NICECUT®

面取りカッター

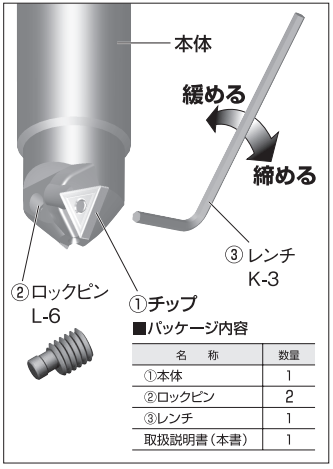
面取りシリーズ
Chamfering Series

取扱説明書

■ NK1536T
〜
■ NK7533T

2枚刃

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。
ご使用に際しては、次の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。



■パッケージ内容

名　称	数量
①本体	1
②ロックピン	2
③レンチ	1
取扱説明書（本書）	1

チップの取外し方

1.②のロックピンを③のレンチで右（時計方向）へ回して緩め、①のチップを取り出す。

チップの取付け方

1.チップに付着したゴミやホコリを拭き取る。
2.①のチップを②のロックピンに差し込む。
3.②のロックピンを③のレンチで左（反時計方向）へ回し、締め付ける。

注意 強く締めすぎるとチップが欠けるおそれがあります。

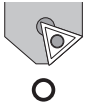
ロックピンの取り替え方

1.チップの締め付け具合が悪くなった時はロックピンを取替えてください。
2.①のチップを取り外し②のロックピンを③のレンチで左（反時計方向）へ回し、取り出す。
3.新しいロックピンを③のレンチで右（時計方向）へ回し、締め付ける。

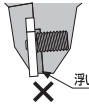
ロックピンの逆ジメに注意!!

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。

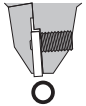
✕ ロックピンが逆締めになっています。



○ 正しい方向に締めてください。

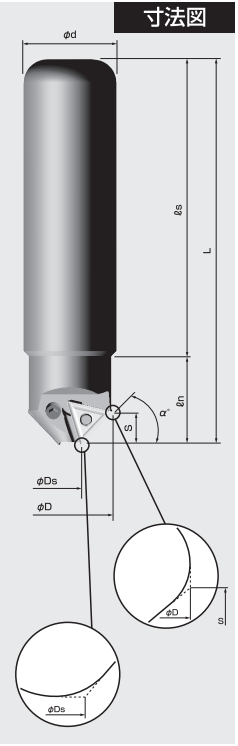


✕ ロックピンがチップの座面から出ている。（チップが浮く）



○ ロックピンをレンチで下げて下さい。

寸法図



■本　体

型番 Model No.	刃数	寸法 Dimensions (mm)							α°
		φD	φDs	φd	L	ℓs	ℓn	S	
NK1536T-20	2	37.9	8	20	130	100	30	4.0	15°
NK1536T-25	2	37.9	8	25	130	100	30	4.0	15°
NK1536T	2	37.9	8	32	130	100	30	4.0	15°
NK1536TL	2	37.9	8	32	170	140	30	4.0	15°
NK2035T-20	2	37.1	8	20	130	100	30	5.3	20°
NK2035T-25	2	37.1	8	25	130	100	30	5.3	20°
NK2035T	2	37.1	8	32	130	100	30	5.3	20°
NK2035TL	2	37.1	8	32	170	140	30	5.3	20°
NK2535T-20	2	36.0	8	20	130	100	30	6.5	25°
NK2535T-25	2	36.0	8	25	130	100	30	6.5	25°
NK2535T	2	36.0	8	32	130	100	30	6.5	25°
NK2535TL	2	36.0	8	32	170	140	30	6.5	25°
NK3030T-20	2	34.8	8	20	130	100	30	7.7	30°
NK3030T-25	2	34.8	8	25	130	100	30	7.7	30°
NK3030T	2	34.8	8	32	130	100	30	7.7	30°
NK3030TL	2	34.8	8	32	170	140	30	7.7	30°
NK3532T-20	2	33.3	8	20	130	100	30	8.9	35°
NK3532T-25	2	33.3	8	25	130	100	30	8.9	35°
NK3532T	2	33.3	8	32	130	100	30	8.9	35°
NK3532TL	2	33.3	8	32	170	140	30	8.9	35°
NK4031T-20	2	31.7	8	20	130	100	30	9.9	40°
NK4031T-25	2	31.7	8	25	130	100	30	9.9	40°
NK4031T	2	31.7	8	32	130	100	30	9.9	40°
NK4031TL	2	31.7	8	32	170	140	30	9.9	40°
NK4530T-20	2	29.9	8	20	130	100	30	10.9	45°
NK4530T-25	2	29.9	8	25	130	100	30	10.9	45°
NK4530T	2	29.9	8	32	130	100	30	10.9	45°
NK4530TL	2	29.9	8	32	170	140	30	10.9	45°
NK5031T-20	2	31.9	12	20	130	100	30	11.8	50°
NK5031T-25	2	31.9	12	25	130	100	30	11.8	50°
NK5031T	2	31.9	12	32	130	100	30	11.8	50°
NK5031TL	2	31.9	12	32	170	140	30	11.8	50°
NK5532T-20	2	32.7	15	20	130	100	30	12.7	55°
NK5532T-25	2	32.7	15	25	130	100	30	12.7	55°
NK5532T	2	32.7	15	32	130	100	30	12.7	55°
NK5532TL	2	32.7	15	32	170	140	30	12.7	55°
NK6030T-20	2	30.5	15	20	130	100	30	13.4	60°
NK6030T-25	2	30.5	15	25	130	100	30	13.4	60°
NK6030T	2	30.5	15	32	130	100	30	13.4	60°
NK6030TL	2	30.5	15	32	170	140	30	13.4	60°
NK6533T-20	2	33.1	20	20	130	100	30	14.0	65°
NK6533T-25	2	33.1	20	25	130	100	30	14.0	65°
NK6533T	2	33.1	20	32	130	100	30	14.0	65°
NK6533TL	2	33.1	20	32	170	140	30	14.0	65°
NK7032T-20	2	32.6	22	20	130	100	30	14.5	70°
NK7032T-25	2	32.6	22	25	130	100	30	14.5	70°
NK7032T	2	32.6	22	32	130	100	30	14.5	70°
NK7032TL	2	32.6	22	32	170	140	30	14.5	70°
NK7533T-20	2	33.0	25	20	130	100	30	15.0	75°
NK7533T-25	2	33.0	25	25	130	100	30	15.0	75°
NK7533T	2	33.0	25	32	130	100	30	15.0	75°
NK7533TL	2	33.0	25	32	170	140	30	15.0	75°

