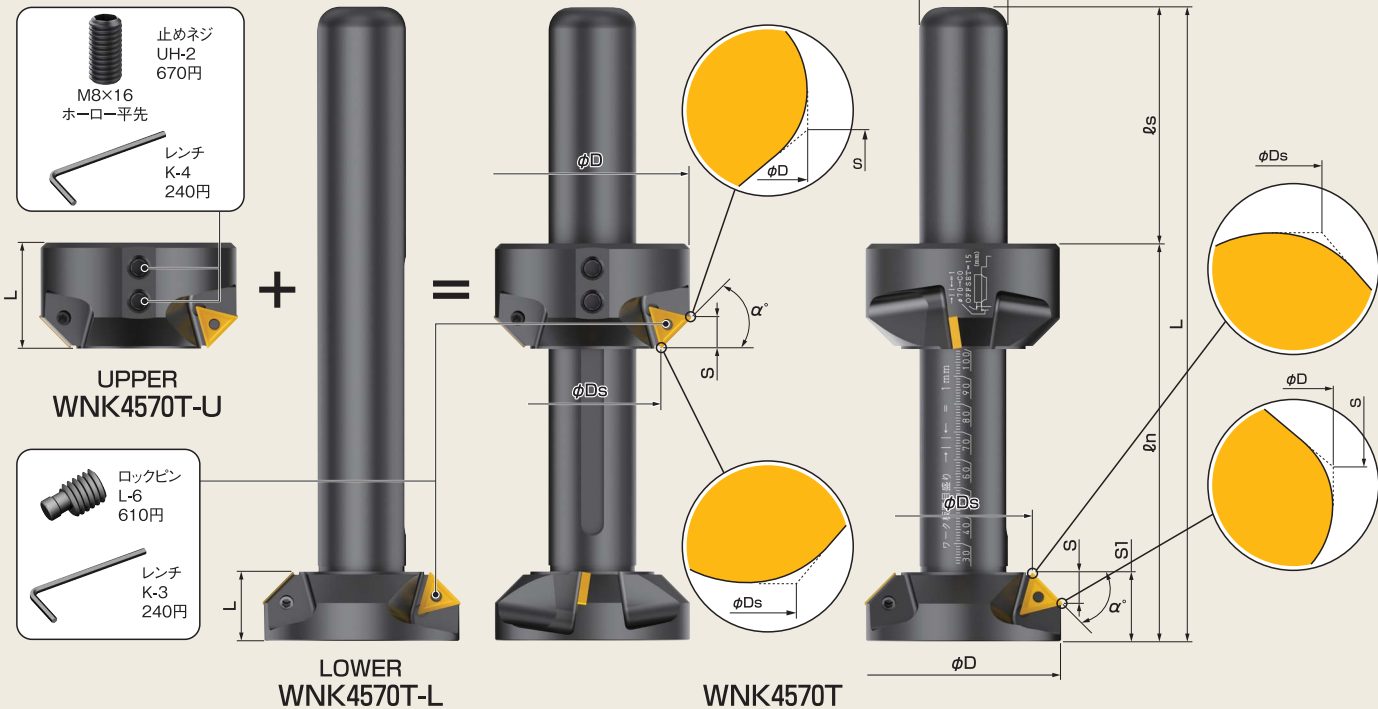


## 上下同時!

- 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  
**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		
<b>NEW</b> WNK4570T	※4	72	50.2	32	228	85	63~143	10.9	24.9	45°	92,500
<b>NEW</b> WNK4570T-U	2				38						44,200
<b>NEW</b> WNK4570T-L	2				25						48,300

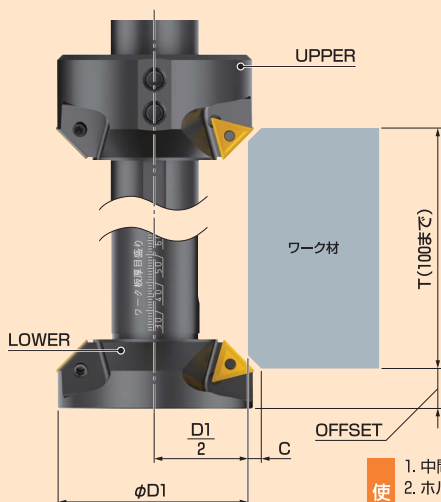
※チップは標準装備しておりませんので別途ご用意下さい。  
 ※ロックピン・止めネジ・レンチは標準装備しております。  
 ※価格(円)=希望小売価格(円)  
 ※UPPERとLOWERそれぞれ2枚刃です。切削条件は刃数2で計算して下さい。



