

面取りシリーズ 面取りカッター

Chamfering Series Chamfering Cutter

用途	能力(2枚刃)												
	NK1536T	NK2035T	NK2535T	NK3030T	NK3532T	NK4031T	NK4530T	NK5031T	NK5532T	NK6030T	NK6533T	NK7032T	NK7533T
角度	15°	20°	25°	30°	35°	40°	45°	50°	55°	60°	65°	70°	75°
皿面取り加工	φ8~36mm	φ8~36mm	φ8~35mm	φ8~33mm	φ8~32mm	φ8~31mm	φ8~29mm	φ12~31mm	φ15~32mm	φ15~30mm	φ20~33mm	φ22~32mm	φ25~33mm

多種多様!

- 用途に応じて角度15°~75°が選べます(5°きざみ)。
- チップの種類が豊富で、多様なワーク材の加工に適應します。

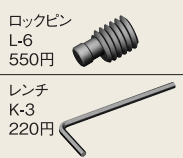
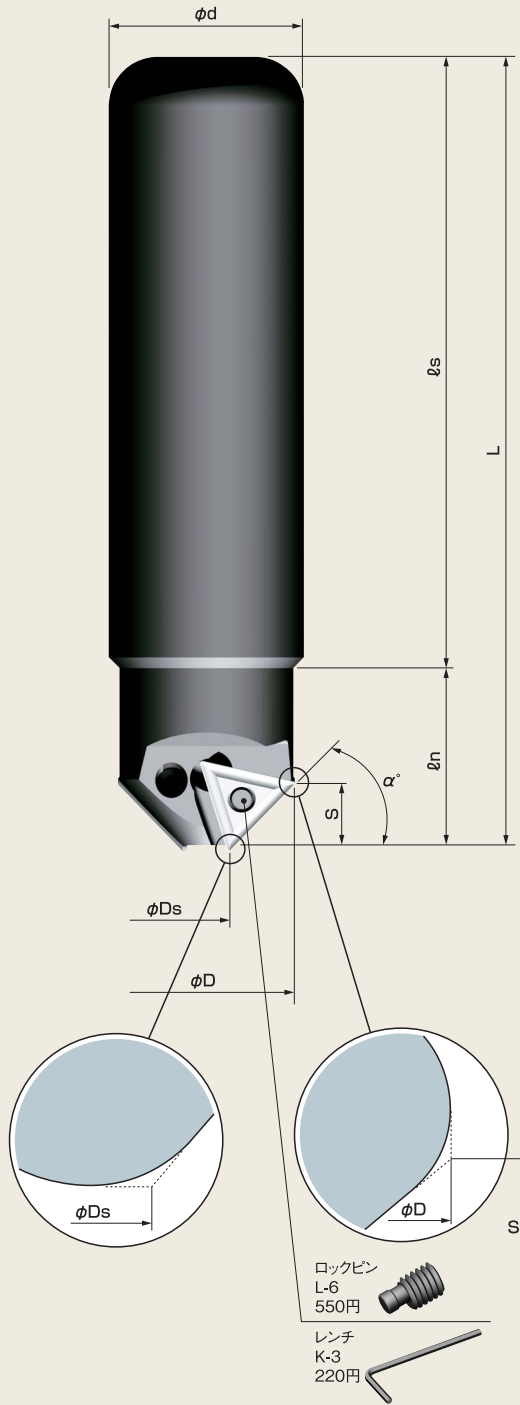
最大刃長
約15.1mm



