

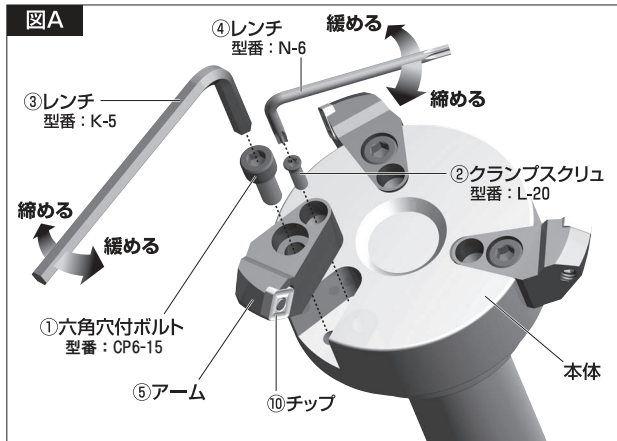
# NEW ナイスカット

取扱説明書

■NKN20-100S-03	■NKN32-130S-06	■NKN32-110T-03
■NKN32-100S-03	■NKP32-100S-03	■NKN32-140T-03
■NKN20-130S-03	■NKP32-130S-03	■NKN32-160T-03
■NKN32-130S-03	■NKP32-150S-03	■NKN32-110T-06
■NKN32-150S-03	■NKP32-100S-06	■NKN32-140T-06
■NKN32-100S-06	■NKP32-130S-06	



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。



※チップは標準装備しておりませんので別途ご用意下さい。  
※クランプスクリュー・ロックピン・キャップボルト・レンチは標準装備しております。

## アームの取外し方

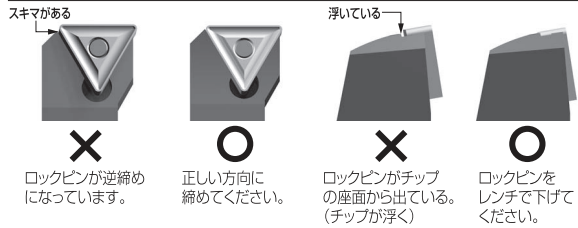
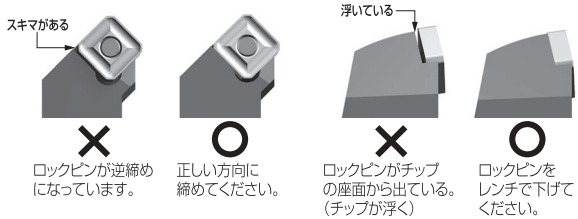
- ①の六角穴付ボルトを、③のレンチで左へ3~4回して緩める。
- ②のクランプスクリューを、④のレンチで左へ3~4回して緩める。
- ⑤のアームを手前に引き出す。

## アームの取付け方

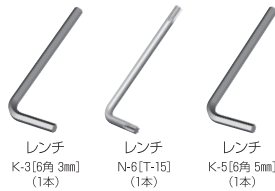
- アームに付着したゴミやホコリを拭き取る。
- 指でアームを本体に密着させる。
- 必ず先に②のクランプスクリューを④のレンチで右へ回し締め付ける。**
- 次に①の六角穴付ボルトを③のレンチで右へ回し締め付ける。

## ロックピンの逆ジメに注意!! (NS/NTタイプ)

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。



## NS/NTタイプ付属部品



## PSタイプ付属部品



## 図B



## チップの取外し方・取付け方

### (NS/NTタイプアーム)

ロックピン(L-5, L-21)は偏心ロック方式により



チップの締め付け具合が悪くなった時は、ロックピンを替えて下さい。

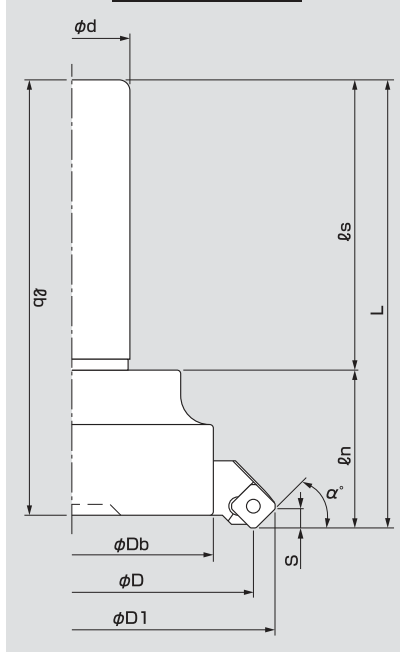
ロックピン(L-5, L-21)は左ネジになります

### (PSタイプアーム)

- チップの取外しは、⑦のクランプスクリューを⑨のレンチで左へ回して緩めて下さい。
- チップの取付けは、⑦のクランプスクリューを右へ回して締め付けて下さい。  
※ゴミやホコリの付着にご注意下さい。

