

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

ドデカエコ(センターリング・面取り用)

③レンチ

型番：BT-20

緩める

②クランプスクリュ

型番：L-16

締める

④チップ

①本体

■パッケージ内容

名称	数量
①本体	1
②クランプスクリュ	1
③レンチ	1
取扱説明書(本書)	1

チップの取外し方

1. クランプスクリュをレンチで緩め、チップを取り出す。

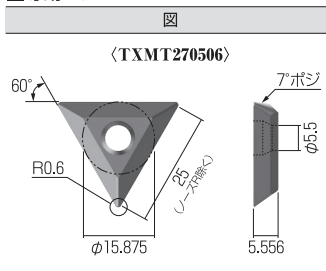
チップの取付け方

1. チップ、本体に付着したゴミやホコリを拭き取る。
2. チップを本体に乗せる。
3. クランプスクリュをレンチで回し、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。

■専用チップ

図	型番
 <p>〈TXMT270506〉</p>	TXMT270506 ZA10N
	TXMT270506 AC16N

※④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。

■本 体

型 番 Model No.	刃数	寸 法 Dimensions (mm)							α°
		ϕD	ϕD_s	ϕd	L	ℓ_s	ℓ_n	S	
EMD2545T	1	$\phi 37.1\text{mm}$	$\phi 1.2\text{mm}$	$\phi 25\text{mm}$	150mm	110mm	40mm	18mm	90°
EMD3245T	1	$\phi 37.1\text{mm}$	$\phi 1.2\text{mm}$	$\phi 32\text{mm}$	150mm	110mm	40mm	18mm	90°
EMD3245TL	1	$\phi 37.1\text{mm}$	$\phi 1.2\text{mm}$	$\phi 32\text{mm}$	210mm	170mm	40mm	18mm	90°
EMD3230T	1	$\phi 45.0\text{mm}$	$\phi 0.9\text{mm}$	$\phi 32\text{mm}$	150mm	110mm	40mm	12.6mm	120°

■切削条件

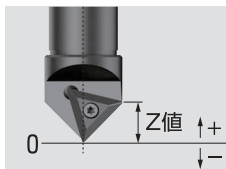
センターリング加工					
被削材質	刃当り送り(mm/刃)	回転数(r.p.m.)	推奨チップ型番	クーラント	エアブロー
一般鋼系	0.02~0.08	1,000~2,000	TXMT270506 AC16N	あり	—
合金鋼系	0.02~0.08	1,000~2,000	TXMT270506 AC16N	あり	—
ステンレス鋼系	0.01~0.05	1,000~2,000	TXMT270506 AC16N	あり	—
アルミ・樹脂・真鍮系	0.02~0.08	1,500~3,000	TXMT270506 ZA10N	あり	—
鋳鋼系	0.02~0.08	1,000~2,000	TXMT270506 AC16N	—	あり

面取り加工					
被削材質	刃当り送り(mm/刃)	回転数(r.p.m.)	推奨チップ型番	クーラント	エアブロー
一般鋼系	0.03~0.15	1,000~2,000	TXMT270506 AC16N	なし(※)	—
合金鋼系	0.03~0.15	1,000~2,000	TXMT270506 AC16N	なし(※)	—
ステンレス鋼系	0.03~0.15	1,000~2,000	TXMT270506 AC16N	あり	—
アルミ・樹脂・真鍮系	0.03~0.15	1,500~3,000	TXMT270506 ZA10N	あり	—
鋳鋼系	0.03~0.15	1,000~2,000	TXMT270506 AC16N	—	あり

※必要に応じて使用下さい。

- 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整して下さい。
- 面取り作業で被削材が、SUS304などのステンレス鋼のときは、ダウンカットで切削して下さい。
- 鋳物切削時は、チップ刃先の耐久性を確保する為、エアブロー条件化での加工を推奨いたします。

▲ ステンレスのセンターリング加工を行う際は、Z値-4.5mmが上限となります。



ドデカエコにおける切削加工時の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。

$\alpha^\circ = 90^\circ \rightarrow +0.5$ $\alpha^\circ = 120^\circ \rightarrow +0.25$

[例] … $\alpha^\circ = 90^\circ$ で $\phi 5$ のセンターリング加工の場合
Z値が-2.5のところを-2へ

