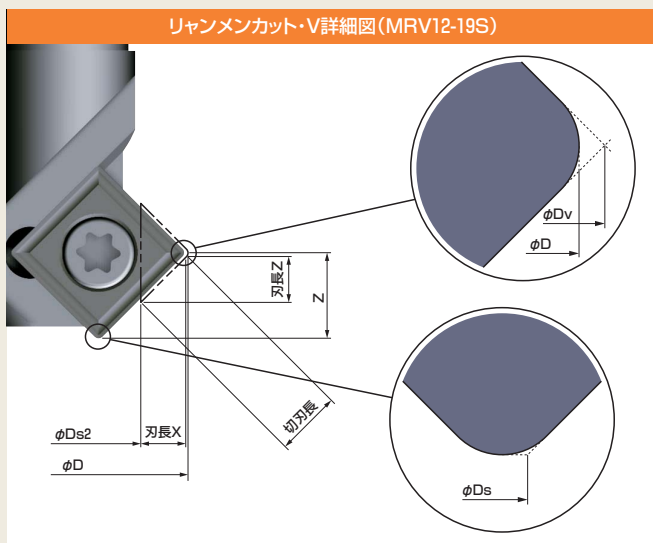
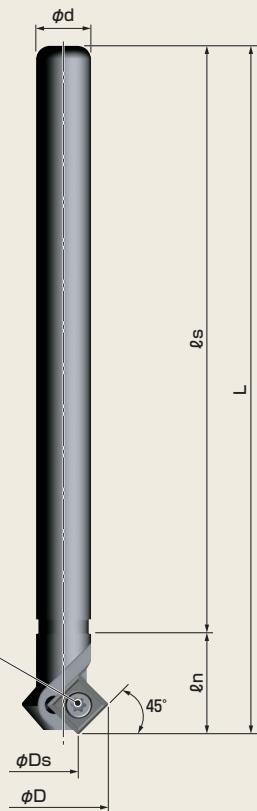
型番 Model. No.	能力
	皿面取り加工
MRV12-19S	φ13mm~φ19.2mm
RV16-35T	φ18.3mm~φ35.6mm
RV25-46T	φ28.3mm~φ45.2mm

最大切刃長
約4.4mm



クランプスクリュー
L-15
670円

レンチ
N-6
1,210円

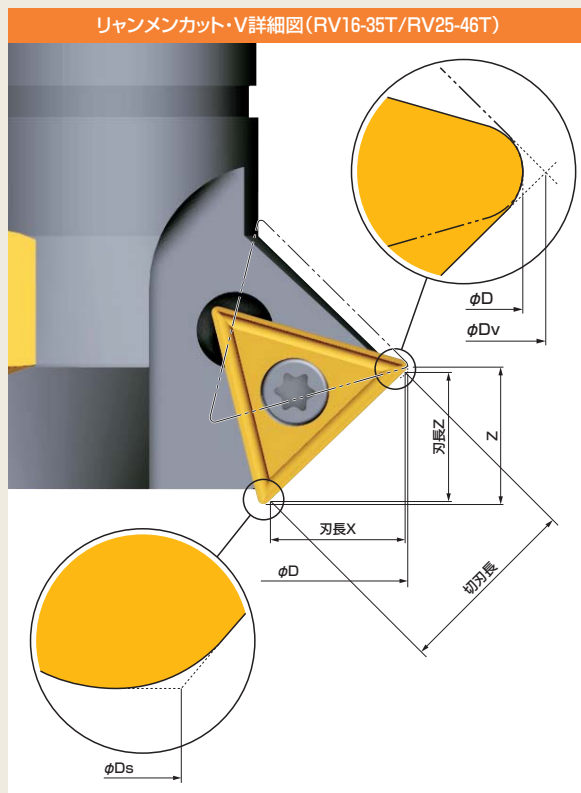
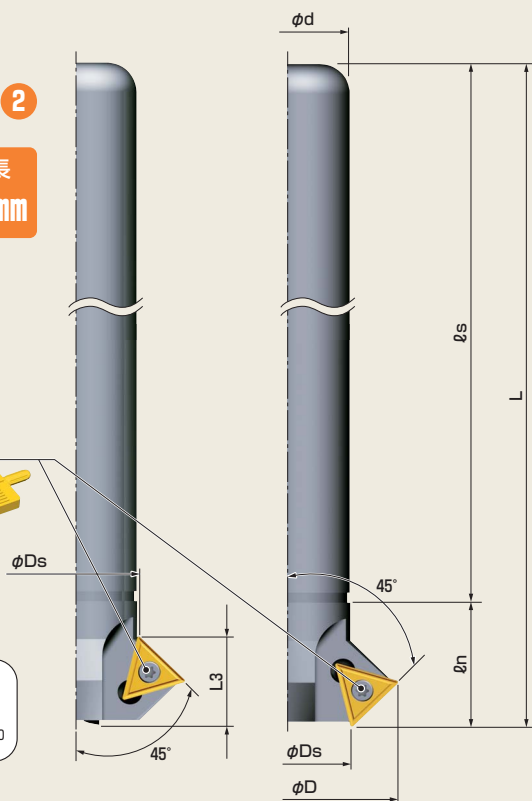
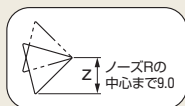