本体

型番 Model. No.	刃数	寸法 Dimensions (mm)								α°	価格 (円)
		φD	φDs	φd	L	ℓs	ℓn	S			
NK1536T-20	2	37.9	8	20	130	100	30	4.0	15°	38,500	
NK1536T-25	2	37.9	8	25	130	100	30	4.0	15°	38,500	
NK1536T	2	37.9	8	32	130	100	30	4.0	15°	38,500	
NK1536TL	2	37.9	8	32	170	140	30	4.0	15°	42,900	
NK2035T-20	2	37.1	8	20	130	100	30	5.3	20°	38,500	
NK2035T-25	2	37.1	8	25	130	100	30	5.3	20°	38,500	
NK2035T	2	37.1	8	32	130	100	30	5.3	20°	38,500	
NK2035TL	2	37.1	8	32	170	140	30	5.3	20°	42,900	
NK2535T-20	2	36.0	8	20	130	100	30	6.5	25°	38,500	
NK2535T-25	2	36.0	8	25	130	100	30	6.5	25°	38,500	
NK2535T	2	36.0	8	32	130	100	30	6.5	25°	38,500	
NK2535TL	2	36.0	8	32	170	140	30	6.5	25°	42,900	
NK3030T-20	2	34.8	8	20	130	100	30	7.7	30°	38,500	
NK3030T-25	2	34.8	8	25	130	100	30	7.7	30°	38,500	
NK3030T	2	34.8	8	32	130	100	30	7.7	30°	38,500	
NK3030TL	2	34.8	8	32	170	140	30	7.7	30°	42,900	
NK3532T-20	2	33.3	8	20	130	100	30	8.9	35°	38,500	
NK3532T-25	2	33.3	8	25	130	100	30	8.9	35°	38,500	
NK3532T	2	33.3	8	32	130	100	30	8.9	35°	38,500	
NK3532TL	2	33.3	8	32	170	140	30	8.9	35°	42,900	
NK4031T-20	2	31.7	8	20	130	100	30	9.9	40°	38,500	
NK4031T-25	2	31.7	8	25	130	100	30	9.9	40°	38,500	
NK4031T	2	31.7	8	32	130	100	30	9.9	40°	38,500	
NK4031TL	2	31.7	8	32	170	140	30	9.9	40°	42,900	
NK4530T-20	2	29.9	8	20	130	100	30	10.9	45°	38,500	
NK4530T-25	2	29.9	8	25	130	100	30	10.9	45°	38,500	
NK4530T	2	29.9	8	32	130	100	30	10.9	45°	38,500	
NK4530TL	2	29.9	8	32	170	140	30	10.9	45°	42,900	
NEW NK3-4536T	3	36.9	15	32	130	100	30	10.9	45°	42,350	
NEW NK4-4543T	4	43.9	22	32	130	100	30	10.9	45°	46,200	
NEW NK5-4559T	5	59.9	38	32	130	100	30	10.9	45°	50,050	
NK5031T-20	2	31.9	12	20	130	100	30	11.8	50°	38,500	
NK5031T-25	2	31.9	12	25	130	100	30	11.8	50°	38,500	
NK5031T	2	31.9	12	32	130	100	30	11.8	50°	38,500	
NK5031TL	2	31.9	12	32	170	140	30	11.8	50°	42,900	
NK5532T-20	2	32.7	15	20	130	100	30	12.7	55°	38,500	
NK5532T-25	2	32.7	15	25	130	100	30	12.7	55°	38,500	
NK5532T	2	32.7	15	32	130	100	30	12.7	55°	38,500	
NK5532TL	2	32.7	15	32	170	140	30	12.7	55°	42,900	
NK6030T-20	2	30.5	15	20	130	100	30	13.4	60°	38,500	
NK6030T-25	2	30.5	15	25	130	100	30	13.4	60°	38,500	
NK6030T	2	30.5	15	32	130	100	30	13.4	60°	38,500	
NK6030TL	2	30.5	15	32	170	140	30	13.4	60°	42,900	
NK6533T-20	2	33.1	20	20	130	100	30	14.0	65°	38,500	
NK6533T-25	2	33.1	20	25	130	100	30	14.0	65°	38,500	
NK6533T	2	33.1	20	32	130	100	30	14.0	65°	38,500	
NK6533TL	2	33.1	20	32	170	140	30	14.0	65°	42,900	
NK7032T-20	2	32.6	22	20	130	100	30	14.5	70°	38,500	
NK7032T-25	2	32.6	22	25	130	100	30	14.5	70°	38,500	
NK7032T	2	32.6	22	32	130	100	30	14.5	70°	38,500	
NK7032TL	2	32.6	22	32	170	140	30	14.5	70°	42,900	
NK7533T-20	2	33.0	25	20	130	100	30	15.0	75°	38,500	
NK7533T-25	2	33.0	25	25	130	100	30	15.0	75°	38,500	
NK7533T	2	33.0	25	32	130	100	30	15.0	75°	38,500	
NK7533TL	2	33.0	25	32	170	140	30	15.0	75°	42,900	

※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。
 ※ロックピン・レンチは標準装備しております。
 ※価格(円)=希望小売価格(円)



! チップ取付けの際、偏心ロック方式の為、逆ジメによる精度不良、チップ破損につながる事があります。チップ交換の際、必ず逆ジメがないか確認して下さい。

ロックピンの逆ジメ注意…P.114へ

用途	能力		
	NK3-4536T	NK4-4543T	NK5-4559T
刃数	3枚刃	4枚刃	5枚刃
角度	45°	45°	45°
皿面取り加工	φ15.5~36mm	φ22.5~43mm	φ38.5~59mm

45°で3枚刃・4枚刃・5枚刃の3種類をラインナップ



TT32GURに比べて
ブレイカ溝が浅いので
硬い材質・サカイ材質に
適しています

焼き入れ熱処理材を切削の際は
切削抵抗が大きい為
面取り量C3までになります



チップに施されているブレイカにより
2次カエリおよびビビリが生じません



加工実例

【C5面取り加工】

- ホルダー：NK4530T
- チップ：TT32GUR AC15N

- 材質……………SUS304
- 回転数……………2,000r.p.m.
- テーブル送り……………200mm/min
- 切込量……………C5
- 切削油……………なし

