

面取りシリーズ 面取りカッター

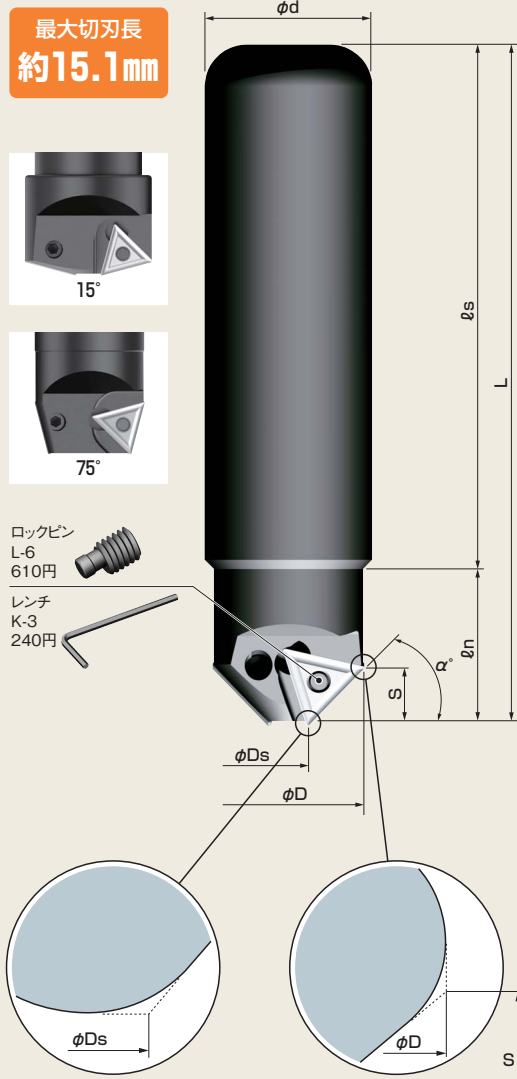
Chamfering Series Chamfering Cutter

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°
皿面取り加工	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!

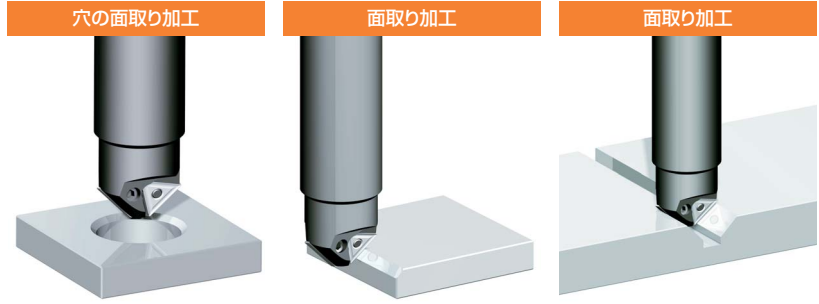
- 用途に応じて角度15°~75°が選べます(5°きざみ)。
- チップの種類が豊富で、多様なワーク材の加工に適応します。