2

最大切刃長
約12.4mm

クランプスクリュー
M-1
670円

レンチ
MA-1
1,210円





1 枚刃

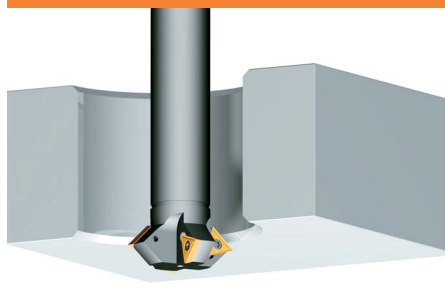
千鳥
2 枚刃

千鳥
4 枚刃

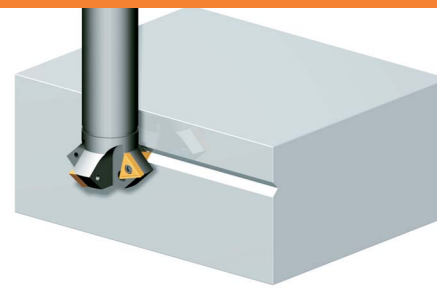
面取り加工



裏面取り加工



側面V溝加工



■ 本 体

型番 Model No.	図 Fig.	刃数	寸法 Dimensions (mm)												適合チップ Inserts	価格 (円)
			φD	φDs	φDs2	φDv	φd	L	ℓs	ℓn	L3	Z	刃長 X	刃長 Z		
MRV12-19S	①	1	19.5	6.7	13	19.8	12	150	128	22	—	6.57	3	3	SPMT090304	19,800
RV16-35T	②	千鳥2	35.9	18	—	36.2	16	200	175	25	18.3	9.13	8.7	8.7	T22MOR	37,400
RV25-46T	②	千鳥4	45.6	28		45.9	25	200	175	25	17.9	8.97	8.5	8.5	T22MOR	48,160

※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

面取り加工										
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	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 NK5050 SPMT090304 NK6060	T22MOR NK5050 SPMT090304 NK6060	T22MOR NK5050 SPMT090304 NK6060	—	T22MOR NK5050 SPMT090304 NK6060	T22MOR NK5050 SPMT090304 NK6060	T22MOR NK5050 SPMT090304 NK6060	T22MOR NK5050 SPMT090304 NK6060	—	

●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

図	型番	材質型番	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	3	1,620	19,440	12個
	SPMT090304	NK6060	4	1,600	19,200	12個

※単価(円)・価格(円)=希望小売価格(円)