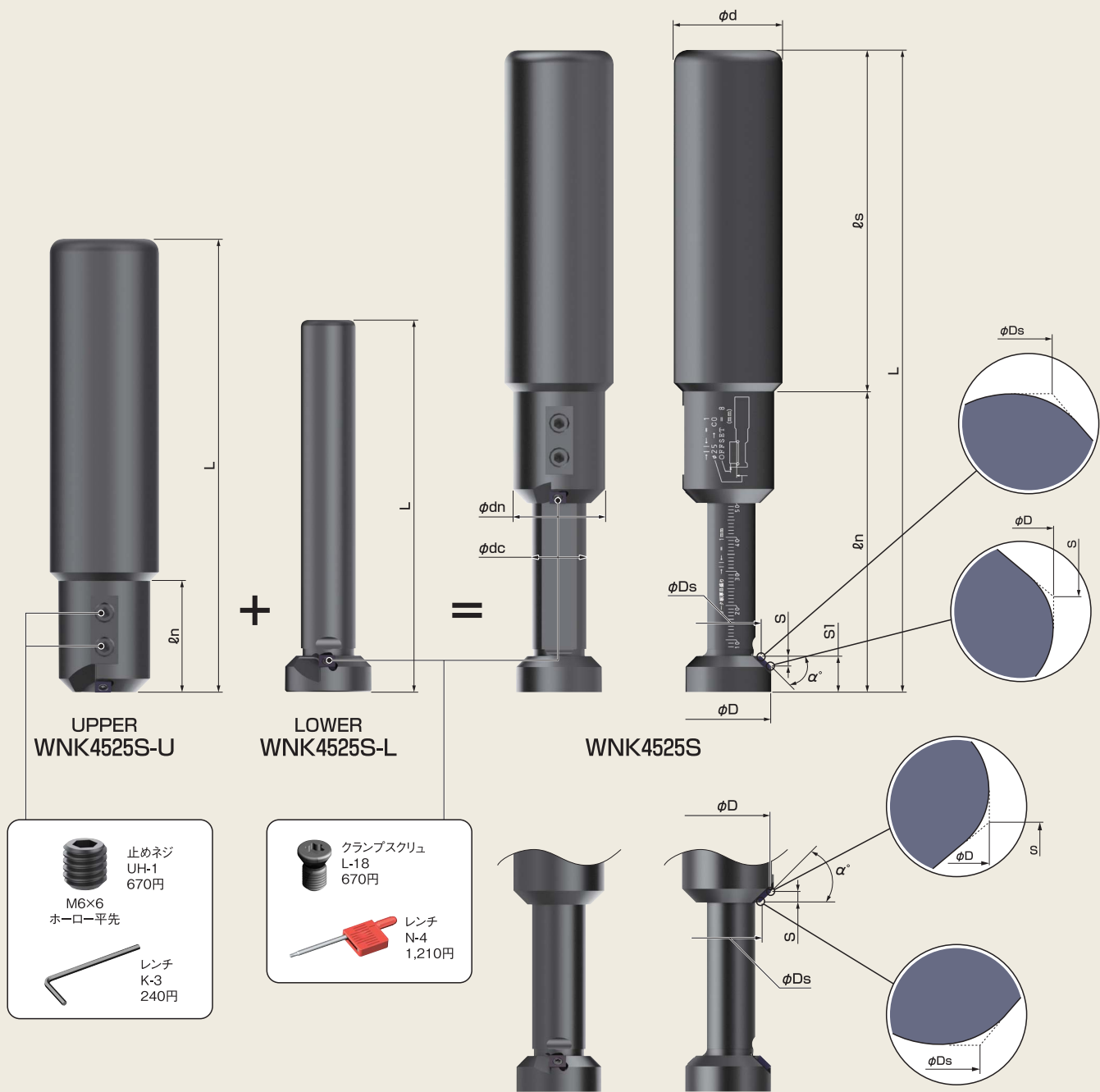


上下同時!

