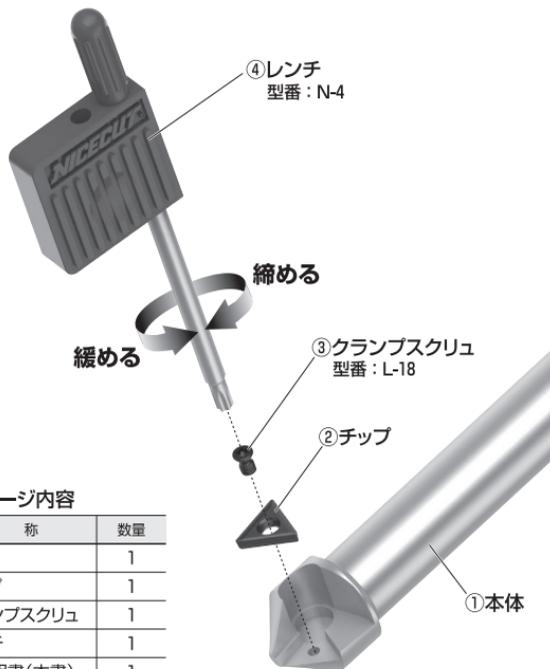




この度は、NICECUT®をお買い上げいただきましてありがとうございます。
取扱説明書をよくお読みの上、ご使用いただけますようお願いいたします。

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	1
④レンチ	1
取扱説明書(本書)	1

※チップはTCXT080102E AC16N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。

型番 Model. No.	能力
	皿面取り加工
MBM3015T	φ 2.5mm ~ φ 13mm
MBM6010T	φ 3mm ~ φ 7mm

■本 体

型 番 Model. No.	刃数	寸 法 Dimensions (mm)							α°
		ϕD	ϕD_s	ϕd	ϕdn	L	ℓ_s	ℓ_n	
MBM3015T	1	15.33	2.40	10	15	75	62	13	30°
MBM6010T	1	10.26	2.69	10		75			60°

※チップ標準装備 [TCXT080102E AC16N/1個]

※クランプスクリュー・レンチは標準装備しております。

■切削条件

被削材質	TCXT080102F ZC16N	TCXT080102E AC16N
	主軸回転数 (r.p.m.)	
一般鋼系		150~800
合金鋼系 SKD/SCM等		150~800
ステンレス鋼系 SUS等		150~800
アルミ、樹脂、真鍮系	150~800	150~800
鋳鋼系 FC/FCD等	150~800	150~800

※ 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。

※ 難削材 (A5052・銅など) は、上記条件より回転を上げてください。

※ 切削面にビビリ等が生じる場合、回転数を下げたり、切削油をご使用ください。

※ メントルデーには専用チップをご使用ください。

※ ワーク形状、クランプ状態、面取り量の大小、切れ刃位置により条件を調節してください。

※ 加工径と面取り量が大きい時はなるべく条件を下げてください。

※ は、被削材別推奨チップになっています。

■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	1ケース入数
	TCXT080102F ZC16N	微粒子超硬	シャープエッジ	なし	3	3個
	TCXT080102E AC16N	微粒子超硬	ホーニングエッジ	AlCrN	3	3個

寸法図

