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

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

D=加工材料径(mm)
V=周速(m/min)

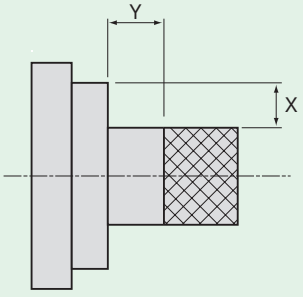
■送り速度

S(mm/min)=N·S'

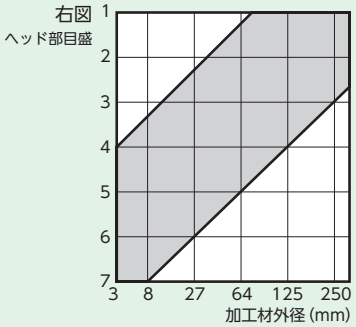
S'=1回転当りの送り量(mm)
N=毎分の回転数(rpm)

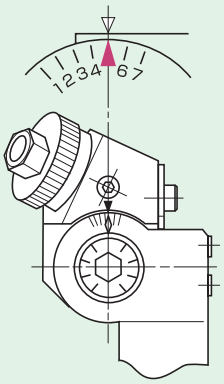
■切込量(直径表示)
切削ローレットホルダーの切込量はローレットピッチの約80%が目安です。

T(mm)=P·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		KH1CA08R,KH1CA10R KH1CA12R		KH2CN20N KH2CN25N		KH2CA08R,KH2CA10R KH2CA12R	
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。

※ホームページ「製品サポート」の「よくある質問」の頁に入って頂きますと、ローレットホルダー取扱に関する情報を掲載しています。

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

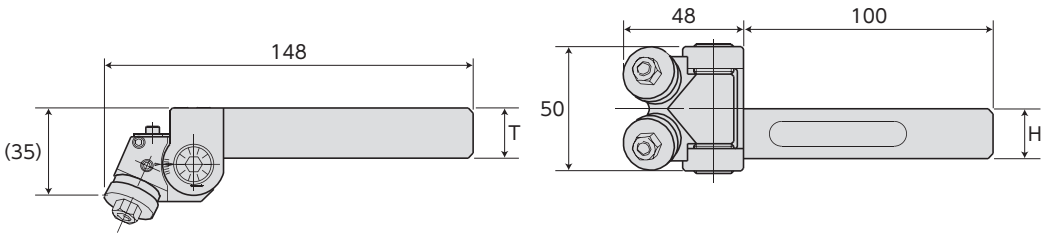
Q&A 目が二重になる… 加工条件は? 「よくある質問」はこちらから

切削アヤ目用（NC旋盤・汎用旋盤用）



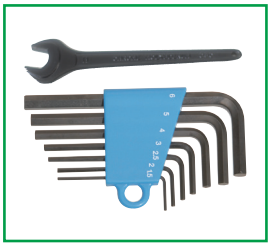
KH2CN25N

※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	**¥105,720**
			φ18～φ250	KNCD2106～2115		
KH2CN25N	25	25	φ5～φ250	KNCD2505～2520	840	**¥105,720**
			φ18～φ250	KNCD2106～2115		

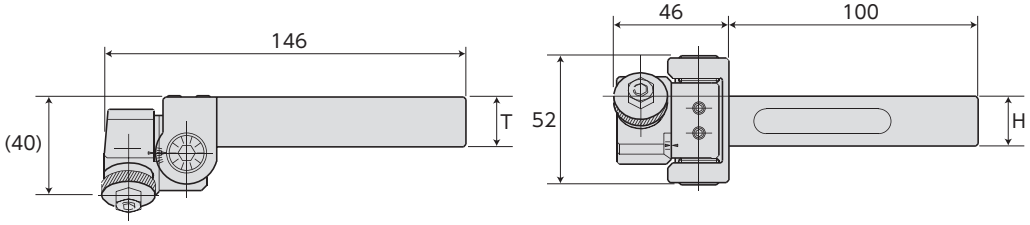
⚠ 加工外径は、ピッチにより異なります。P.325切削ローレット駒を参照して下さい。

切削平目用（NC旋盤・汎用旋盤用）



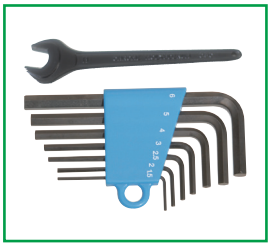
KH1CN20N

※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**	**¥79,450**
KH1CN25N	25	25	φ5～φ250		**890**	**¥79,450**

⚠ 加工外径は、ピッチにより異なります。P.325切削ローレット駒を参照して下さい。