

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

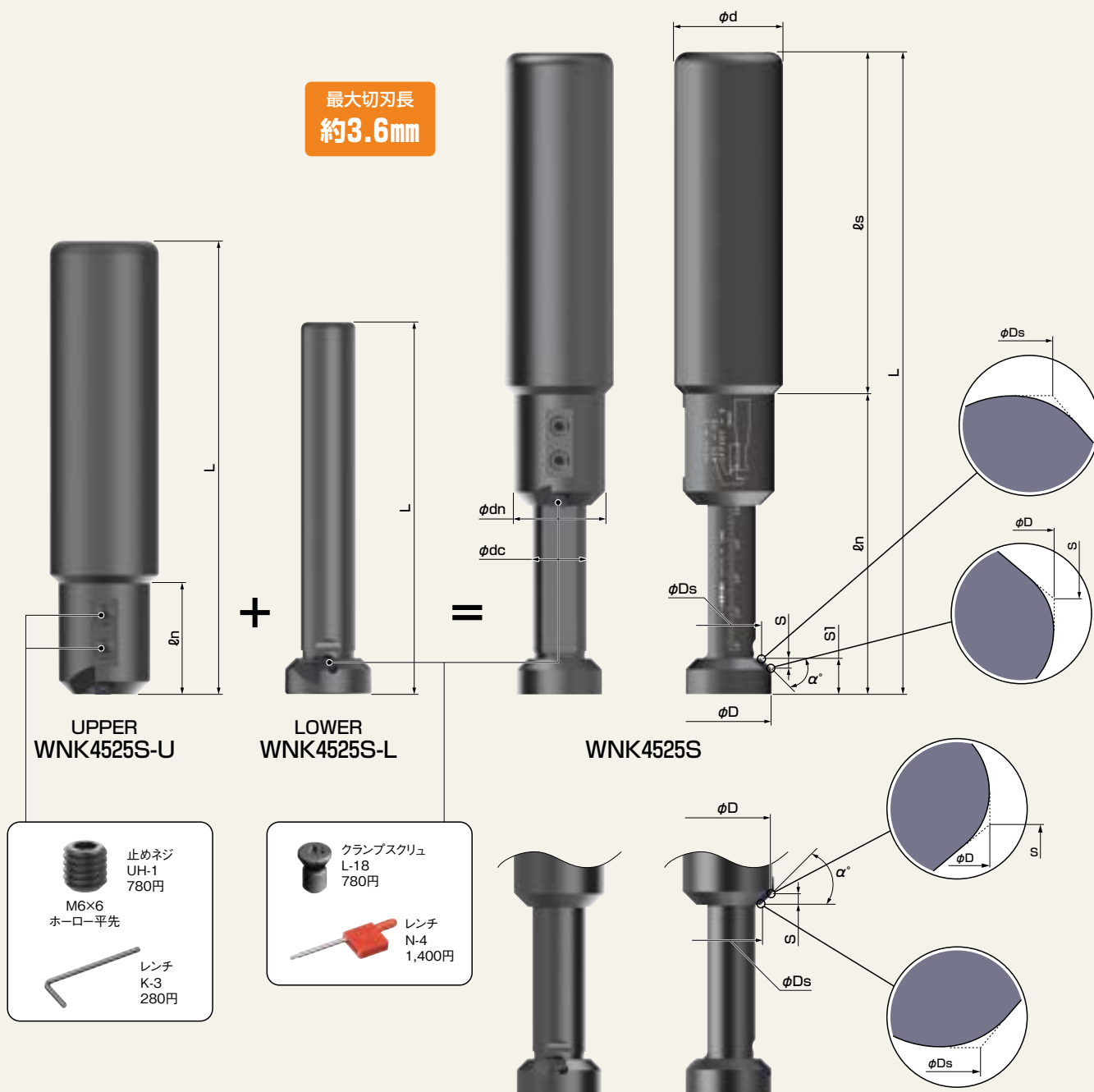
※板厚25mm以上では
C2となります。

加工可能板厚

5mm～50mm

※目盛りは8mm～。

最大切刃長
約3.6mm



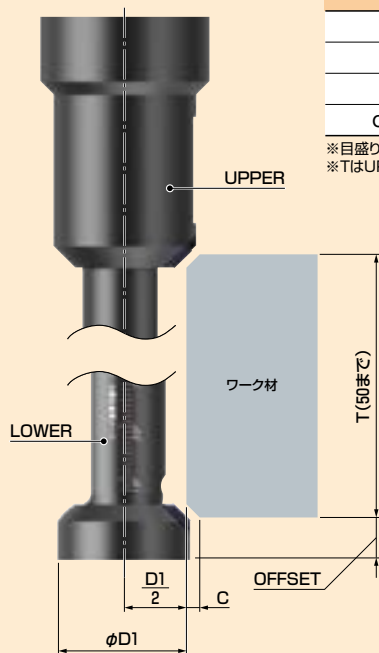
本体

型番 Model. No.	刃数	寸法 Dimensions (mm)										α°	価格 (円)
		φD	φDs	φdn	φdc	φd	L	ls	ln	S	S1		
WNK4525S	※2	26	19.4	27	16	32	146～188	100	46～88	3.3	10.8	45°	54,280
WNK4525S-U	1						132.8		32.8				26,800
WNK4525S-L	1						108						27,490

※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。
 ※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

