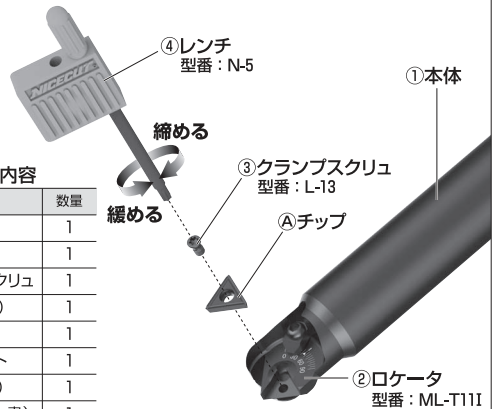
NICECUT® 切刃角度可変面取りカッター

マルチアングルミニ 取扱説明書

■MAM20-19TI

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(N-5)	1
⑤クランプ駒	1
⑥ボタンボルト	1
⑦レンチ(K-2)	1
取扱説明書(本書)	1

チップの取外し方

1.③のクランプスクリュを④のレンチで緩め、Ⓐのチップを取り出す。

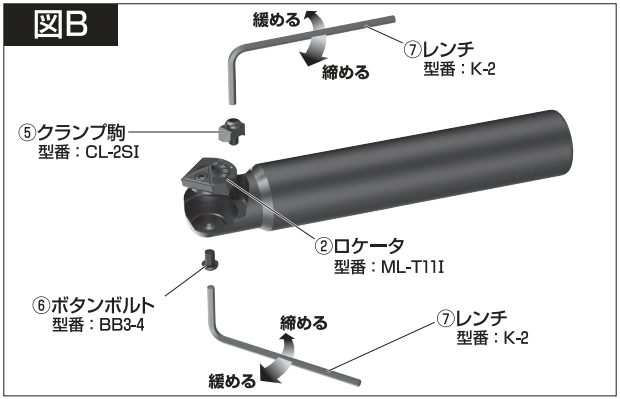
チップの取付け方

1.チップ、本体に付着したゴミやホコリを拭き取る。
2.Ⓐのチップを②のロケータに乗せる。
3.③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。

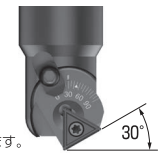
図B

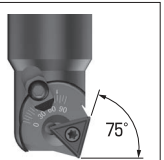


角度の調整方法

1.⑤のクランプ駒を⑦のレンチで少し緩める。
2.②のロケータを裏からクランプしている⑥のボタンボルトを⑦のレンチで少し緩める。
3.②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）
4.⑦のレンチで⑤のクランプ駒と⑥のボタンボルトを締め付ける。

角度合わせの例





※目盛りは目安になります。
※ホルダーチップ精度による誤差があります。

20170615

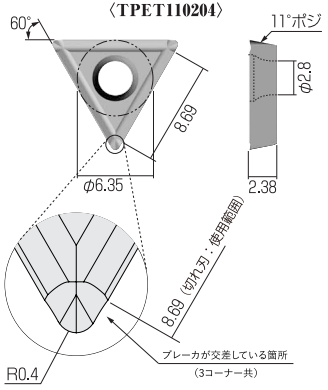
■推奨切削条件

被削材質	材質型番	TPET110204	
		AC15N	ZA10N
	刃当り送り(mm/刃)	切削速度(m/分)	
一般鋼 系 SS等	0.05～0.15	100～150	
合金鋼 系 SKD/SCM等	0.05～0.15	100～150	
ステンレス鋼 系 SUS等	0.05～0.15	80～120	
アルミ、樹脂、真鍮 系	0.08～0.2		150～400
鋳鋼 系 FC/FCD等	0.05～0.15	100～150	

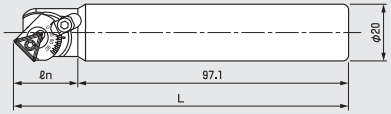
※クーラントを推奨します。
※ご使用に際しては、次の推奨切削条件を参考にしてください。

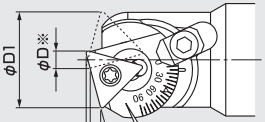
■専用チップ

図	型　番
〈TPET110204〉	TPET110204 AC15N
	TPET110204 ZA10N



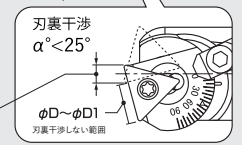
※Ⓐチップは標準装備しておりませんので別途ご用命下さい。





■角度別寸法表1

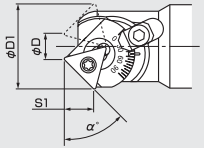
角度	寸法(mm)						
α°	使用範囲 φD※～φD3		φD1	S1	S2※	ℓn	L
	φD※	φD3					
5°	φ5.64	φ13.46	φ15.11	0.87	0.46	21.50	118.60
10°	φ4.41	φ14.55	φ16.12	1.73	0.70	21.84	118.94
15°	φ3.13	φ15.56	φ17.04	2.58	0.72	22.13	119.23
20°	φ1.79	φ16.48	φ17.87	3.41	0.48	22.35	119.45



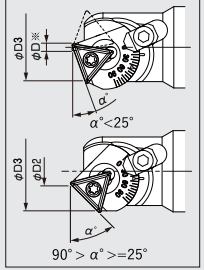
※25°より小さい角度の場合は刃裏干渉に、ご注意ください。
工具が回転すると刃が交差するため使用できません。

■角度別寸法表2

角度	寸法(mm)						
α°	φD	φD1	使用範囲 φD2～φD3		S1	ℓn	L
			φD2	φD3			
0°	φ6.81	φ14.01	φ6.81	φ12.29	—	21.10	118.20
25°	φ0.55	φ18.60	φ1.55	φ17.3	4.21	22.53	119.63
30°	φ1.98	φ19.21	φ2.96	φ18.01	4.98	22.64	119.74
35°	φ3.42	φ19.72	φ4.38	φ18.62	5.71	22.69	119.79
40°	φ4.87	φ20.11	φ5.8	φ19.11	6.39	22.67	119.77
45°	φ6.31	φ20.37	φ7.2	φ19.48	7.03	22.60	119.70
50°	φ7.73	φ20.52	φ8.57	φ19.74	7.62	22.47	119.57
55°	φ9.13	φ20.54	φ9.9	φ19.87	8.15	22.27	119.37
60°	φ10.49	φ20.44	φ11.18	φ19.87	8.62	22.02	119.12
65°	φ11.81	φ20.22	φ12.41	φ19.76	9.02	21.71	118.81
70°	φ13.06	φ19.88	φ13.57	φ19.52	9.36	21.35	118.45
75°	φ14.26	φ19.42	φ14.66	φ19.15	9.63	20.94	118.04
80°	φ15.38	φ18.85	φ15.66	φ18.67	9.83	20.47	117.57
85°	φ16.42	φ18.16	φ16.57	φ18.08	9.96	19.97	117.07
90°	—	φ17.38	—	φ17.38	10.01	19.42	116.52



使用範囲



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 http://www.nicecut.co.jp/