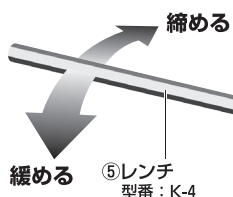


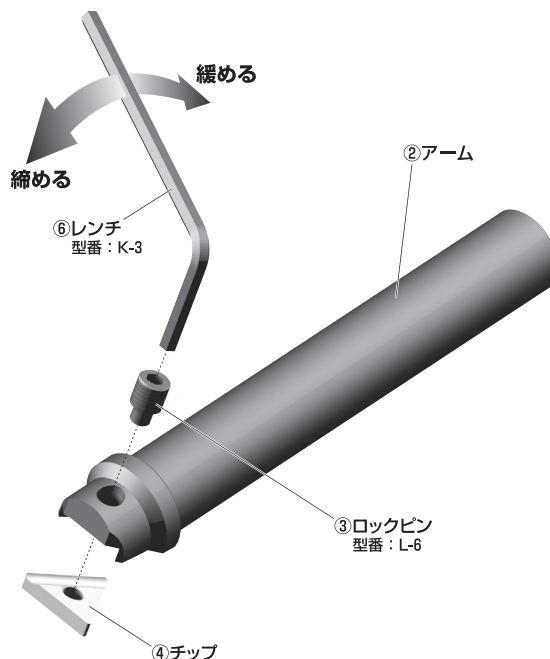
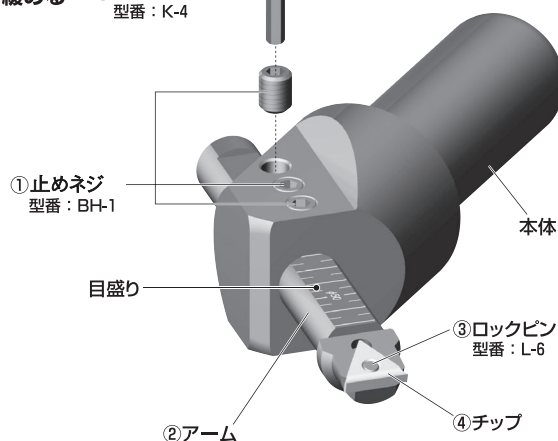
この度は、**NICECUT**。をお買い上げいただきましてありがとうございます。
取扱説明書をよくお読みの上、ご使用いただきますようお願いいたします。

图 A



■パッケージ内容

名 称	数量
本体	1
①止めネジ	3
②アーム	1
③ロックピン	1
⑤レンチ (K-4)	1
⑥レンチ (K-3)	1
取扱説明書(本書)	



アームの取付け方

- 1.②のアームは平らな部分を上にに向けて本体に差し込んで下さい。
- 2.①の止めネジ3本をレンチ (K-4) で締付けて下さい。
- 3.アームの目盛りの調整は①の止めネジを2本軽くアームに触れる程度に締めて行って下さい。

チップの取り外し方

- 1.③のロックピンを⑥のレンチ(K-3)で緩め、④のチップを取り出す。

注意

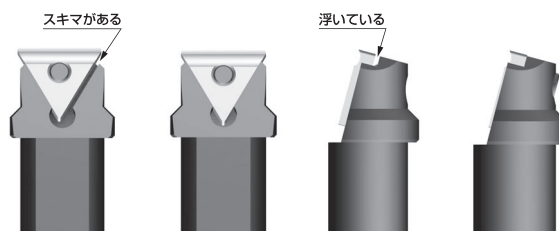
- ・①の 止めネジ は、定期的に増し締めを行って下さい。
- ・本体およびアームに異常がある場合は、使用しないで下さい。

チップの取り付け方

1. チップに付着した汚れや、チップ座面の汚れは取り除いて下さい。
2. ④のチップを③のロックピンに差し込んで下さい。
3. ③のロックピンを⑥のレンチ (K-3) で締付けて下さい。

ロックピンの逆ジメに注意!!

