

CUT KNURLING HOLDER

■ 切削ローレットホルダー

作業の効率化により加工の生産性が向上します。

- 材質・加工長さ・使用機械等の条件により向上率は異なります。
- 加工困難な材料(銅合金、アルミニウム、ステンレス、樹脂材等)にもローレット加工が可能です。
- ローレット加工による径の膨らみを最小限に抑えられます。
- ホルダーヘッド部のスペースを最小限に、かつ強力に設計しておりますので、極めて汎用性に富んでおります。
- ローレット加工時の負荷が非常に小さく、機械にかかる負担を軽減し、機械の精度保持管理の面からも良好です。又、小径材の加工や、中空材の加工も可能です。
- ローレット駒の回転軸に特殊ボールベアリングを採用しており、円滑な回転と切粉等の詰まりによる焼き付きがなく、駒の寿命を延ばすとともに駒の欠損を防止します。

▶ 切削ローレット加工の加工条件

CONDITIONS for CUTTING KNURLING MACHINING

■表1 加工条件表(概算値)

外径	材質	炭素鋼等	軟鉄	ステンレス	アルミニウム	銅	真鍮	ナイロン樹脂(※注)
φ5~ φ12	周速V(m/min)	40	50	30	80	50	60	50
	送りS'(mm/rev)	0.08	0.10	0.06	0.16	0.10	0.10	0.08
φ12~ φ50	周速V(m/min)	40	50	30	80	50	60	50
	送りS'(mm/rev)	0.10	0.12	0.08	0.20	0.12	0.12	0.10
φ50~φ250	周速V(m/min)	35	45	25	75	45	55	45
	送りS'(mm/rev)	0.10	0.12	0.08	0.20	0.12	0.12	0.10

※注:条件表には、MCナイロン(MC901)、ジュラコン(M90-44)の値を参考に記載しました。
その他の素材の数値につきましては、弊社までお問い合わせ願います。

■回転数

$$N(\text{rpm}) = \frac{1000 \cdot V}{\pi \cdot D}$$

D=加工材料径(mm)
V=周速(m/min)

■送り速度

$$S(\text{mm/min}) = N \cdot S'$$

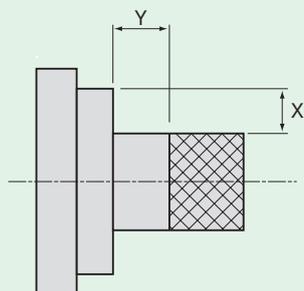
S'=1回転当りの送り量(mm)
N=毎分の回転数(rpm)

■切入量

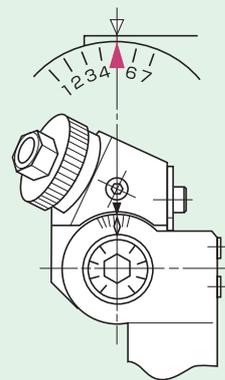
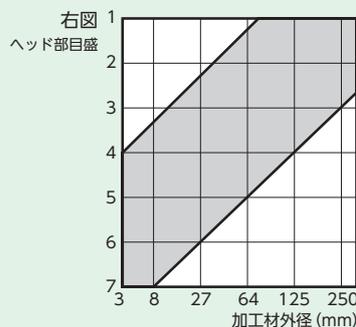
切削ローレットホルダーの切り込み量はローレットピッチの約80%が目安です。

$$T(\text{mm}) = P \cdot 0.8$$

P=ローレット駒のピッチ



■表2 アヤ目用ヘッド部首振り角度表



■表3 段付き部の加工範囲

KH1CN20N KH1CN25N		KH1CA08, KH1CA10 KH1CA12, (R)		KH2CN20N KH2CN25N		KH2CA08, KH2CA10 KH2CA12, (R)	
X(段差)	Y	X(段差)	Y	X(段差)	Y	X(段差)	Y
1~3.9	1.5~5	0.5以下	0.6	1~4	1.5~5	0.5以下	0.6
4.0以上	8.5	0.5~2	0.6~3.5	4~7	5~8.5	0.5~2	0.6~3.5
		2~4	3.5~5.5	7~48	8.5	2~4	3.5~5.5
		4.0以上	5.5	48以上	25	4以上	5.5

※上記の値は参考値です。目安としてご参照ください。

KH-CN-N

■ 切削ローレットホルダー (アヤ目用・平目用)
CUT KNURLING HOLDER (for Cross cut & Plain cut)

MOVIE ▶



Q & A ▶



目が二重になる...
加工条件は?
「よくある質問」はこちらから

ローレット・バイトホルダー

切削
ローレット
ホルダー・
駒

転造
ローレット
ホルダー・
駒

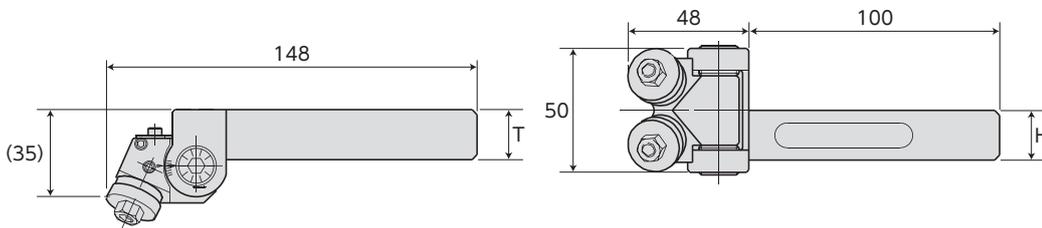
各種バイト
ホルダー

切削アヤ目用 (NC旋盤・汎用旋盤用)



KH2CN25N

※ローレット駒は別売りです。(駒は2コ必要です。)



▶ 付属品

- スパナ
- 六角棒レンチセット



品番	寸法(mm)			適応ローレット駒	質量(g)	メーカー希望小売価格
	H	T	加工外径			
KH2CN20N	20	20	φ5~φ250	KNCD2505~2520	650	¥94,400
			φ18~φ250	KNCD2106~2115		
KH2CN25N	25	25	φ5~φ250	KNCD2505~2520	840	¥94,400
			φ18~φ250	KNCD2106~2115		

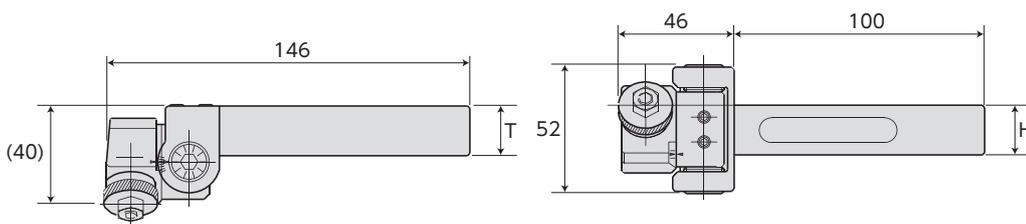
⚠ 加工外径は、ピッチにより異なります。P.311切削ローレット駒を参照して下さい。

切削平目用 (NC旋盤・汎用旋盤用)



KH1CN20N

※ローレット駒は別売りです。



▶ 付属品

- スパナ
- 六角棒レンチセット



品番	寸法(mm)			適応ローレット駒	質量(g)	メーカー希望小売価格
	H	T	加工外径			
KH1CN20N	20	20	φ5~φ250	KNCF2105R~2120R	710	¥70,920
KH1CN25N	25	25	φ5~φ250		890	¥70,920

⚠ 加工外径は、ピッチにより異なります。P.311切削ローレット駒を参照して下さい。