

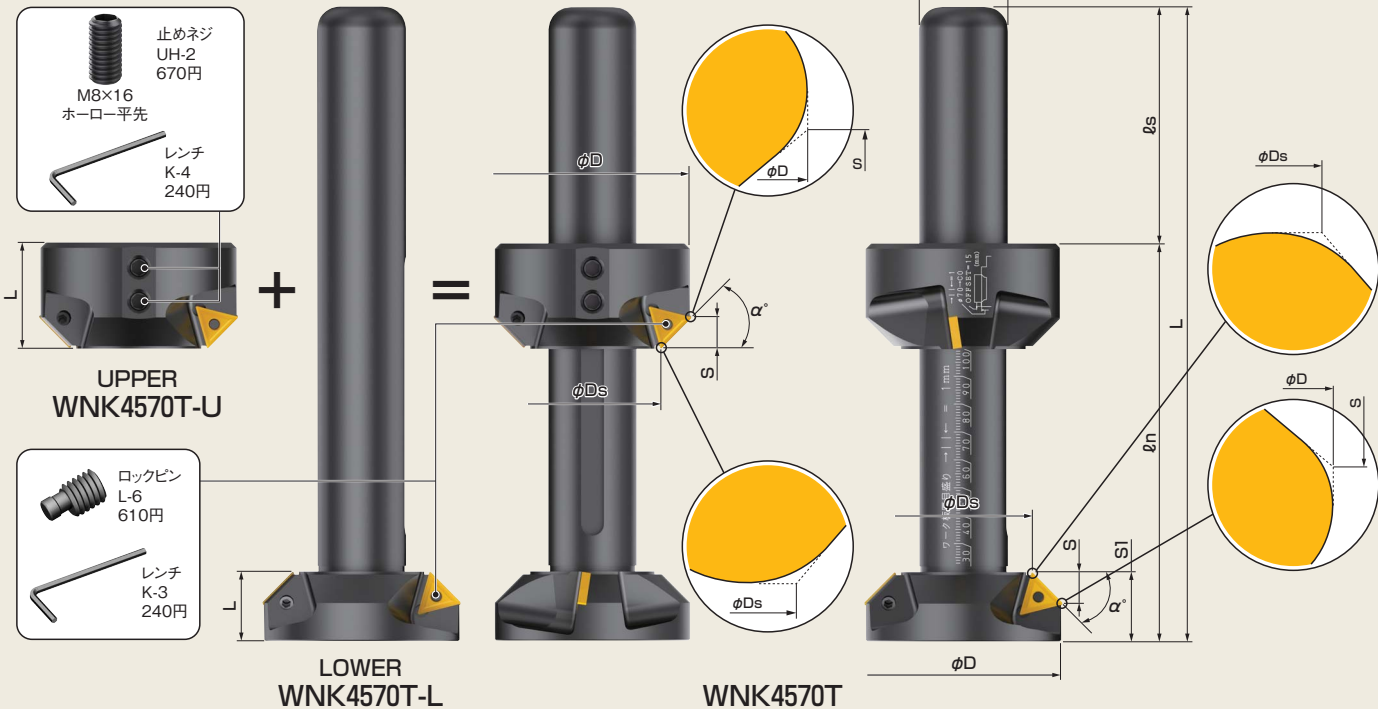
## 上下同時!

- 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。

最大切刃長  
約15.1mm

面取り能力  
C9.8

加工可能板厚  
20mm~100mm  
※目盛りは23mm~。



### 本体

型番 Model. No.	刃数	寸法 Dimensions (mm)								α°	価格 (円)
		φD	φDs	φd	L	ℓs	ℓn	S	S1		
NEW WNK4570T	※4	72	50.2	32	228	85	63~143	10.9	24.9	45°	92,500
NEW WNK4570T-U	2				38						44,200
NEW WNK4570T-L	2				25						48,300

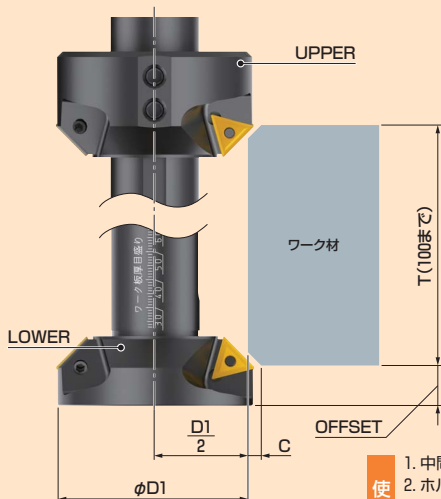
※チップは標準装備しておりませんので別途ご用意下さい。  
 ※ロックピン・止めネジ・レンチは標準装備しております。  
 ※価格(円)=希望小売価格(円)  
 ※UPPERとLOWERそれぞれ2枚刃です。切削条件は刃数2で計算して下さい。



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

### 工具位置関係

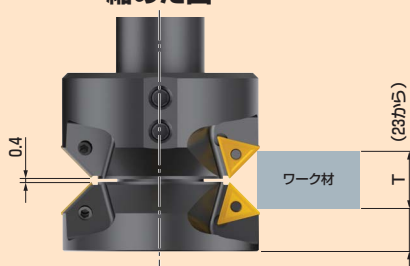


### 数値設定

記号	内容	数値
C	面取り量	~C9.8
T	ワーク板厚	※23~100
D1	基準加工径	φ70
OFFSET	補正值	15

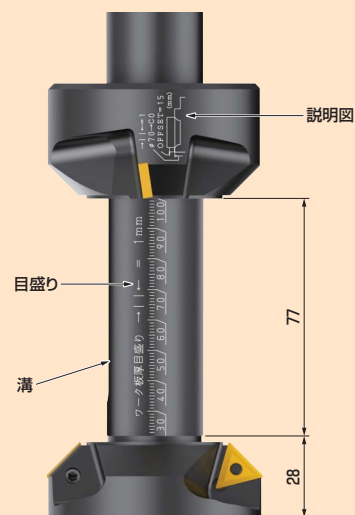
※目盛りは23~100の範囲で1mm幅で刻んであります。  
 ※TはUPPERとLOWERをくっつけるとT=20になります。

### 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て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。
- ※φD1÷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φD1÷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。



面取り加工



■ 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	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	0.08~0.2	—	—	—
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	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	0.08~0.2	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	あり	あり	あり	—	あり	なし	あり	あり	あり
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	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	—	—	—	—	—
切削速度 (m/min)	—	—	—	150~200	—	—	—	—	—
目安回転数 (r.p.m.)	—	—	—	2,000	—	—	—	—	—
ク ー ラ ン ト	—	—	—	あり	—	—	—	—	—
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。面取り量が大き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。

■ 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		
		NK2020		800		
		NK3030		1,510		
		AC16N		1,850		
	TT32GUR	NK2001	2	1,690	20,280	12個
		NK1010		1,690		
		NK2020		1,690		
		NK3030		2,200		
		NK5050		2,200		
		NK8080		2,430		
		AC15N		2,530		
		HSS		2,060		
		HSS TiN		2,890		
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)