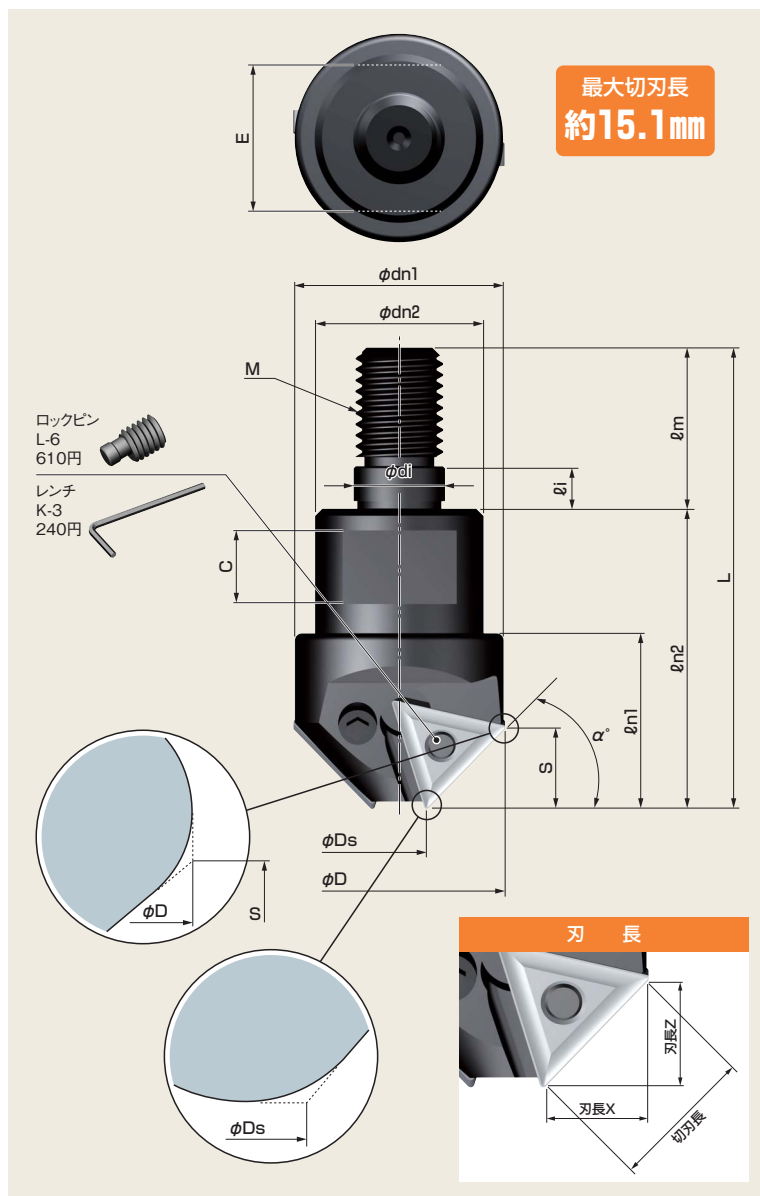


用途	能力												
	NK1536T-MD	NK2035T-MD	NK2535T-MD	NK3030T-MD	NK3532T-MD	NK4031T-MD	NK4530T-MD	NK5031T-MD	NK5532T-MD	NK6030T-MD	NK6533T-MD	NK7032T-MD	NK7533T-MD
角度	15°	20°	25°	30°	35°	40°	45°	50°	55°	60°	65°	70°	75°
面取り加工	φ8.1~37.3mm	φ8.2~36.5mm	φ8.2~35.5mm	φ8.2~34.3mm	φ8.2~32.9mm	φ8.2~31.4mm	φ8.3~29.6mm	φ12.3~31.6mm	φ15.3~32.5mm	φ15.3~30.3mm	φ20.2~33mm	φ22.2~32.5mm	φ25.2~33mm



最大切刃長
約15.1mm

モジュラータイプ!

