

NICECUT® 切刃角度可変面取りカッター

マルチアングルミル

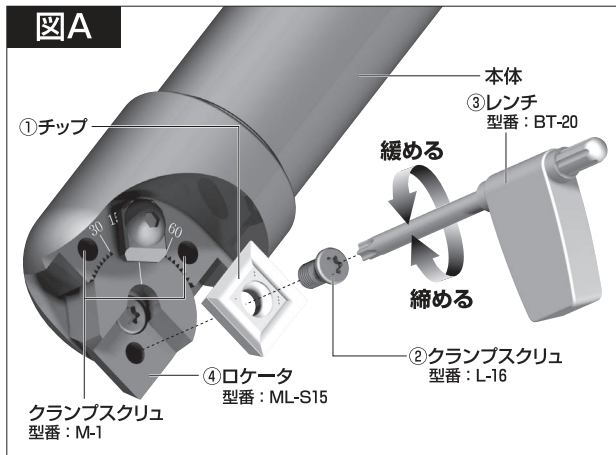
■MAM32-50S
■MAM32-50SL



取扱説明書

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



チップの取外し方

- ②のクランプスクリューを③のレンチで緩め、①のチップを取り出す。

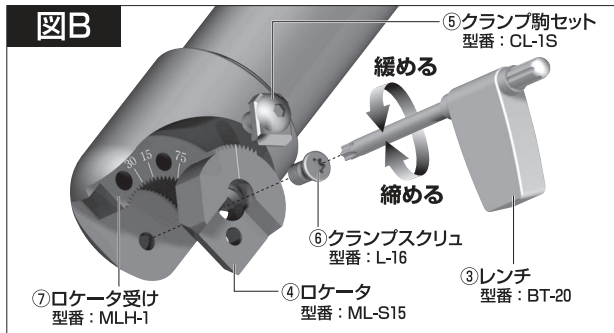
チップの取付け方

- チップ、本体に付着したゴミやホコリを拭き取る。
- ①のチップを④のロケータに乗せる。
- ②のクランプスクリューを③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②の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、ロケータチップ拘束面にチップを押し入れながら締め付けて下さい。

図B

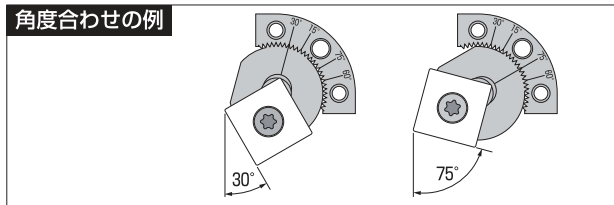


角度の調整方法

チップを取り外した状態で

- ⑤のクランプ駒セットを外す。
- ④のロケータをクランプしている⑥のクランプスクリューを③のレンチで緩め、④のロケータを取り外す。
- ④のロケータの指示線を⑦のロケータ受けにある角度目盛または溝に合わせて取り付ける。(1ピッチ5°)
- ⑥のクランプスクリューを③のレンチで回し、締め付ける。
- ⑤のクランプ駒セットを締め付ける。

角度合わせの例



切刃角度可変面取りカッター マルチアングルミル

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。

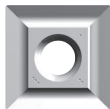
専用チップSDMT150404を使用時

被削材質	材質型番	ZA20N 超硬M20種 ホーニングエッジ	AC15N 微粒子超硬 ホーニングエッジ
	刃送り mm/刃	切削速度 (m/分)	
一般鋼系 SS等	0.05~0.15	100~150	100~150
合金鋼系 SKD/SCM等	0.05~0.15	100~150	100~150
ステンレス鋼系 SUS等	0.05~0.15	80~120	80~120
アルミ、樹脂、 真鍮系			
鋳鋼系 FC/FCD等	0.05~0.15	100~150	

専用チップSDET150404を使用時

被削材質	材質型番	ZA10N 超硬K10種 シャープエッジ
	刃送り mm/刃	切削速度 (m/分)
一般鋼系 SS等		
合金鋼系 SKD/SCM等		
ステンレス鋼系 SUS等		
アルミ、樹脂、 真鍮系	0.08~0.2	150~400
鋳鋼系 FC/FCD等		

専用チップ

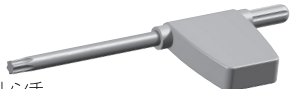


- SDMT150404 ZA20N
- SDMT150404 AC15N



- SDET150404 ZA10N

付属部品

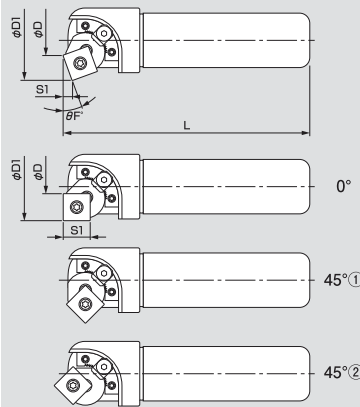


レンチ
型番: BT-20 [L-16用] (1本) / MA-1 [M-1用] (1本)

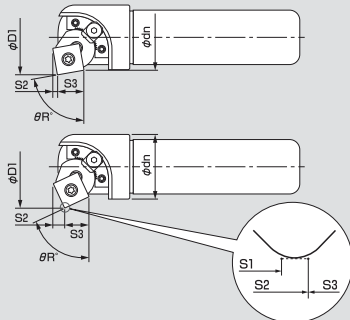


レンチ
型番: K-3 (1本)

〈θF°の時〉角度別寸法表1 (MAM32-50S)



〈θR°の時〉角度別寸法表2 (θR°=90°-θF°)



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/>

2017.08.08