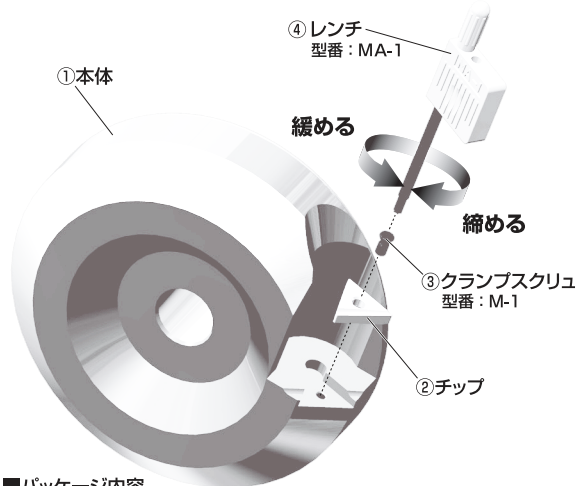


この度は、**NICECUT**をお買い上げいただきましてありがとうございます。
取扱説明書をよくお読みの上、ご使用いただけますようお願いいたします。

各部名称



■パッケージ内容

名称	数量
①本体	1
②チップ	1
③クランプスクリュー	1
④レンチ	1
取扱説明書(本書)	1

※チップはTM32GUR HSSを標準装備しております。

チップの取外し方

1. クランプスクリューをレンチで緩め、チップを取り出す。

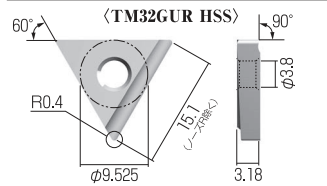
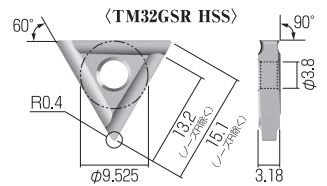
チップの取付け方

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. クランプスクリューをレンチで回し、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
	TM32GUR HSS
	TM32GUR HSS TiAlN
	TM32GSR HSS
	TM32GSR HSS TiAlN
	TM32GSR AC16N

面取りシリーズ メントルビー JTタイプ

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。

型番	能力		主軸回転数 (r.p.m.)	
	面取り加工		TM32GUR HSS	TM32GUR TiA2N
	TM32GUR	TM32GSR	TM32GSR HSS	TM32GSR TiA2N TM32GSR AC16N
BM4580T	φ61mm～80mm	φ61mm～77mm	20～50	
BM4594T	φ75mm～94mm	φ75mm～91mm		
BM45100T	φ81mm～100mm	φ81mm～97mm		
BM45108T	φ89mm～108mm	φ89mm～105mm		

※各種機械剛性の差により上記条件があてはまらない場合もあります。
軟削材 (A5052、銅等) は、上記条件より回転数を上げてください。
※切削面にヒビリ等が生じる場合、回転数を下げたり、切削油をご使用下さい。

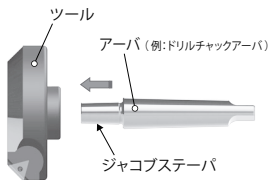
※メントルビーには専用チップをご使用下さい。

(チップ型番: TM32GURタイプ)
TM32GSRタイプ)

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

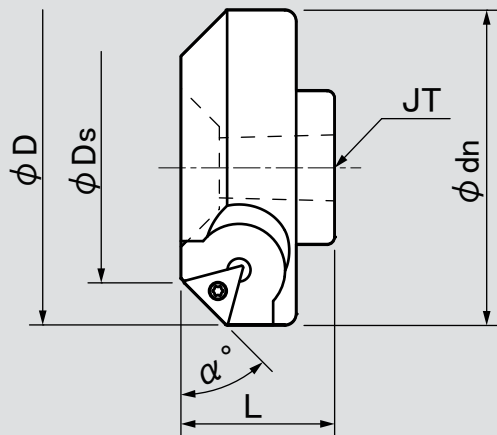
■シャンクの取り付け方

1. ツールとアーバに異常が無いを確認する。
2. ツールとアーバを清掃し両テーパ面の油分を完全に取り除く。
3. テーパー部に傷付けないようにアーバをさしこむ。
4. ツール端面を保護しプラスチックハンマー、又は木ハンマーでアーバを打ち込む。ツール端面とアーバ端面には通常数mmスキマがあります。強く打ち込みすぎないでください。破損の原因になります。



※アーバは付属しません。別途お買い求めください。
※アーバはJIS規格に準拠した製品をご使用ください。

寸法図



■本体

型番	刃数	寸法 mm					
		φD	φDs	JT	φdn	L	α°
BM4580T-JT6	1	81.96	60.17	JT6	82	40	45
BM4594T-JT6	1	95.96	74.17	JT6	96	40	45
BM45100T-JT6	1	101.96	80.16	JT6	101	40	45
BM45108T-JT6	1	109.96	88.17	JT6	110	40	45



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/>

2017.11.16