

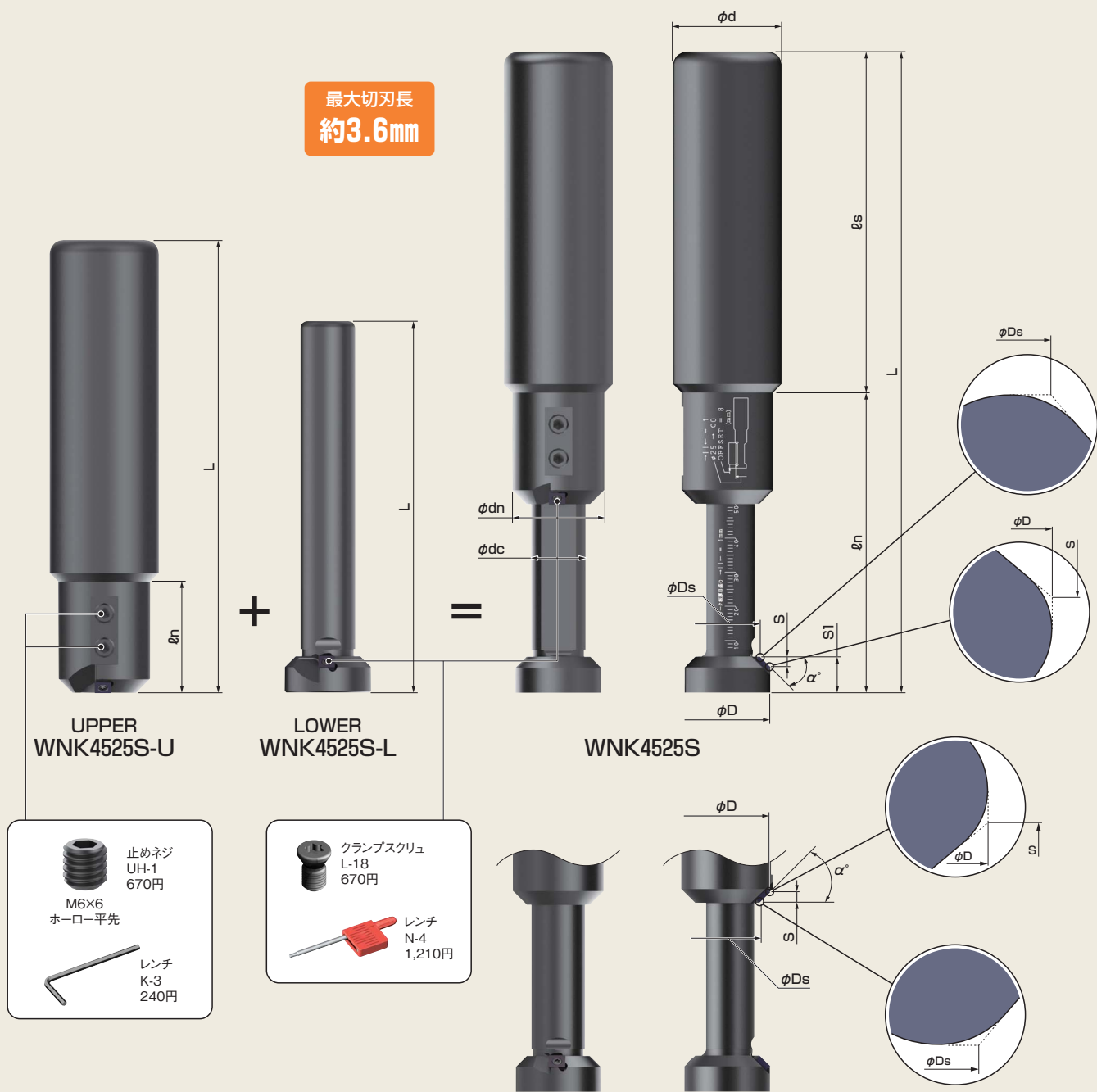
## 上下同時!