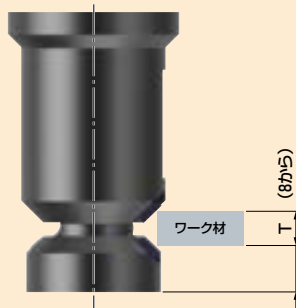


数値設定

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。

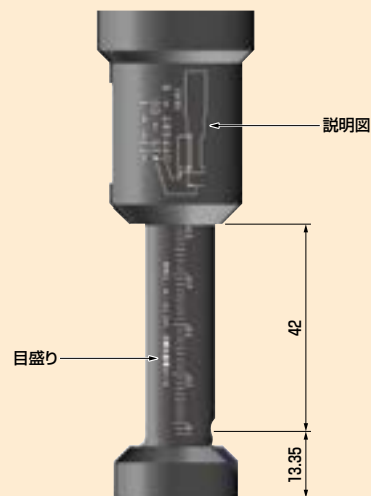
縮めた図



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 $\phi 26$ より大きい穴の面取りができます。

面取り加工



切削条件

面取り加工									
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	0.08~0.3	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

チップ詳細 P.131

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
	SPEW040102	ZA10N	超硬K10種	なし	シャープ	4	1,320	15,840	12個
		AC16N	微粒子超硬	AlCrN	ホーニング		2,030	24,360	

※単価 (円)・価格 (円) = 希望小売価格 (円)