最大切刃長
約15.1mm



ロックピン
L-6
610円

レンチ
K-3
240円



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°	42,350
NK1536T	2	37.9	8	32	130	100	30	4.0	14.5	3.9	15°	42,350
NK1536TL	2	37.9	8	32	170	140	30	4.0	14.5	3.9	15°	47,190
NK2035T-20	2	37.1	8	20	130	100	30	5.3	14.0	5.1	20°	42,350
NK2035T	2	37.1	8	32	130	100	30	5.3	14.0	5.1	20°	42,350
NK2035TL	2	37.1	8	32	170	140	30	5.3	14.0	5.1	20°	47,190
NK2535T-20	2	36.0	8	20	130	100	30	6.5	13.5	6.3	25°	42,350
NK2535T	2	36.0	8	32	130	100	30	6.5	13.5	6.3	25°	42,350
NK2535TL	2	36.0	8	32	170	140	30	6.5	13.5	6.3	25°	47,190
NK3030T-20	2	34.8	8	20	130	100	30	7.7	13	7.5	30°	42,350
NK3030T-25	2	34.8	8	25	130	100	30	7.7	13	7.5	30°	42,350
NK3030T	2	34.8	8	32	130	100	30	7.7	13	7.5	30°	42,350
NK3030TL	2	34.8	8	32	170	140	30	7.7	13	7.5	30°	47,190
NK3532T-20	2	33.3	8	20	130	100	30	8.9	12.3	8.6	35°	42,350
NK3532T	2	33.3	8	32	130	100	30	8.9	12.3	8.6	35°	42,350
NK3532TL	2	33.3	8	32	170	140	30	8.9	12.3	8.6	35°	47,190
NK4031T-20	2	31.7	8	20	130	100	30	9.9	11.4	9.6	40°	42,350
NK4031T	2	31.7	8	32	130	100	30	9.9	11.4	9.6	40°	42,350
NK4031TL	2	31.7	8	32	170	140	30	9.9	11.4	9.6	40°	47,190
NK4530T-20	2	29.9	8	20	130	100	30	10.9	10.6	10.6	45°	42,350
NK4530T-25	2	29.9	8	25	130	100	30	10.9	10.6	10.6	45°	42,350
NK4530T	2	29.9	8	32	130	100	30	10.9	10.6	10.6	45°	42,350
NK4530TL	2	29.9	8	32	170	140	30	10.9	10.6	10.6	45°	47,190
NK3-4536T	3	36.9	15	32	130	100	30	10.9	10.6	10.6	45°	46,590
NK4-4543T	4	43.9	22	32	130	100	30	10.9	10.6	10.6	45°	50,820
NK5-4559T	5	59.9	38	32	130	100	30	10.9	10.6	10.6	45°	55,060
NK5031T-20	2	31.9	12	20	130	100	30	11.8	9.6	11.4	50°	42,350
NK5031T	2	31.9	12	32	130	100	30	11.8	9.6	11.4	50°	42,350
NK5031TL	2	31.9	12	32	170	140	30	11.8	9.6	11.4	50°	47,190
NK5532T-20	2	32.7	15	20	130	100	30	12.7	8.6	12.3	55°	42,350
NK5532T	2	32.7	15	32	130	100	30	12.7	8.6	12.3	55°	42,350
NK5532TL	2	32.7	15	32	170	140	30	12.7	8.6	12.3	55°	47,190
NK6030T-20	2	30.5	15	20	130	100	30	13.4	7.5	13	60°	42,350
NK6030T-25	2	30.5	15	25	130	100	30	13.4	7.5	13	60°	42,350
NK6030T	2	30.5	15	32	130	100	30	13.4	7.5	13	60°	42,350
NK6030TL	2	30.5	15	32	170	140	30	13.4	7.5	13	60°	47,190
NK6533T-20	2	33.1	20	20	130	100	30	14.0	6.3	13.5	65°	42,350
NK6533T	2	33.1	20	32	130	100	30	14.0	6.3	13.5	65°	42,350
NK6533TL	2	33.1	20	32	170	140	30	14.0	6.3	13.5	65°	47,190
NK7032T-20	2	32.6	22	20	130	100	30	14.5	5.1	14.0	70°	42,350
NK7032T	2	32.6	22	32	130	100	30	14.5	5.1	14.0	70°	42,350
NK7032TL	2	32.6	22	32	170	140	30	14.5	5.1	14.0	70°	47,190
NK7533T-20	2	33.0	25	20	130	100	30	15.0	3.9	14.5	75°	42,350
NK7533T	2	33.0	25	32	130	100	30	15.0	3.9	14.5	75°	42,350
NK7533TL	2	33.0	25	32	170	140	30	15.0	3.9	14.5	75°	47,190

※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.126へ



切削動画



2枚刃

3枚刃

4枚刃

5枚刃

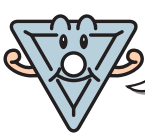
用途	能力		
	NK3-4536T	NK4-4543T	NK5-4559T
刃数	3枚刃	4枚刃	5枚刃
角度	45°	45°	45°
皿面取り加工	φ15.3~36.6mm	φ22.3~43.6mm	φ38.2~59.6mm

45°で
3枚刃・4枚刃・5枚刃
の3種類をラインナップ

チップに施されているプレーカにより
2次カエリおよびビビリが生まれません



TT32GUR



T32MOR

TT32GURに比べて
プレーカ溝が浅いので
硬い材質・サクイ材質に
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 (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	9,600	
		NK2020		800	9,600	
		NK3030		1,510	18,120	
		AC16N		1,850	22,200	
	TT32GUR	NK2001	2	1,690	20,280	12個
		NK1010		1,690	20,280	
		NK2020		1,690	20,280	
		NK3030		2,200	26,400	
		NK5050		2,200	26,400	
		NK8080		2,430	29,160	
		AC15N		2,530	30,360	
		HSS		2,060	24,720	
		HSS TiN		2,890	34,680	
TT32GURF	TC16N	2,950	35,400			
	TNEA160304	TC16N	6	2,820	33,840	12個

※単価(円)・価格(円)=希望小売価格(円)