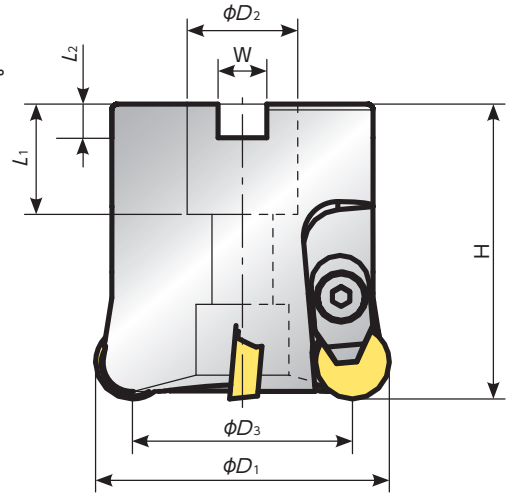


# JR シリーズ

## JRPMW



A.R.+5°  
R.R.-2° 30' ~ -5°



### ■ シェルタイプ(ポジチップ用) ボディ

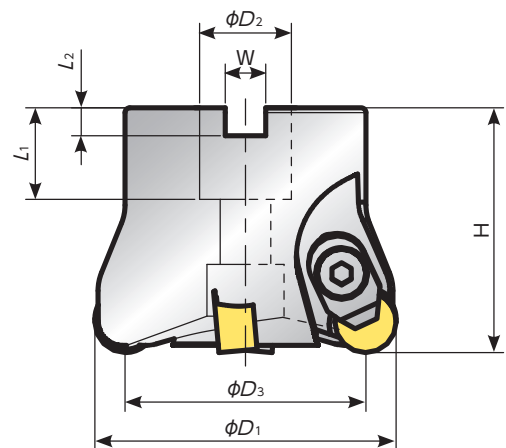
コードNo.	カッタ品番	在庫	刃数	φD <sub>1</sub>	φD <sub>3</sub>	寸法 (mm)					シムシート	シム用ねじ	押え金	クランプねじ	適用チップ	A.R.	R.R.	重量 (kg)
						H	φD <sub>2</sub>	W	L <sub>1</sub>	L <sub>2</sub>								
5719935	JRPMW050S220R04	●	4	50	37.3	50	22	10.4	20	6.3	ARP42A	M3*8	AMS-5T	AOB-5S-T25	RPGN 1204	+5°	+5°	0.35
5726096	JRPMW063S220R04	●	4	63	50.3	50	22	10.4	20	6.3	5660659 販売個数	5225453 販売個数	5060132 販売個数	5660667 販売個数		+5°	+5°	0.55
5719943	JRPMW080S254R05	●	5	80	67.3	50	25.4	9.5	25	6.0	10ヶ/ケース	10ヶ/ケース	10ヶ/ケース	10ヶ/ケース		+5°	+2° 30'	0.87

●：標準在庫品

## JRNMW



A.R.-5°  
R.R.-10°



### ■ シェルタイプ(ネガチップ用) ボディ

コードNo.	カッタ品番	在庫	刃数	φD <sub>1</sub>	φD <sub>3</sub>	寸法 (mm)					押え金	クランプねじ	適用チップ	重量 (kg)
						H	φD <sub>2</sub>	W	L <sub>1</sub>	L <sub>2</sub>				
5719950	JRNMW050S220R03	●	3	50	37.3	50	22	10.4	20	6.3	AMS-6T	AOB-6S-T30	RNGN 1207	0.42
5719968	JRNMW063S220R04	●	4	63	50.3						5060116 販売個数			
5719976	JRNMW080S254R05	●	5	80	67.3		25.4	9.5	25	6.0	10ヶ/ケース	10ヶ/ケース		

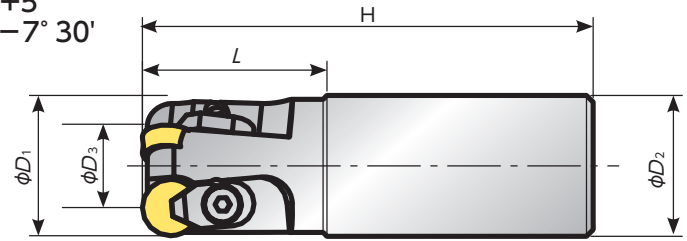
●：標準在庫品

A 新製品  
B 工具材種・選択ガイド  
C パッケージ  
D 超微粒子硬  
E 標準チップ在庫一覧  
F 外径  
G S.S.ハイト小物器型加工  
H 溝入れ  
I ねじ切り  
J シェーパー  
K 内径  
L オリジナルツール  
M エンドミル  
N 各種ドリル  
O フライス  
P 技術資料  
Q 索引

## JRPMW



A.R.+5°  
R.R.-7° 30'



A 新製品  
B 工具材種・  
選択ガイド  
C パッケージ  
形式  
D 微粒子  
硬  
E 標準チップ  
在庫一覧  
F 外径  
G SSB  
小部品加工  
H 溝入れ  
I ねじ切り  
J シェーパ  
K 内径  
ボリ  
L オリジナル  
ツール  
M エンドミル  
N 各種  
ドリル  
O フライス  
カッター  
P 技術資料  
Q 索引

### ■ エンドミルタイプ(ポジチップ用) ボディ

コードNo.	カタ品番	在庫	刃数	φD <sub>1</sub>	φD <sub>2</sub>	φD <sub>3</sub>	H	L	押え金	クランプねじ	適用チップ	重量 (kg)
5720719	JRPMW032E250R03	●	3	32	25	19.3	120	40	AMS-5T 5060132 販売個数 10ヶ/ケース	AOB-5S-T25 5660667 販売個数 10ヶ/ケース	RPGN1204	0.42
5719919	JRPMW032E320R03	●		32	32	19.3						0.60
5719927	JRPMW040E320R03	●		40	32	27.3						0.72

●：標準在庫品

### ■ 適用チップ

形状	NTK品番		内接円 (mm)	厚さ (mm)	コーナR (mm)	材種				
	メートル系品番	刃先処理				SX7	SX3	SX9	WA1	WA5
	RNGN 120700	E002*	12.7	7.94	—			●		
		E004				●	●			
		T00520						●	●	
		T00525						●	●	
		T00820				●			●	
		T01020							●	
	RPGN 120400	E004	12.7	4.76	—	●				
		EX0004*						●		
		T00520							●	
		T00525							●	
		T00820				●				
		T01020							●	●

※E002・EX0004：丸ホーニング

●：標準在庫品 ●：新標準在庫品

### 推奨切削条件

材種	被削材	切削速度 (m/min)					送り (mm/t)					切込み (mm)
		400	600	800	1000	1200	1400	0.05	0.08	0.10	0.12	
SX7/SX3/SX9	耐熱合金	[Bar chart showing recommended cutting speed range]					[Bar chart showing recommended feed range]					~ 4 (mm)
		[Bar chart showing recommended cutting speed range]					[Bar chart showing recommended feed range]					
WA1/WA5		[Bar chart showing recommended cutting speed range]					[Bar chart showing recommended feed range]					