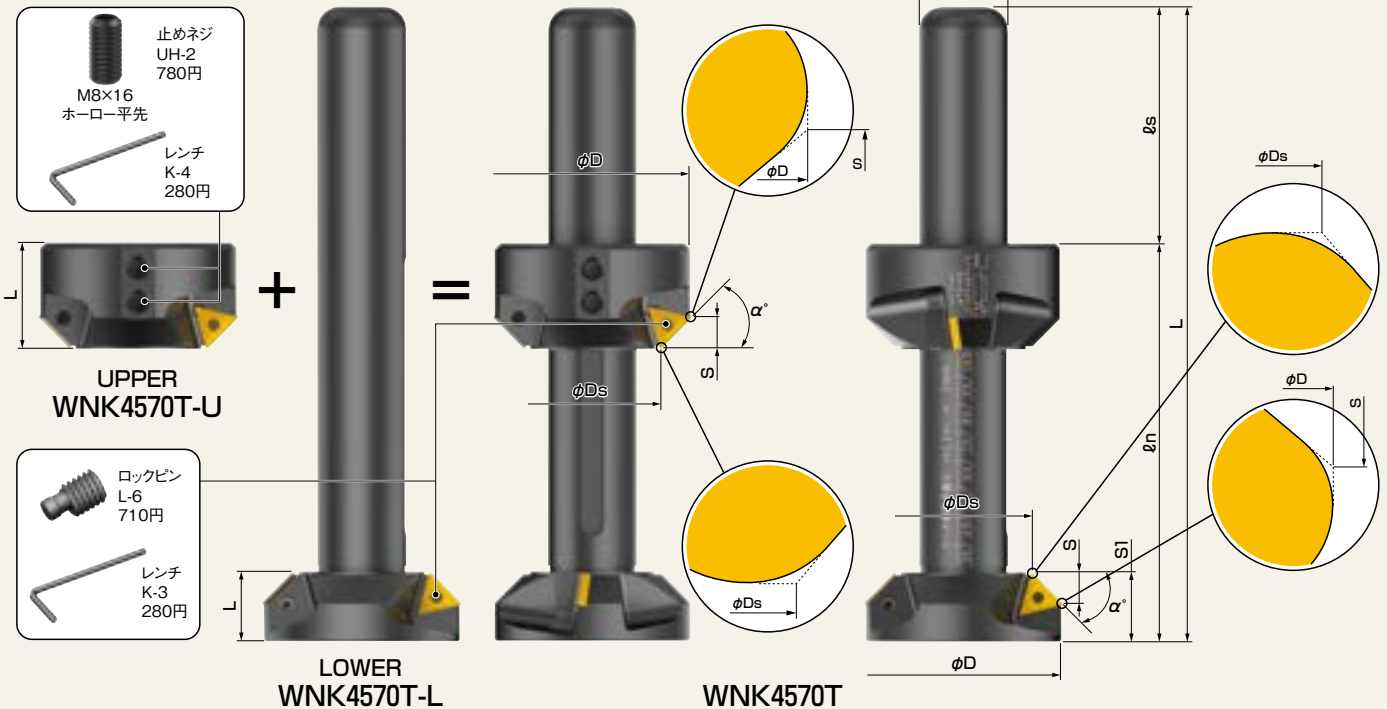
上下同時!

- 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		
WNK4570T	※4	72	50.2	32	228	85	63～143	10.9	24.9	45°	106,380
WNK4570T-U	2				38						50,830
WNK4570T-L	2				25						55,550

※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)

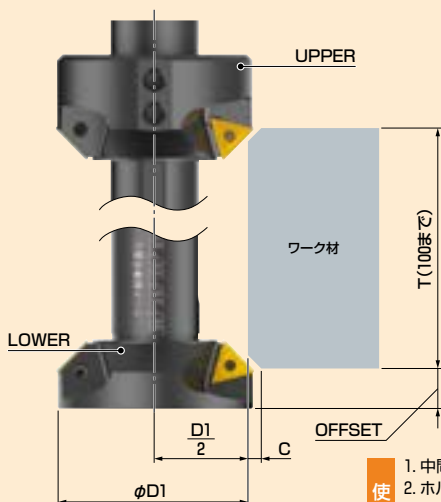
※UPPERとLOWERそれぞれ2枚刃です。切削条件は刃数2で計算して下さい。



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.142へ

工具位置関係



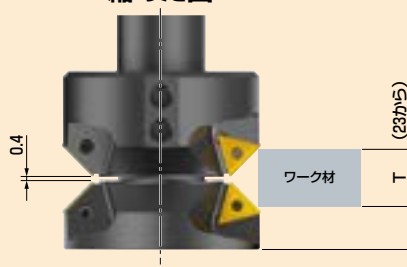
数値設定

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をくっつけたとT=20になります。

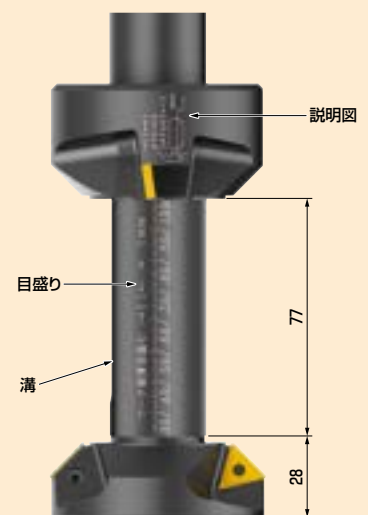
縮めた図



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。
- ※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。

使用手順

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、切削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		3,180	38,160	
	TNEA16304	TC16N	微粒子超硬	TiSiN	ホーニング	6	3,110	37,320	12個

※単価(円)・価格(円)=希望小売価格(円)