- 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応します。

特定代理店
在庫商品



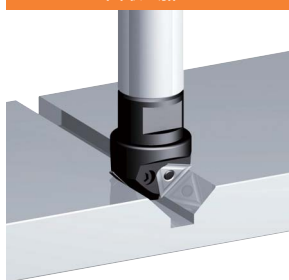
面取り加工



穴の面取り加工



面取り加工



※市販の取付け寸法が適合するアーバ・シャンクをご使用ください。

本体

型番 Model No.	刃数	寸法 Dimensions (mm)															α°	価格 (円)	
		φD	φDs	φdn1	φdn2	φdi	M	L	ln1	ln2	lm	li	S	C	E	刃長 X			刃長 Z
NK1536T-MD	2	37.9	8	37.8	23	12.5	M12	63	24	41	22	5.5	4.0	10	17	14.5	3.9	15°	オープン
NK2035T-MD	2	37.1	8	36.8	23	12.5	M12	63	24	41	22	5.5	5.3	10	17	14.0	5.1	20°	オープン
NK2535T-MD	2	36.0	8	35.6	23	12.5	M12	63	24	41	22	5.5	6.5	10	17	13.5	6.3	25°	オープン
NK3030T-MD	2	34.8	8	34.1	23	12.5	M12	63	24	41	22	5.5	7.7	10	17	13.0	7.5	30°	オープン
NK3532T-MD	2	33.3	8	32.5	23	12.5	M12	63	24	41	22	5.5	8.9	10	17	12.3	8.6	35°	オープン
NK4031T-MD	2	31.7	8	30.6	23	12.5	M12	63	24	41	22	5.5	9.9	10	17	11.4	9.6	40°	オープン
NK4530T-MD	2	29.9	8	28.5	23	12.5	M12	63	24	41	22	5.5	10.9	10	17	10.6	10.6	45°	オープン
NK5031T-MD	2	31.9	12	30.6	23	12.5	M12	63	24	41	22	5.5	11.8	10	17	9.6	11.4	50°	オープン
NK5532T-MD	2	32.7	15	31.4	23	12.5	M12	63	24	41	22	5.5	12.7	10	17	8.6	12.3	55°	オープン
NK6030T-MD	2	30.5	15	28.9	23	12.5	M12	63	24	41	22	5.5	13.4	10	17	7.5	13.0	60°	オープン
NK6533T-MD	2	33.1	20	31.7	23	12.5	M12	63	24	41	22	5.5	14.0	10	17	6.3	13.5	65°	オープン
NK7032T-MD	2	32.6	22	31.2	23	12.5	M12	63	24	41	22	5.5	14.5	10	17	5.1	14.0	70°	オープン
NK7533T-MD	2	33.0	25	31.6	23	12.5	M12	63	24	41	22	5.5	15.0	10	17	3.9	14.5	75°	オープン

※チップは標準装備しておりませんので別途で用意下さい。

※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.126へ

■ 切削条件

面取り加工 (T32MOR)									
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	鑄鉄	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)	0.08~0.2	0.08~0.2	0.08~0.2	-	0.08~0.2	0.08~0.2	-	-	-
切 削 速 度 (m/min)	200~250	200~250	200~250	-	100~200	200~250	-	-	-
目 安 回 転 数 (r.p.m.)	3,000	3,000	3,000	-	2,000	2,000	-	-	-
ク ー ラ ン ト	なし	なし	あり	-	あり	なし	-	-	-
第 一 推 奨 チ ッ プ	T32MOR NK2001	T32MOR NK2001	T32MOR AC16N	-	T32MOR AC16N	T32MOR AC16N	-	-	-

面取り加工 (TT32GUR・TT32GURF)									
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	鑄鉄	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)	0.08~0.2	0.08~0.2	0.08~0.2	-	0.08~0.2	0.08~0.2	0.08~0.3	0.08~0.3	0.08~0.2
切 削 速 度 (m/min)	200~250	200~250	200~250	-	100~200	200~250	250~800	250~800	150~200
目 安 回 転 数 (r.p.m.)	3,000	3,000	3,000	-	2,000	2,000	5,000	5,000	2,000
ク ー ラ ン ト	なし	なし	なし	-	-	-	-	-	-
第 一 推 奨 チ ッ プ	TT32GUR NK2001	TT32GUR NK2001	TT32GUR AC15N	-	TT32GUR AC15N	TT32GUR AC15N	TT32GUR NK1010	TT32GUR NK1010	TT32GURF TC16N

面取り加工 (TNEA16304)									
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	鑄鉄	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)	-	-	-	0.08~0.2	-	-	-	-	-
切 削 速 度 (m/min)	-	-	-	150~200	-	-	-	-	-
目 安 回 転 数 (r.p.m.)	-	-	-	2,000	-	-	-	-	-
ク ー ラ ン ト	-	-	-	-	-	-	-	-	-
第 一 推 奨 チ ッ プ	-	-	-	TNEA16304 TC16N	-	-	-	-	-

- 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。面取り量が多い時はなるべく条件を下げて加工して下さい。
- 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。



T32MOR

TT32GURに比べて
ブレーカ溝が浅いので
硬い材質・サクイ材質に
適しています



TT32GUR

チップに施されているブレーカにより
2次カエリおよびビヒリが
生じません



TNEA16304

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
	T32MOR	NK2001	6	800	9,600	12個
		NK1010		800	9,600	
		NK2020		800	9,600	
		NK3030		1,510	18,120	
		AC16N		1,850	22,200	
	TT32GUR	NK2001	2	1,690	20,280	12個
		NK1010		1,690	20,280	
		NK2020		1,690	20,280	
		NK3030		2,200	26,400	
		NK5050		2,200	26,400	
		NK8080		2,430	29,160	
		AC15N		2,530	30,360	
		HSS		2,060	24,720	
		HSS TiN		2,890	34,680	
TT32GURF	TC16N	2,950	35,400			
	TNEA16304	TC16N	6	2,820	33,840	12個

※単価(円)・価格(円)=希望小売価格(円)