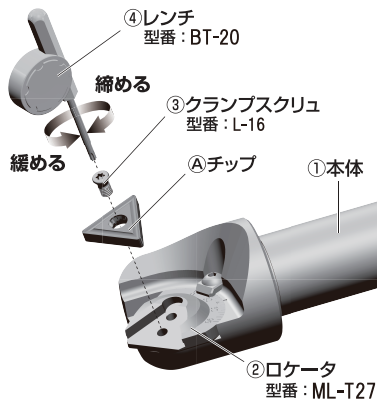


この度は、NICECUT®をお買い上げいただきましてありがとうございます。
取扱説明書をよくお読みの上、ご使用いただきますようお願いいたします。

図A

■パッケージ内容

名 称	数量
①本体	1
②ロケータ	1
③クランプスクリュ	1
④レンチ (BT-20)	1
⑤クランプ駒	1
⑥キャップボルト	1
⑦レンチ (K-3)	1
⑧レンチ (K-4)	1
取扱説明書(本書)	1



チップの取外し方

- ③のクランプスクリュを④のレンチで緩め、Aのチップを取り出す。

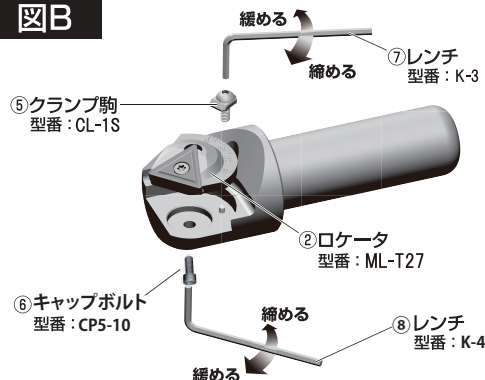
チップの取付け方

- チップ、本体に付着したゴミやホコリを拭き取る。
- Aのチップを②のロケータに乗せる。
- ③のクランプスクリュを④のレンチで回し、締め付ける。

注 意

- チップの取付け、取外し時に③のクランプスクリュを落としたり紛失しないよう、注意して行って下さい。
- チップ取付けの際、ロケータの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。

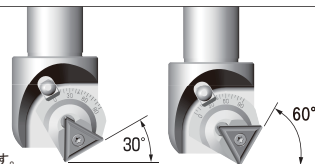
図B



角度の調整方法

- ⑤のクランプ駒を⑦のレンチで少し緩める。
- ②のロケータを裏からクランプしている⑥のキャップボルトを⑧のレンチで少し緩める。
- ②のロケータの角度目盛りを本体側の指示線に合わせる。
(ロケータの数字は角度を示す)
- ⑦のレンチで⑤のクランプ駒を締め付ける。

角度合わせの例



※目盛りは目安になります。
※ホルダー及びチップ精度による誤差があります。

■専用チップ

図	型 番
〈TNEX270412〉	TNEX270412 ZA10T
〈TNEQ270412〉	TNEQ270412 ZA10N
〈TNMX270412〉	TNMX270412 AC15N

※(A)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。

■推奨切削条件

	面取り加工						
被削材	一般鋼	合金鋼	焼入れ鋼 HRC~45	ステンレス	鋳鉄	樹脂	アルミ
切削条件							
1刃当たりの送り量(fz)	0.08~0.15	0.08~0.15	0.06~0.1	0.06~0.1	0.06~0.15	0.08~0.2	0.08~0.2
切削速度(m/min)	150~200	150~200	100~150	100~150	150~200	150~200	150~200
目安回転数(rpm)	1500	1500	1000	1500	1500	2000	3000
クーラント	あり	あり	あり	あり	—	—	あり
第一推奨チップ	TNMX270412 AC15N	TNMX270412 AC15N	TNMX270412 AC15N	TNMX270412 AC15N	TNEQ270412 ZA10N	TNEX270412 ZA10T	TNEX270412 ZA10T

※クーラントを推奨します。

※ご使用に際しては、上記推奨切削条件を参考にしてください。

■角度別寸法表

α	ϕD	$\phi D1$	使用範囲 $\phi D2 \sim \phi D3$		S1	S2	ln	L
			$\phi D2$	$\phi D3$				
0	9.1	42.4	—	40.0	—	—	56.4	146.4
5	6.2	45.1	—	42.9	2.1	0.4	57.4	147.4
10	3.2	47.6	—	45.7	4.3	0.2	58.2	148.2
15	2.7	49.9	3.0	48.1	6.3	—	58.9	148.9
20	6.1	52.0	6.5	50.4	8.4	—	59.5	149.5
25	9.6	53.8	10.1	52.4	10.3	—	59.9	149.9
30	13.1	55.3	13.7	54.1	12.2	—	60.1	150.1
35	16.7	56.6	17.3	55.5	14.0	—	60.2	150.2
40	20.2	57.5	20.9	56.7	15.7	—	60.2	150.2
45	23.8	58.2	24.5	57.5	17.2	—	60.0	150
50	27.3	58.6	28.0	58.0	18.7	—	59.7	149.7
55	30.7	58.7	31.5	58.2	20.0	—	59.2	149.2
60	34.1	58.5	34.8	58.1	21.1	—	58.6	148.6
65	37.3	57.9	38.0	57.7	22.1	—	57.8	147.8
70	40.4	57.1	41.0	57.0	22.9	—	56.9	146.9
75	43.4	56.0	43.9	55.9	23.6	—	55.9	145.9
80	46.2	54.6	46.5	54.6	24.1	—	54.7	144.7
85	48.7	53.0	48.9	53.0	24.4	—	53.5	143.5
90	—	51.1	—	—	24.5	—	52.1	142.1

※ 10° より小さい角度の場合は刃裏干渉にご注意ください。
工具が回転すると刃が交差するため使用できません。

