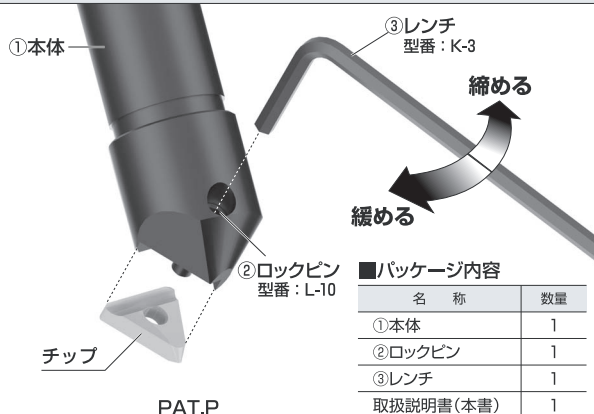


この度は、**NICECUT®**をお買い上げいただきましてありがとうございます。
取扱説明書をよくお読みの上、ご使用いただきますようお願いいたします。

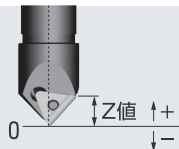
各部名称



皿面取り加工
(最小刃径〜最大刃径)

90°
φ 3.8mm ~ φ 22.0mm

120°
φ 3.8mm ~ φ 25.5mm



切削加工時のZ値補正の目安

※この数値は若干の誤差がでる場合がございますのでご了承ください。

デカモミ $\alpha^\circ = 90^\circ \rightarrow +1.0$

$\alpha^\circ = 120^\circ \rightarrow +0.6$

[例] ... $\alpha^\circ = 90^\circ$ で φ20のセンターリング加工の場合
Z値が-10.0のところを-9.0へ

チップの取外し方

- 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、チップを取り出す。

チップの取付け方

- チップに付着したゴミやホコリを拭き取る。
- チップを②のロックピンに差し込む。
- 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。

ロックピンの逆ジメに注意!!

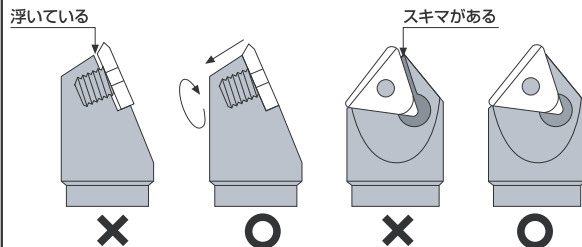
チップは下記のように正しくセットしてください。ロックピンの「逆ジメ」はチップの欠けや、加工上において不具合が起こる原因になります。

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
てください。

ロックピンが
逆締めになっ
ています。

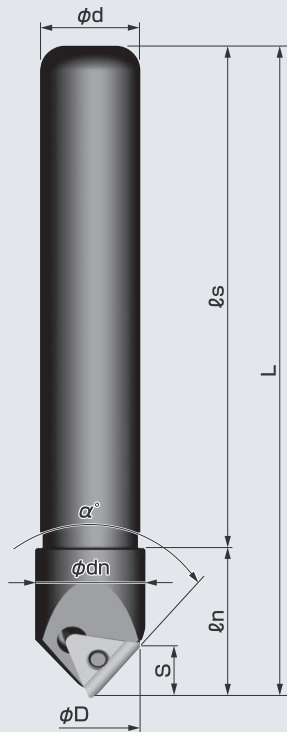
正しい方向に
締めしてくだ
さい。



ロックピンの取替え方

- 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下さい。
- 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。
- 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。

寸法図



■本 体

型 番 Model No.	刃数	寸 法 Dimensions (mm)							α°
		φD	φd	φdn	L	ℓs	ℓn	S	
SC2045T	1	22.4	20	22	130	100	30	10.5	90°
SC2045TL	1	22.4	20	22	200	170	30	10.5	90°
SC2545TL	1	22.4	25	22	200	150	50	10.5	90°
SC2530T	1	26.6	25	25	130	95	35	7.4	120°
SC3230TL	1	26.6	32	25	200	150	50	7.4	120°

※チップは標準装備しておりませんので別途ご用下さい。

※ロックピン・レンチは標準装備しております。

■切削条件

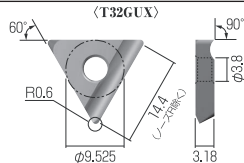
センターリング加工									
被削材質	一般鋼	合金鋼	焼入れ鋼 HRC~4 5	焼入れ鋼 HRC 4 5 ~6 5	ステンレス	鋳鉄	樹脂	アルミ	チタン チタン合金 ニッケル合金
切削条件									
刃当り送り (fz)	0.03~0.08	0.03~0.08	0.03~0.08	-	0.03~0.08	0.03~0.08	0.03~0.1	0.03~0.1	-
切削速度 (m/min)	70~140	70~140	70~140	-	70~140	70~140	100~200	100~200	-
目安回転数 (r.p.m.)	1,500	1,500	1,500	-	1,500	3,000	3,000	3,000	-
クーラント	あり	あり	あり	-	あり	なし	あり	あり	-
第一推奨チップ	T32GUX AC16N	T32GUX AC16N	T32GUX AC16N	-	T32GUX AC16N	T32GUX AC16N	T32GUX NK1010	T32GUX NK1010	-

面取り・面取り加工									
被削材質	一般鋼	合金鋼	焼入れ鋼 HRC~4 5	焼入れ鋼 HRC 4 5 ~6 5	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)	0.1~0.2	0.1~0.2	0.1~0.2	-	0.1~0.2	0.1~0.2	0.1~0.2	0.1~0.2	-
切削速度 (m/min)	70~140	70~140	70~140	-	70~140	70~140	100~200	100~200	-
目安回転数 (r.p.m.)	1,500	1,500	1,500	-	1,500	2,000	3,000	3,000	-
クーラント	あり	あり	あり	-	あり	なし	あり	あり	-
第一推奨チップ	T32GUX NK2001	T32GUX NK2001	T32GUX AC16N	-	T32GUX AC16N	T32GUX NK2001	T32GUX NK1010	T32GUX NK1010	-

※2軸操作のみの穴面取り加工はセンターリング加工条件を適用下さい。

※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。面取り量が多い時はなるべく条件を下げて加工して下さい。

専用チップ



- T32GUX NK2001
- T32GUX NK1010
- T32GUX NK2020
- T32GUX NK3030
- T32GUX NK5050
- T32GUX AC16N
- T32GUX AC16N
- T32GUX HSS
- T32GUX HSS Tin

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 <http://www.nicecut.co.jp/>

20250213