

用 途	能 力(2枚刃)												
	NK1536T	NK2035T	NK2535T	NK3030T	NK3532T	NK4031T	NK4530T	NK5031T	NK5532T	NK6030T	NK6533T	NK7032T	NK7533T
角 度	15°	20°	25°	30°	35°	40°	45°	50°	55°	60°	65°	70°	75°
血面取り加工	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

多種多様!

- 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用します。

最大切刃長
約15.1mm



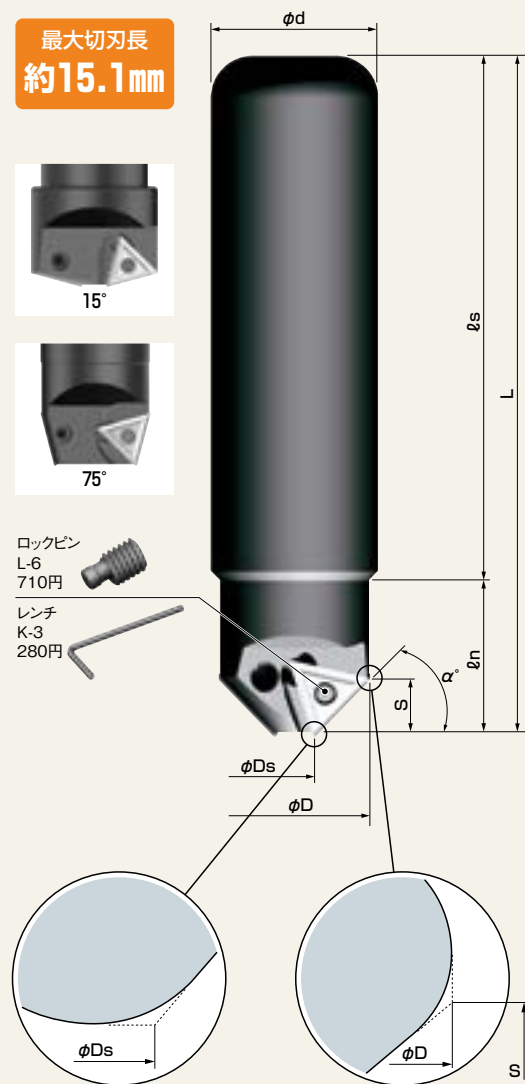
15°



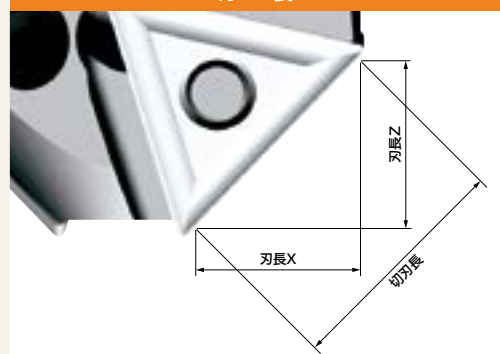
75°

ロックピン
L-6
710円

レンチ
K-3
280円



刃 長



穴の面取り加工



面取り加工



面取り加工



本 体

型 番 Model No.	刃数	寸 法 Dimensions (mm)									α°	価 格 (円)
		φD	φDs	φd	L	ℓs	ℓn	S	刃長 X	刃長 Z		
NK1536T-20	2	37.9	8	20	130	100	30	4.0	14.5	3.9	15°	48,710
NK1536T	2	37.9	8	32	130	100	30	4.0	14.5	3.9	15°	48,710
NK1536TL	2	37.9	8	32	170	140	30	4.0	14.5	3.9	15°	54,270
NK2035T-20	2	37.1	8	20	130	100	30	5.3	14.0	5.1	20°	48,710
NK2035T	2	37.1	8	32	130	100	30	5.3	14.0	5.1	20°	48,710
NK2035TL	2	37.1	8	32	170	140	30	5.3	14.0	5.1	20°	54,270
NK2535T-20	2	36.0	8	20	130	100	30	6.5	13.5	6.3	25°	48,710
NK2535T	2	36.0	8	32	130	100	30	6.5	13.5	6.3	25°	48,710
NK2535TL	2	36.0	8	32	170	140	30	6.5	13.5	6.3	25°	54,270
NK3030T-20	2	34.8	8	20	130	100	30	7.7	13	7.5	30°	48,710
NK3030T-25	2	34.8	8	25	130	100	30	7.7	13	7.5	30°	48,710
NK3030T	2	34.8	8	32	130	100	30	7.7	13	7.5	30°	48,710
NK3030TL	2	34.8	8	32	170	140	30	7.7	13	7.5	30°	54,270
NK3532T-20	2	33.3	8	20	130	100	30	8.9	12.3	8.6	35°	48,710
NK3532T	2	33.3	8	32	130	100	30	8.9	12.3	8.6	35°	48,710
NK3532TL	2	33.3	8	32	170	140	30	8.9	12.3	8.6	35°	54,270
NK4031T-20	2	31.7	8	20	130	100	30	9.9	11.4	9.6	40°	48,710
NK4031T	2	31.7	8	32	130	100	30	9.9	11.4	9.6	40°	48,710
NK4031TL	2	31.7	8	32	170	140	30	9.9	11.4	9.6	40°	54,270
NK4530T-20	2	29.9	8	20	130	100	30	10.9	10.6	10.6	45°	48,710
NK4530T-25	2	29.9	8	25	130	100	30	10.9	10.6	10.6	45°	48,710
NK4530T	2	29.9	8	32	130	100	30	10.9	10.6	10.6	45°	48,710
NK4530TL	2	29.9	8	32	170	140	30	10.9	10.6	10.6	45°	54,270
NK3-4536T	3	36.9	15	32	130	100	30	10.9	10.6	10.6	45°	53,580
NK4-4543T	4	43.9	22	32	130	100	30	10.9	10.6	10.6	45°	58,450
NK5-4559T	5	59.9	38	32	130	100	30	10.9	10.6	10.6	45°	63,320
NK5031T-20	2	31.9	12	20	130	100	30	11.8	9.6	11.4	50°	48,710
NK5031T	2	31.9	12	32	130	100	30	11.8	9.6	11.4	50°	48,710
NK5031TL	2	31.9	12	32	170	140	30	11.8	9.6	11.4	50°	54,270
NK5532T-20	2	32.7	15	20	130	100	30	12.7	8.6	12.3	55°	48,710