ドライ加工

結果

C面取り後の2次カエリ・ビビリも出ず
良好な切削

切削条件

T32MOR						
被削材質	材質型番	NK2001	NK1010	NK2020	NK3030	AC16N
	刃当り送り(mm/刃)	切削速度(m/分)				
一般鋼系 SS等	0.08~0.2	200~250		150~200	150~200	100~200
合金鋼系 SKD/SCM等	0.08~0.2	200~250		150~200	150~200	100~200
ステンレス鋼系 SUS等	0.08~0.2			100~150	100~150	100~200
アルミ、樹脂、真鍮系						
鋳鋼系 FC/FCD等	0.08~0.2	200~250 ※FCD切削時	100~150			

TT32GURF		
被削材質	材質型番	TC16N
	刃当り送り(mm/刃)	切削速度(m/分)
耐熱合金系 (インコネル等)	0.02~0.05	150~200
チタン合金系 (64チタン等)	0.02~0.05	150~200

TNEA160304		
被削材質	材質型番	TC16N
	刃当り送り(mm/刃)	切削速度(m/分)
焼き入れ合金鋼系 SKD/HSS等 (HRC50~65)	0.08~0.2	150~200

TT32GUR										
被削材質	材質型番	NK2001	NK1010	NK2020	NK3030	NK5050	NK8080	AC15N	HSS ハイス	HSS TiN ハイスTiNコート
	刃当り送り(mm/刃)	切削速度(m/分)								
一般鋼系 SS等	0.08~0.2	200~250		150~200	150~200			150~200	13~23	15~25
合金鋼系 SKD/SCM等	0.08~0.2	200~250		150~200	150~200			150~200	10~20	13~22
ステンレス鋼系 SUS等	0.08~0.2			120~180	150~200	120~180	150~200 ※SUS316切削時	150~200	10~15	11~17
アルミ、樹脂、真鍮系	0.08~0.3		250~800			250~800	300~1,000		31~40	31~47
鋳鋼系 FC/FCD等	0.08~0.3	200~250 ※FCD切削時								

- 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。
- は、被削材別推奨チップになっています。
- 面取り作業で被削材が、SUS304などのステンレス鋼のときは、ダウンカットで切削して下さい。
- 穴面取り加工時は条件を1/3程度に下げて加工して下さい。

チップ詳細

図	型番	材質	エッジ形状	コーティング	使用コーナー数	単価(円)	1ケース価格(円)	1ケース入数
<p>60° 90° R0.4 φ9.525 15.1 (15.1mm) φ3.8 3.18</p>	T32MOR NK2001	サーメット	ホーニングエッジ	なし	6	730	8,760	12個
	T32MOR NK1010	超硬K10種	シャープエッジ	なし	6	730	8,760	12個
	T32MOR NK2020	超硬M20種	ホーニングエッジ	なし	6	730	8,760	12個
	T32MOR NK3030	超硬M20種	ホーニングエッジ	TiN	6	1,370	16,440	12個
	T32MOR AC16N	微粒子超硬	ホーニングエッジ	AlCrN	6	1,680	20,160	12個
<p>60° 90° R0.4 φ9.525 15.1 (15.1mm) φ3.8 3.18</p>	TT32GUR NK2001	サーメット	ホーニングエッジ	なし	2	1,540	18,480	12個
	TT32GUR NK1010	超硬K10種	シャープエッジ	なし	2	1,540	18,480	12個
	TT32GUR NK2020	超硬M20種	ホーニングエッジ	なし	2	1,540	18,480	12個
	TT32GUR NK3030	超硬M20種	ホーニングエッジ	TiN	2	2,000	24,000	12個
	TT32GUR NK5050	超硬K10種	シャープエッジ	TiN	2	2,000	24,000	12個
	TT32GUR NK8080	超硬K10種	シャープエッジ	TiAlN	2	2,210	26,520	12個
	TT32GUR AC15N	微粒子超硬	ホーニングエッジ	AlCrN	2	2,300	27,600	12個
	TT32GURF TC16N	微粒子超硬	シャープエッジ	TiSiN	2	2,680	32,160	12個
	TT32GUR HSS	ハイス	シャープエッジ	なし	2	1,870	22,440	12個
TT32GUR HSS TiN	ハイス	シャープエッジ	TiN	2	2,630	31,560	12個	
<p>60° 90° R0.4 φ9.525 15.1 (15.1mm) φ3.8 3.18</p>	TNEA160304 TC16N	微粒子超硬	ホーニングエッジ	TiSiN	6	2,560	30,720	12個

※単価(円)・価格(円)=希望小売価格(円)