面取りカッター

面取りカッター

推奨切削条件

ご使用に際しては、次の推奨切削条件を参考にしてください。

■専用チップTT32GURを使用時

被削材質	材質型番 / 刃当り送り mm/刃	NK2001 サーメット ホーニングエッジ	NK1010 超硬 K10種 シャープエッジ	NK2020 超硬 M20種 ホーニングエッジ	NK3030 超硬 TiNコート ホーニングエッジ	NK5050 超硬 TiNコート シャープエッジ	NK8080 超硬 TiAlNコート シャープエッジ	AC15N 微粒子超硬 AlCrN ホーニングエッジ	HSS ハイス	HSS TiN ハイス TiNコート
		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	300～1000		31～40	31～47
鋳鋼 系 FC/FCD等	0.08～0.3	200～250 ※FCD切削時								

※チップに施されているブレーカにより2次カエリおよびビビリが生じません。加工条件に合わせてホーニングエッジタイプかシャープエッジタイプのいずれかを選定してください。
※特に馬力の小さい機械での使用、2次カエリが出ては困る場合の加工をされる時にその能力が発揮されます。
※　　は、被削材別推奨チップになっています。

■専用チップT32MORを使用時

被削材質	材質型番 / 刃当り送り mm/刃	NK2001 サーメット ホーニングエッジ	NK1010 超硬 K10種 シャープエッジ	NK2020 超硬 M20種 ホーニングエッジ	NK3030 超硬 TiNコート ホーニングエッジ	AC16N 微粒子超硬 AlCrN ホーニングエッジ
		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
鋳鋼 系 FC/FCD等	0.08～0.2	200～250 ※FCD切削時	100～150			
アルミ、樹脂 真鍮 系						
焼き入れ材系 (HRC40～50)	0.05～0.1		10～40			

※TT32GURにくらべ、ブレーカ溝を浅くしている為、刃先は硬い材質・サクい材質に対して強度を発揮します。
※　　は、被削材別推奨チップになっています。

■専用チップ TT32GURF を使用時

被削材質	材質型番 / 刃当り送り (mm/刃)	TC16N 微粒子超硬 TiSiNコート シャープエッジ
		切削速度 (m/分)
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

※　　は、被削材別推奨チップになっています。

■専用チップTNEA160304を使用時

被削材質	材質型番 / 刃当り送り (mm/刃)	TC16N 微粒子超硬 TiSiNコート ホーニングエッジ
		切削速度 (m/分)
焼入れ合金鋼 SKD/HSS等 (HRC50～65)	0.08～0.2	150～200

※焼入れ熱処理材を切削の際は切削抵抗が大きいため面取り量C3までになります。
※　　は、被削材別推奨チップになっています。

専用チップ

- TT32GUR NK2001
- TT32GUR NK1010
- TT32GUR NK2020
- TT32GUR NK3030
- TT32GUR NK5050
- TT32GUR NK8080
- TT32GUR AC15N
- TT32GURF TC16N
- TT32GUR HSS
- TT32GUR HSS TiN

- T32MOR NK2001
- T32MOR NK1010
- T32MOR NK2020
- T32MOR NK3030
- T32MOR AC16N

- TNEA160304 TC16N

製造元
富士元工業株式会社
〒538-0053 大阪市鶴見区鶴見6丁目6-46
TEL.(06)6911-3588　FAX.(06)6911-5556
ホームページアドレス http://www.nicecut.co.jp/

2019.06.11