

デカットカッター

取扱説明書

■ DNK9032T
■ DNK9060T
■ DNK9080T
■ DNK90100T

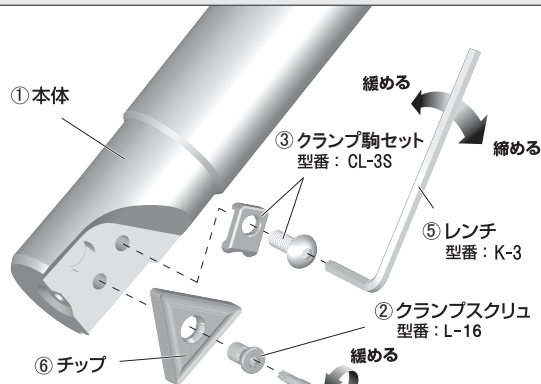
φ32mm
φ100mm

1 枚刃
3 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。
取扱説明書をよくお読みの上、ご使用いただけますようお願いいたします。

各部名称



■パッケージ内容

名 称	数 量	
	DNK9032T	DNK9060T DNK9080T DNK90100T
① 本体	1	1
② クランプスクリュ	1	3
③ クランプ駒セット	1	3
④ レンチ	1	1
⑤ レンチ	1	1
取扱説明書(本書)	1	

④ レンチ
型番：BT-20

※⑥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。

チップの取外し方

1. クランプ駒を取り外す
2. クランプスクリュを緩めチップを取り外す

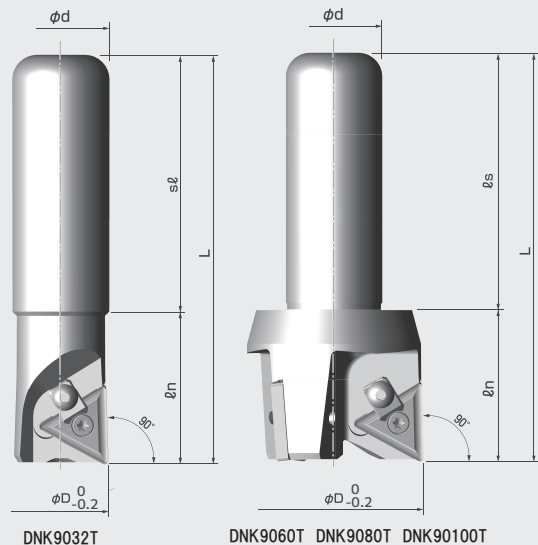
チップの取付け方

1. クランプ駒をはずして
2. チップを本体に乗せて
3. クランプスクリュで締め付ける
4. クランプ駒を取り付ける

注意

- ・チップの取付け、取外し時にクランプスクリュを落として紛失しないよう、注意して行って下さい。
- ・チップ取付けの際、本体チップ拘束面にチップを押さえ付けながら締め付けて下さい。

寸法図



■本体

型番 Model No.	刃数	寸法 Dimensions (mm)					重量 (g)
		φD	φd	L	ℓs	ℓn	
DNK9032T	1	32	32	135	85	50	730
DNK9060T	3	60	32	135	85	50	1,100
DNK9080T	3	80	32	135	85	50	1,700
DNK90100T	3	100	32	135	85	50	2,300

※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。 ※クランプスクリュレンチは標準装備しております。

■チップ詳細

図	型番	材質	エッジ形状	コーティング	使用コーナー数
	TNEQ270412 ZA10T	超硬 K10種	シャープエッジ	なし	2
	TNEQ270412 ZA10N	超硬 K10種	ホーニングエッジ	なし	6
	TNMX270412 AC15N	微粒子 超硬	ホーニングエッジ	AlCrN	6

※1 ケース 3 個入りです。

■切削条件

		シオルダー加工								
切削条件	被削材	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	0.08~0.3	0.08~0.3	0.08~0.3
切削速度 (m/min)		120~200	120~200	-	-	120~150	120~200	150~200	150~200	-
目安回転数 (r.p.m.)		800	800	-	-	600	800	1500	1500	-
クーラント		なし	なし	-	-	なし	なし	なし	なし	-
第一推奨チップ		TNMX270412 AC15N	TNMX270412 AC15N	-	-	TNMX270412 AC15N	TNEQ270412 ZA10N	TNEX270412 ZA10T	TNEX270412 ZA10T	-

●ワーク形状、クランプ状態、面取量の大小、切刃位置により条件を調節して下さい。
切削量が大きい時はなるべく条件を下げて加工して下さい。