チップは下記のように正しくセットしてください。ロックピンの「逆ジメ」はチップの欠けや、加工上において不具合が起こる原因になります。



✕
ロックピンが逆締めになっています。

○
正しい方向に締めて
ください。

×
チップが本体より上に浮く。

○
ロックピンをレンチで
下げて下さい。

■チップ詳細

図	型 番
〈T32MOR〉	T32MOR NK2001
	T32MOR NK1010
	T32MOR NK2020
	T32MOR NK3030
	T32MOR AC16N
〈TT32GUR, TT32GURF〉	TT32GUR NK2001
	TT32GUR NK1010
	TT32GUR NK2020
	TT32GUR NK3030
	TT32GUR NK5050
	TT32GUR NK8080
	TT32GUR AC15N
〈TNEA160304〉	TT32GURF TC16N
	TT32GUR HSS
	TT32GUR HSS TiN
〈T32GSR〉	TNEA160304 TC16N
	T32GSR-1R NK2020
	T32GSR-2R NK2020
	T32GSR-3R NK2020

本体のみ
BTD32

アームのみ
BTC4516T

180.2

＝

本体+アーム
BTD32-134T

45°

φ28mm～φ133mm

ロックピン
L-6

レンチ
K-3

目盛り
(φDs表示)

φDs

φD

型番 Model. No.	刃数	寸法 Dimensions (mm)										α°
		φD	φDs	φdn	φd	L	ℓs	ℓn	Z	S		
BTD32-134T	1	49.85	28	49	32	190	125	65	9.8	10.9	45°	
BTD32				49	32	180.2	125	55.2				

型番 Model. No.	寸法 Dimensions (mm)		
	φD	φd	L
BTC4516T	16	20	115

オプションアーム

45°

※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。

オプションアーム

30°

BTC3016T

型番 Model. No.	寸法 Dimensions (mm)		
	φD	φd	L
BTC3016T	16	20	119

■BTC3016T(オプション)組付時 φ28mm～φ138mm

刃数	寸法 Dimensions (mm)										α°
	φD	φDs	φdn	φd	L	ℓs	ℓn	Z	S		
1	54.82	28	49	32	190	125	65	9.8	7.7	30°	
	139.6	112.8			232.4		107.4	52.6			

60°

BTC6016T

型番 Model. No.	寸法 Dimensions (mm)		
	φD	φd	L
BTC6016T	16	20	115

■BTC6016T(オプション)組付時 φ28mm～φ126mm

刃数	寸法 Dimensions (mm)										α°
	φD	φDs	φdn	φd	L	ℓs	ℓn	Z	S		
1	43.37	28	49	32	190	125	65	9.8	13.3	60°	
	128.2	112.8			232.5		107.5	52.5			

ボーリング

BTCBO16T

型番 Model. No.	寸法 Dimensions (mm)		
	φD	φd	L
BTCBO16T	16	21	149

■BTCBO16T(オプション)組付時 φ50mm～φ150mm

刃数	寸法 Dimensions (mm)										α°
	φD	φDs	φdn	φd	L	ℓs	ℓn	Z	S		
1	50	19.1	49	32	190	125	65	9.8		0°	
	150	118.6			240		115	59.8			

R面取り

BTC3R16T

型番 Model. No.	寸法 Dimensions (mm)		
	φD	φd	L
BTC3R16T	16	20	115

■BTC3R16T(オプション)組付時 R1～R3

刃数	寸法 Dimensions (mm)										α°
	φD	φDs	φdn	φd	L	ℓs	ℓn	Z	S		
1	49.9	28	49	32	190	125	65	9.8	10.9	45°	
	134.6	112.8			232.4		107.4	52.6			

外面取り

BTCBC16T

型番 Model. No.	寸法 Dimensions (mm)		
	φD	φd	L
BTCBC16T	16	24	126

■BTCBC16T(オプション)組付時 φ28mm～φ133mm

刃数	寸法 Dimensions (mm)										α°	
	φD	φDs	φDℓ	φdn	φd	L	ℓs	ℓn	Z	H		S
1	50.6	28	71.5	49	32	194	125	69	13.9	(12.9)	10.9	-45°
	134.7	112.8	155.2			236.5		111.5	56.4			

加工径に対する最大加工深さ

加工径 (mm)	φ50	φ60	φ70	φ80	φ90	φ100	φ110	φ120
深さ (mm)	38.6	48.6	58.6	68.6	78.6	88.6	98.6	-

●ボーリング加工の際は下穴φ40 からご使用ください。 ※φ112 以上は干渉なし

※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。

■ 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
切削条件									
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.)	800	800	800	—	600	800	—	—	—
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
切削条件									
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.)	800	800	800	—	600	800	2,000	2,000	800
ク ー ラ ント	なし	なし	なし	—	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

●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。

●加工径φ90設定時の目安回転数です。