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.114へ**

### ■工具位置関係

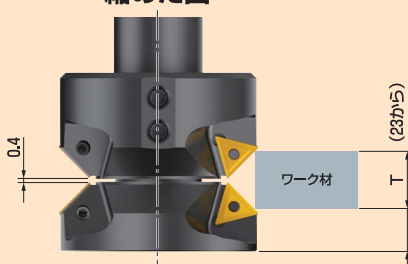


### ■数値設定

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をくっつくとT=20になります。

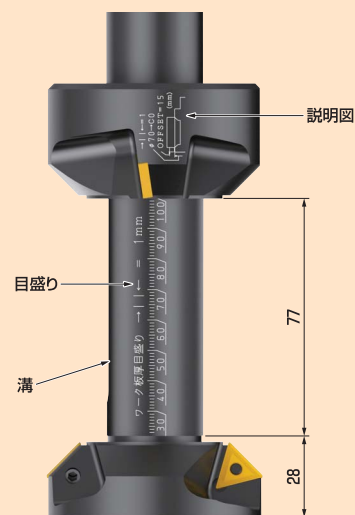
### 縮めた図



### 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



加工実例

【両面C5の面取り加工】

- ホルダー：WNK4570T
- チップ：TT32GUR NK2020
- 材質……………S50C
- 回転数……………1,500r.p.m.
- テーブル送り……………150mm/min
- 切削油……………なし

ドライ加工



結果

C面取り後の2次カエリ・ビビリも出ず良好な切削

切削条件

T32MOR									
被削材質	材質型番	NK2001	NK1010	NK2020	NK3030	AC16N			
		刃当り送り(mm/刃)					切削速度(m/分)		
一般鋼系SS等	0.08~0.2	200~250		150~200	150~200	100~200			
合金鋼系SKD/SCM等	0.08~0.2	200~250		150~200	150~200	100~200			
ステンレス鋼系SUS等	0.08~0.2			100~150	100~150	100~200			
アルミ、樹脂、真鍮系									
鋳鋼系FC/FCD等	0.08~0.2	200~250 ※FCD切削時	100~150						

TT32GURF		
被削材質	材質型番	TC16N
		刃当り送り(mm/刃)
耐熱合金系(インコネル等)	0.02~0.05	150~200
チタン合金系(64チタン等)	0.02~0.05	150~200

TNEA160304		
被削材質	材質型番	TC16N
		刃当り送り(mm/刃)
焼き入れ合金鋼系SKD/HSS等(HRC50~65)	0.08~0.2	150~200

TT32GUR																			
被削材質	材質型番	NK2001	NK1010	NK2020	NK3030	NK5050	NK8080	AC15N	HSSハイス	HSS TiNハイスTiNコート									
		刃当り送り(mm/刃)										切削速度(m/分)							
一般鋼系SS等	0.08~0.2	200~250		150~200	150~200			150~200	13~23	15~25									
合金鋼系SKD/SCM等	0.08~0.2	200~250		150~200	150~200			150~200	10~20	13~22									
ステンレス鋼系SUS等	0.08~0.2			120~180	150~200	120~180	150~200 ※SUS316切削時	150~200	10~15	11~17									
アルミ、樹脂、真鍮系	0.08~0.3		250~800			250~800	300~1,000		31~40	31~47									
鋳鋼系FC/FCD等	0.08~0.3	200~250 ※FCD切削時																	

- 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。面取り量が大い時はなるべく条件を下げて加工して下さい。
- は、被削材別推奨チップになっています。
- 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。
- 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。

⚠ワーク板厚が50~100mmと大きい時は面取り量をC5までにし条件も1/2程下げて加工してください。

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
<p>〈T32MOR〉</p>	T32MOR NK2001	サーメット	ホーニングエッジ	なし	6	800	9,600	12個
	T32MOR NK1010	超硬K10種	シャープエッジ	なし	6	800	9,600	12個
	T32MOR NK2020	超硬M20種	ホーニングエッジ	なし	6	800	9,600	12個
	T32MOR NK3030	超硬M20種	ホーニングエッジ	TiN	6	1,510	18,120	12個
	T32MOR AC16N	微粒子超硬	ホーニングエッジ	AlCrN	6	1,850	22,200	12個
<p>〈TT32GUR〉〈TT32GURF〉</p>	TT32GUR NK2001	サーメット	ホーニングエッジ	なし	2	1,690	20,280	12個
	TT32GUR NK1010	超硬K10種	シャープエッジ	なし	2	1,690	20,280	12個
	TT32GUR NK2020	超硬M20種	ホーニングエッジ	なし	2	1,690	20,280	12個
	TT32GUR NK3030	超硬M20種	ホーニングエッジ	TiN	2	2,200	26,400	12個
	TT32GUR NK5050	超硬K10種	シャープエッジ	TiN	2	2,200	26,400	12個
	TT32GUR NK8080	超硬K10種	シャープエッジ	TiAlN	2	2,430	29,160	12個
	TT32GUR AC15N	微粒子超硬	ホーニングエッジ	AlCrN	2	2,530	30,360	12個
	TT32GURF TC16N	微粒子超硬	シャープエッジ	TiSiN	2	2,950	35,400	12個
	TT32GUR HSS	ハイス	シャープエッジ	なし	2	2,060	24,720	12個
	TT32GUR HSS TiN	ハイス	シャープエッジ	TiN	2	2,890	34,680	12個
<p>〈TNEA160304〉</p>	TNEA160304 TC16N	微粒子超硬	ホーニングエッジ	TiSiN	6	2,820	33,840	12個

※単価(円)・価格(円)=希望小売価格(円)