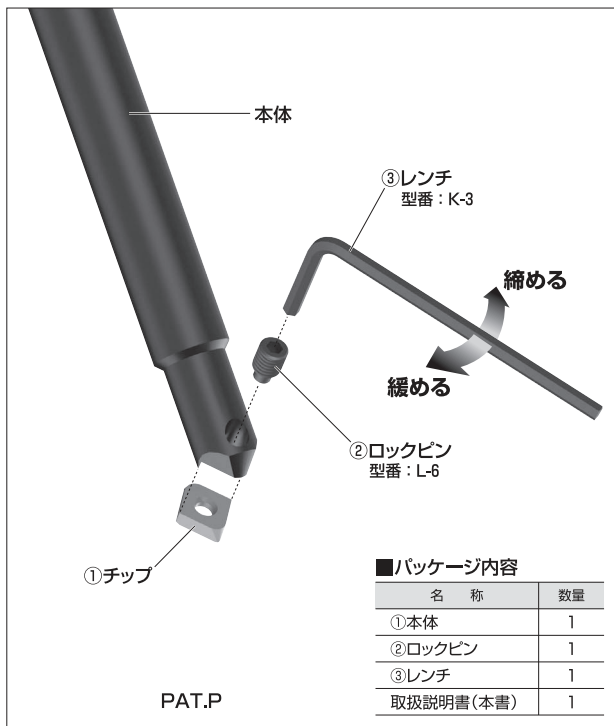


この度は、NICECUT®をお買い上げいただきましてありがとうございます。
 取扱説明書をよくお読みの上、ご使用いただきますようお願いいたします。



チップの取外し方

- ②のロックピンを③のレンチで右(時計方向)へ回して緩め、①のチップを取り出す。

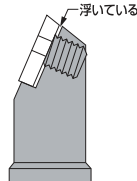
チップの取付け方

- チップに付着したゴミやホコリを拭き取る。
- ①のチップを②のロックピンに差し込む。
- ②のロックピンを③のレンチで左(反時計方向)へ回し、締め付ける。

ロックピンの逆ジメに注意!!

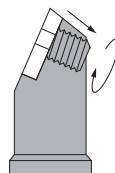
チップは下記のように正しくセットしてください。ロックピンの「逆ジメ」はチップの欠けや、加工上において不具合が起こる原因になります。

ロックピンがチップの座面から出ている。(チップが浮く)



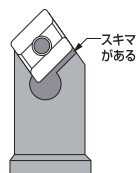
×

ロックピンをレンチで下げてください。



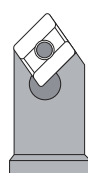
○

ロックピンが逆締めになっています。



×

正しい方向に締めてください。



○

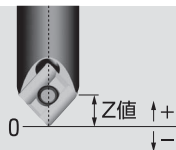
ロックピンの取替え方

- チップの締め付け具合が悪くなった時はロックピンを取替えて下さい。
- ①のチップを取り外し、②のロックピンを③のレンチで左(反時計方向)へ回し、取り出す。
- 新しいロックピンを③のレンチで右(時計方向)へ回し、締め付ける。

皿面取り加工
(最小刃径～最大刃径)

90°
φ2mm～φ12.5mm

118°
φ2mm～φ15mm



切削加工時のZ値補正の目安

※この数値は若干の誤差がある場合がございますのでご了承ください。

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

$\alpha^\circ = 118^\circ \rightarrow +0.2$

[例]… $\alpha^\circ = 90^\circ$ でφ12のセンターリング加工の場合
Z値が-6.0のところを-5.5へ

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。

■切削条件

センターリング加工

被 削 材 質	刃当り送り (fz)	回転数 (r.p.m.)	推奨チップ型番	クーラント
一 般 鋼 系	0.05～0.1	2,000	C32GUX AC15D	有り
合 金 鋼 系	0.05～0.1	2,000	C32GUX AC15D	有り
ス テ ン レ ス 鋼 系	0.05～0.1	2,000	C32GUX AC15D	有り
アルミ・樹脂・真鍮系	0.1～0.2	2,000	C32GUX NK1010	有り
鋳 鋼 系	0.05～0.1	2,000	C32GUX AC15D	無し

面取り加工

被 削 材 質	刃当り送り (fz)	回転数 (r.p.m.)	推奨チップ型番	クーラント
一 般 鋼 系	0.07～0.1	4,000	C32GUX NK2001	有り
合 金 鋼 系	0.07～0.1	4,000	C32GUX NK2001	有り
ス テ ン レ ス 鋼 系	0.05～0.1	4,000	C32GUX AC15D	有り
アルミ・樹脂・真鍮系	0.1～0.15	4,000	C32GUX NK1010	有り
鋳 鋼 系	0.07～0.12	4,000	C32GUX NK2001	無し

※Z軸操作のみの穴面取り加工は、センターリング加工条件を適用ください。

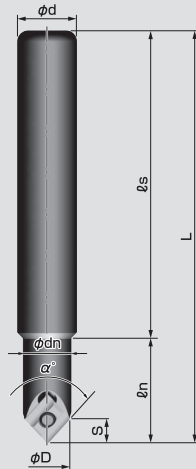
※ワーク形状、クランプ状態、面取り量の大小、切削位置により条件を調節して下さい。

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。

※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。

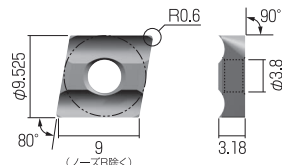
20250214

寸法図



専用チップ

- C32GUX NK2001
- C32GUX NK1010
- C32GUX NK2020
- C32GUX NK3030
- C32GUX NK5050
- C32GUX AC15D
- C32GUX AC25D
- C32GUX HSS
- C32GUX HSS TiN



型 番	刃数	φD	φd	φdn	L	ls	ln	S	α°
SC1045C	1	φ13.5mm	φ10mm	φ13mm	110mm	82mm	28mm	6.3mm	90°
SC1245C		φ13.5mm	φ12mm	φ13mm	110mm	82mm	28mm	6.3mm	90°
SC1645C		φ13.5mm	φ16mm	φ13mm	110mm	82mm	28mm	6.3mm	90°
SC1645CL		φ13.5mm	φ16mm	φ13mm	200mm	172mm	28mm	6.3mm	90°
SC1630C		φ16.15mm	φ16mm	φ16.5mm	110mm	82mm	28mm	4.6mm	118°
SC1630CL		φ16.15mm	φ16mm	φ16.5mm	200mm	172mm	28mm	4.6mm	118°



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/>