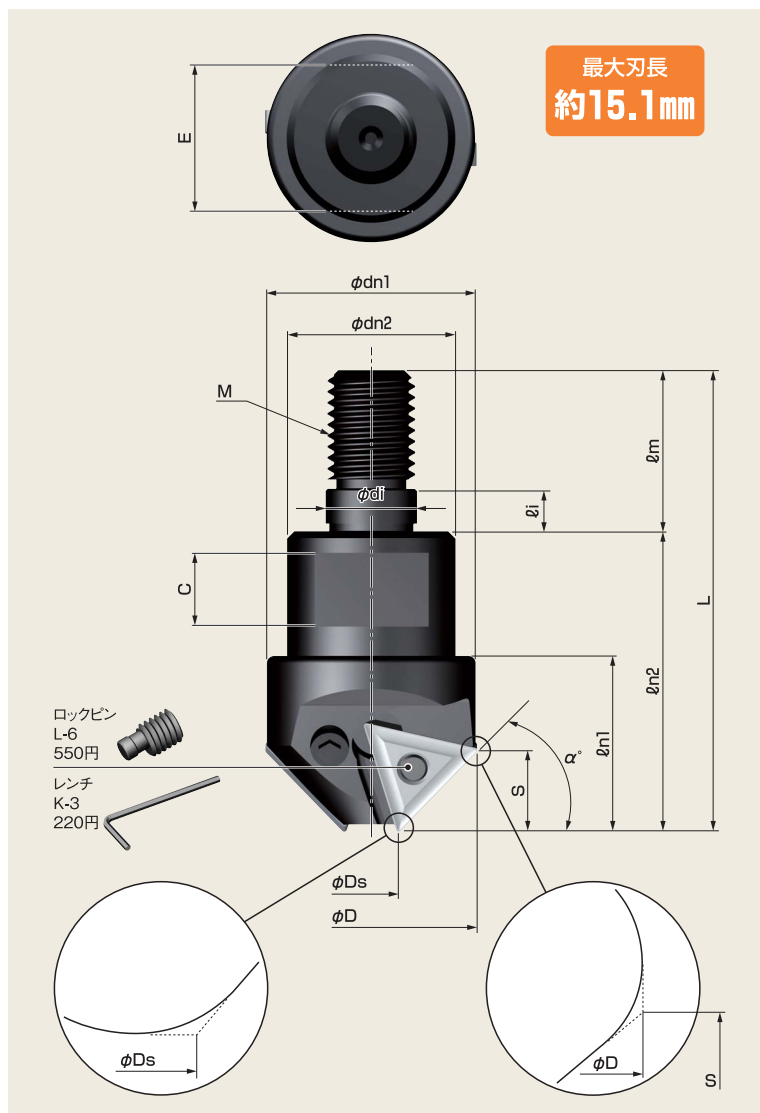


用途	能力												
	NK1536T-MD	NK2035T-MD	NK2535T-MD	NK3030T-MD	NK3532T-MD	NK4031T-MD	NK4530T-MD	NK5031T-MD	NK5532T-MD	NK6030T-MD	NK6533T-MD	NK7032T-MD	NK7533T-MD
角度	15°	20°	25°	30°	35°	40°	45°	50°	55°	60°	65°	70°	75°
皿面取り加工	φ8~36mm	φ8~36mm	φ8~35mm	φ8~33mm	φ8~32mm	φ8~31mm	φ8~29mm	φ12~31mm	φ15~32mm	φ15~30mm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



最大刃長  
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
NK1536T-MD	2	37.9	8	37.8	23	12.5	M12	63	24	41	22	5.5	4.0	10	17	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	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	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	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	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	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	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	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	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	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	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	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	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命下さい。  
※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.108へ

加工実例

【C5面取り加工】

- ホルダー：NK4530T-MD
- 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



結果

C面取り後の2次カエリ・ビビリも出ず良好な切削

※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。



T32MOR

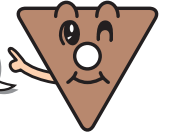
チップに施されているブレーカにより2次カエリおよびビビリが生じません



TT32GUR

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

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



TNEA160304

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	
合金鋼系SKD/SCM等	0.08~0.2	200~250		150~200	150~200	
ステンレス鋼系SUS等	0.08~0.2			100~150	100~150	100~150
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(B4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、切削位置により条件を調節して下さい。面取り量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程度に下げた加工して下さい。

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>〈T32MOR〉</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
	<b>NEW</b> T32MOR AC16N	微粒子超硬	ホーニングエッジ	AlCrN	6	1,680	20,160	12個
<p>〈TT32GUR〉〈TT32GURF〉</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
	<b>NEW</b> 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>〈TNEA160304〉</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)