

**NICECUT**

ラジラスエンドミル 取扱説明書

# デカスミ

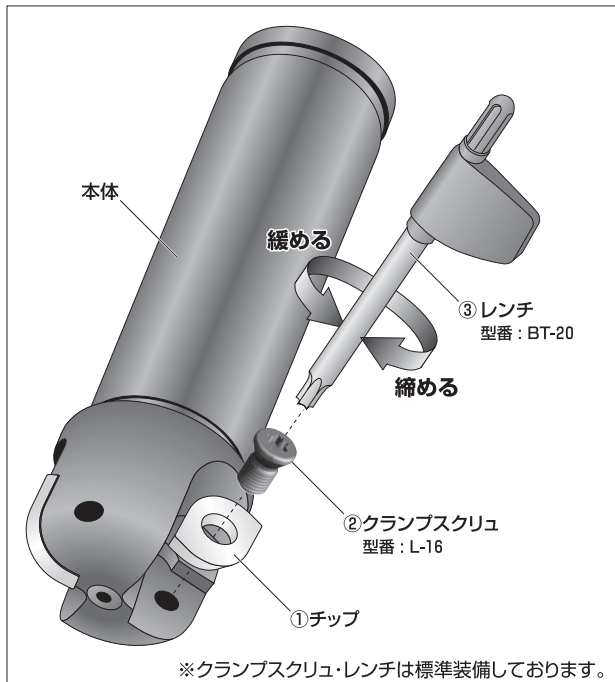
■DC32-40ASR  
 ■DC32-40ASRL  
 ■DC32-40ALR  
 ■DC32-40ALRL

R5~R10

φ40mm

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。



## チップの取外し方

- ②のクランプスクリューを③のレンチで緩め、①のチップを取り出す。

## チップの取付け方

- チップ、本体に付着したゴミやホコリを拭き取る。
- ①のチップを本体に乗せる。
- ②のクランプスクリューを③のレンチで回し、締め付ける。

### 注意

・チップの取付け、取外し時に②のクランプスクリューを落として紛失しないよう、注意して行って下さい。

・チップの取付けの際、本体チップ拘束面にチップを押さえながら締め付けて下さい。

## ■パッケージ内容

名 称	数量	クランプスクリュー L-16
①本体	1	
②クランプスクリュー (本体装着分) L-16	2	
③レンチ BT-20	1	
取扱説明書 (本書)	1	

※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。

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。

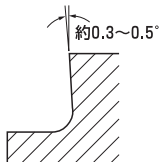
被削材質	送りmm/刃	NK1010	NK2020	AC16N
		切削速度 (m/min)		
一般鋼系 SS等	0.1~0.2	—	100~150	150~200
合金鋼系 SKD/SCM等	0.1~0.2	—	100~150	150~200
ステンレス鋼系 SUS304等	0.1~0.2	—	80~120	120~160
アルミ、樹脂 真鍮系	0.1~0.3	250~600	—	—
鋳鋼系 FC/FCD等	0.1~0.2	80~150	—	—

- ワーク形状、クランプ状態、工具突き出し長、切り込み量により条件を調整してください。
- ○ は、被削材別推奨チップになっています。

## ⚠ 注意事項

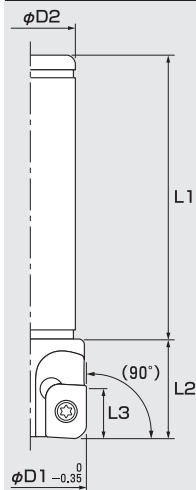
ASRタイプ  
(R5.0~7.0以下)ALRタイプ  
(R8.0~10.0)

- 使用するチップに合わせて本体を選んでください。

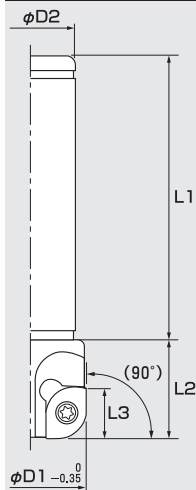


- 外周刃には約0.3~0.5°のバックテーパーが付きます。

DC32-40ASR/DC32-40ASRL



DC32-40ALR/DC32-40ALRL



R5・6・7専用チップ



- ADEW19T3-5R
- ADEW19T3-6R
- ADEW19T3-7R

R8・9・10専用チップ



- ADEW19T3-8R
- ADEW19T3-9R
- ADEW19T3-10R

型番	L1	L2	L3	φD1	φD2	刃数	適用R
DC32-40ASR	100mm	35.0mm	18.1mm	φ40mm	φ32mm	2	R5・6・7
DC32-40ASRL	150mm	35.0mm	18.1mm	φ40mm	φ32mm	2	R5・6・7

\*φD1、L2、L3寸法は、R5時であり、取り付けるチップのRによって寸法が若干変化します。

型番	L1	L2	L3	φD1	φD2	刃数	適用R
DC32-40ALR	100mm	34.6mm	17.6mm	φ40mm	φ32mm	2	R8・9・10
DC32-40ALRL	150mm	34.6mm	17.6mm	φ40mm	φ32mm	2	R8・9・10

\*φD1、L2、L3寸法は、R10時であり、取り付けるチップのRによって寸法が若干変化します。