- 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~。

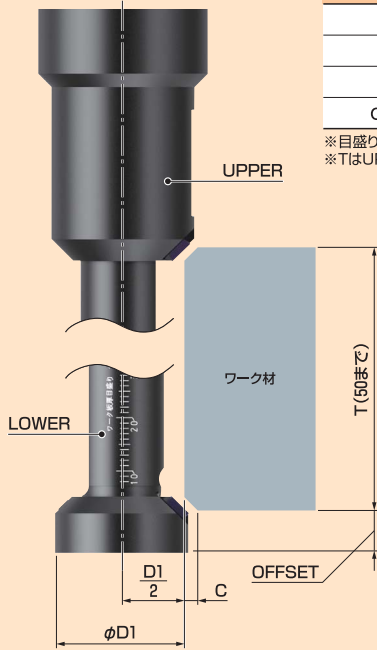


本体

| 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

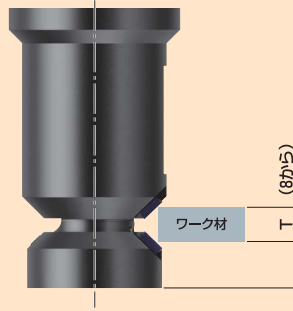


■ 数値設定

| 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。

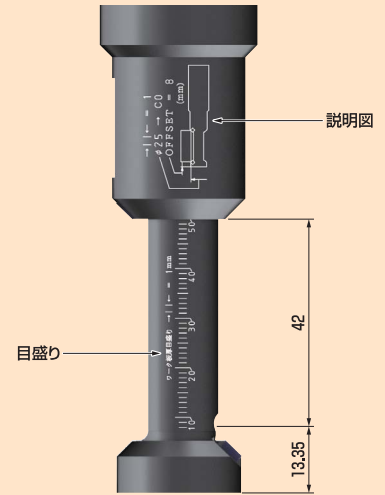
縮めた図



■ 使用手順

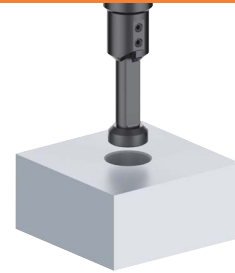
1. 中間軸の目盛りをワーク材の板厚に合わせ2本のホーローで固定します。
 2. ホルダーにチップを装着し加工機にセットします。
 3. ホルダー先端をワーク材の底面よりOFFSET量分突出します。
 4. ホルダーを回転させ面取り加工を開始します。
- ※ $\phi D1 \div 2 - C$ が実際の工具経路となるようにします。
※ワーク材よりホルダー中心を $\phi D1 \div 2$ 逃がしたところがC0になります。

■ 目盛り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



※工具径φ26より大きい穴の面取りができます。

■ 面取り加工



■ 切削条件

| | | SPEW040102 | |
|---------------|-------------|------------|---------|
| | | ZA10N | AC16N |
| 被削材質 | 材質型番 | 切削速度(m/分) | |
| | 刃当り送り(mm/刃) | | |
| 一般鋼系 SS等 | 0.08~0.2 | | 100~200 |
| 合金鋼系 SKD/SCM等 | 0.08~0.2 | | 100~200 |
| ステンレス鋼系 SUS等 | 0.08~0.2 | | 100~200 |
| アルミ、樹脂、真鍮系 | 0.08~0.3 | 250~800 | |
| 鋳鋼系 FC/FCD等 | 0.08~0.3 | | 100~200 |

- 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。
 - 面取り作業で被削材が、アルミ・ステンレス鋼のときは、ダウンカットで切削して下さい。
- ⚠ ワーク板厚が25~50mmと大きい時は面取り量をC2までにし条件も1/2程下げて加工して下さい。

■ 加工事例

【C1の面取り加工】

- ホルダー：WNK4525S
- チップ：SPEW040102 ZA20N

■ ドライ加工

- 材質……………S50C
- 回転数……………1,000r.p.m.
- テーブル送り……………100mm/min
- 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

■ 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 |
|---|--------------------------------|--------|----------|--------|---------|-------|-----------|--------|
| | NEW SPEW040102 ZA10N | 超硬K10種 | シャープエッジ | なし | 4 | 1,200 | 14,400 | 12個 |
| | NEW SPEW040102 AC16N | 微粒子超硬 | ホーニングエッジ | AICrN | 4 | 1,840 | 22,080 | 12個 |

※単価(円)・価格(円)=希望小売価格(円)