NK5532T	2	32.7	15	32	130	100	30	12.7	8.6	12.3	55°	48,710
NK5532TL	2	32.7	15	32	170	140	30	12.7	8.6	12.3	55°	54,270
NK6030T-20	2	30.5	15	20	130	100	30	13.4	7.5	13	60°	48,710
NK6030T-25	2	30.5	15	25	130	100	30	13.4	7.5	13	60°	48,710
NK6030T	2	30.5	15	32	130	100	30	13.4	7.5	13	60°	48,710
NK6030TL	2	30.5	15	32	170	140	30	13.4	7.5	13	60°	54,270
NK6533T-20	2	33.1	20	20	130	100	30	14.0	6.3	13.5	65°	48,710
NK6533T	2	33.1	20	32	130	100	30	14.0	6.3	13.5	65°	48,710
NK6533TL	2	33.1	20	32	170	140	30	14.0	6.3	13.5	65°	54,270
NK7032T-20	2	32.6	22	20	130	100	30	14.5	5.1	14.0	70°	48,710
NK7032T	2	32.6	22	32	130	100	30	14.5	5.1	14.0	70°	48,710
NK7032TL	2	32.6	22	32	170	140	30	14.5	5.1	14.0	70°	54,270
NK7533T-20	2	33.0	25	20	130	100	30	15.0	3.9	14.5	75°	48,710
NK7533T	2	33.0	25	32	130	100	30	15.0	3.9	14.5	75°	48,710
NK7533TL	2	33.0	25	32	170	140	30	15.0	3.9	14.5	75°	54,270

※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・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.142へ



2枚刃

3枚刃

4枚刃

5枚刃

用 途	能 力		
	NK3-4536T	NK4-4543T	NK5-4559T
刃 数	3枚刃	4枚刃	5枚刃
角 度	45°	45°	45°
皿面取り加工	φ15.3~36.6mm	φ22.3~43.6mm	φ38.2~59.6mm

45°で
3枚刃・4枚刃・5枚刃
の3種類をラインナップ



T32MOR

チップに施されているブレーカにより
2次カエリおよびビバリが生じません



TT32GUR

TT32GURに比べて
ブレーカ溝が浅いので
硬い材質・サウイ材質に
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

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 (TNEA160304)									
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	—	—	—	TNEA160304 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

チップ詳細 P.128

図	型 番	材質型番	材質	コーティング	エッジ形状	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	サーメット	なし	ホーニング	6	880	10,560	12個
		NK1010	超硬K10種	なし	シャープ		880	10,560	
		NK2020	超硬M20種	なし	ホーニング		880	10,560	
		NK3030	超硬M20種	TiN	ホーニング		1,670	20,040	
		AC16N	微粒子超硬	AlCrN	ホーニング		2,040	24,480	
	TT32GUR	NK2001	サーメット	なし	ホーニング	2	1,860	22,320	12個
		NK1010	超硬K10種	なし	シャープ		1,860	22,320	
		NK2020	超硬M20種	なし	ホーニング		1,860	22,320	
		NK3030	超硬M20種	TiN	ホーニング		2,420	29,040	
		NK5050	超硬K10種	TiN	シャープ		2,420	29,040	
		NK8080	超硬K10種	TiAlN	シャープ		2,680	32,160	
		AC15N	微粒子超硬	AlCrN	ホーニング		2,790	33,480	
		HSS	ハイス	なし	シャープ		2,270	27,240	
	TT32GURF	TC16N	微粒子超硬	TiSiN	シャープ	6	3,180	38,160	
	TNEA160304	TC16N	微粒子超硬	TiSiN	ホーニング	6	3,110	37,320	12個
		TC16N	微粒子超硬	TiSiN	ホーニング	6	3,110	37,320	

※単価 (円)・価格 (円) = 希望小売価格 (円)