- ワーク材の上下面の角を同時に面取りすることができます。
- ワーク板厚基準スケールで面取り量の設定が簡単にできます。
- AC16N材質では超微粒子超硬に新コーティングを施すことにより長寿命を実現。

面取り能力  
**C3まで**  
※板厚25mm以上ではC2となります。

加工可能板厚  
**5mm~50mm**  
※目盛りは8mm~。

最大切刃長  
**約3.6mm**



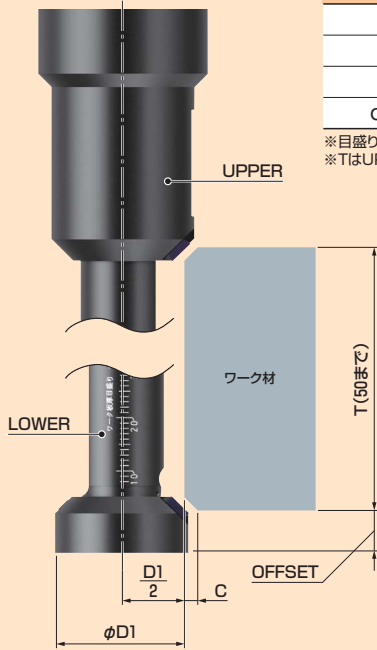
### 本体

型番 Model. No.	刃数	寸法 Dimensions (mm)										α°	価格 (円)
		φD	φDs	φdn	φdc	φd	L	ℓs	ℓn	S	S1		
NEW WNK4525S	※2	26	19.4	27	16	32	146~188	100	46~88	3.3	10.8	45°	47,200
NEW WNK4525S-U	1						132.8		32.8				23,300
NEW WNK4525S-L	1						108						23,900

※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。  
 ※クランプスクリュー・止めネジ・レンチは標準装備しております。  
 ※価格(円)＝希望小売価格(円)  
 ※UPPERとLOWERそれぞれ1枚刃です。切削条件は刃数1で計算して下さい。



### ■ 工具位置関係

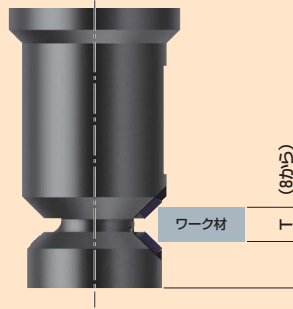


### ■ 数値設定

記号	内容	数値
C	面取り量	C3まで
T	ワーク板厚	※8~50
D1	基準加工径	25
OFFSET	補正值	8

※目盛りは8~50の範囲で1mm幅で刻んであります。  
※TはUPPERとLOWERをくっけるとT=5になります。

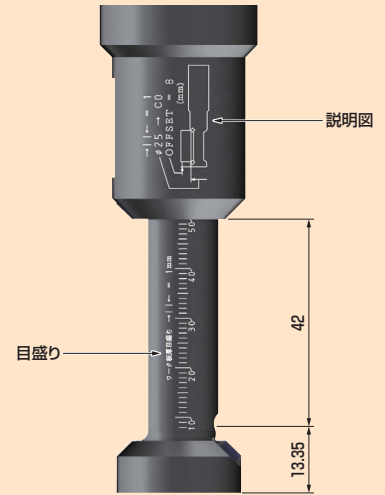
### 縮めた図



### ■ 使用手順

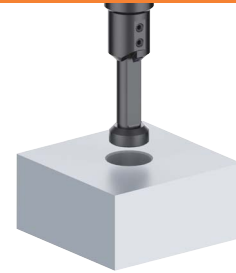
1. 中間軸の目盛りをワーク材の板厚に合わせ2本のホーローで固定します。
  2. ホルダーにチップを装着し加工機にセットします。
  3. ホルダー先端をワーク材の底面よりOFFSET量分突出します。
  4. ホルダーを回転させ面取り加工を開始します。
- ※ $\phi D1 \div 2 - C$ が実際の工具経路となるようにします。  
※ワーク材よりホルダー中心を $\phi D1 \div 2$ 逃がしたところがC0になります。

### ■ 目盛と刻印事項について



※シャンクへは型番等の刻印が入ります。

### 穴の面取り加工



### 面取り加工



※工具径φ26より大きい穴の面取りができます。

### ■ 切削条件

被削材質	面取り加工								
	一般鋼	合金鋼	焼入れ鋼 HRC~45	焼入れ鋼 HRC45~65	ステンレス	鋳鉄	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	0.08~0.3	0.08~0.3	0.08~0.3	—
切削速度 (m/min)	100~200	100~200	100~200	—	100~200	100~200	250~800	250~800	—
目安回転数 (r.p.m.)	3,000	3,000	2,000	—	2,000	3,000	7,000	7,000	—
クーラント	なし	なし	あり	—	あり	なし	あり	あり	—
第一推奨チップ	SPEW040102 AC16N	SPEW040102 AC16N	SPEW040102 AC16N	—	SPEW040102 AC16N	SPEW040102 AC16N	SPEW040102 ZA10N	SPEW040102 ZA10N	—

- 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。
- 裏面取り・V溝加工時は条件を80%以下に下げて下さい。
- 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。

### ■ 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
		ZA10N	4	1,200	14,400	12個
		AC16N		1,840	22,080	

※単価(円)・価格(円)=希望小売価格(円)