**注意** チップの取付け、取外し時に⑦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。

## NSタイプ寸法図



## NSタイプ専用チップ



- S32MOZ NK2001
- S32GUR NK2050
- S32MOZ AB01F
- S32MOZ NK2020
- S32MOZ NK1010
- S32MOZ NK3030
- S32MOZ AC15T



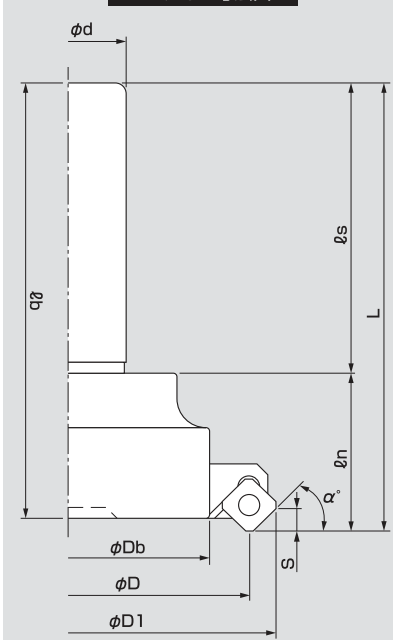
- S32GUR NK2001
- S32GUR NK1010
- S32GUR NK2020
- S32GUR NK3030
- S32GUR NK5050
- S32GUR NK6060
- S32GUR NK8080



- S32GUR DIA

型番	ベース	アーム	刃数	寸法(mm)									
				φD	φD1	φDb	φd	L	ls	ln	lb	S	α°
NKN20-100S-03	NK32078-03	AMNS-03	3	100	112	78	20	123.5	80	43.5	120	5	45°
NKN32-100S-03		AMNS-03	3	100	112	78	32	123.5	80	43.5	120	5	45°
NKN20-130S-03	NK32108-03	AMNS-03	3	130	142	108	20	123.5	80	43.5	120	5	45°
NKN32-130S-03		AMNS-03	3	130	142	108	32	123.5	80	43.5	120	5	45°
NKN32-150S-03	NK32128-03	AMNS-03	3	150	162.5	128	32	120	85	35	116.5	5	45°
NKN32-100S-06		NK32078-06	AMNS-06	6	100	112	78	32	123.5	80	43.5	120	5
NKN32-130S-06	NK32108-06	AMNS-06	6	130	142	108	32	123.5	80	43.5	120	5	45°

PSタイプ寸法図

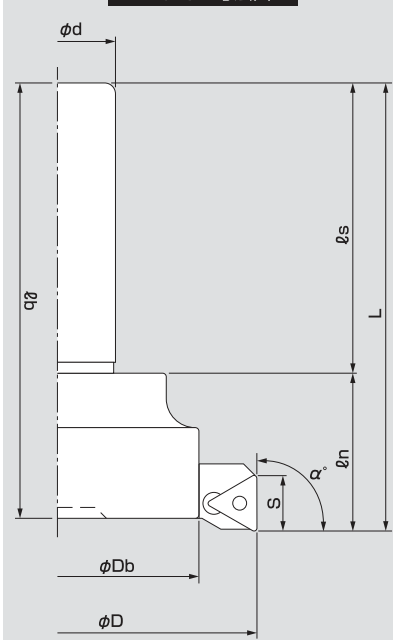


PSタイプ専用チップ



- S3H3MNZ NK2001
- S3H3GNZ NK1010
- S3H3MNZ NK2020
- S3H3GNZ NK9090
- S3H3MNZ AC15D

NTタイプ寸法図



NTタイプ専用チップ



- T33MOZ NK2001
- T33MOZ NK1010
- T33MOZ NK2020
- T33MOZ NK3030
- T33MOZ NK6060



- T33MOR NK2001
- T33MOR NK1010
- T33MOR NK2020
- T33MOR NK3030
- T33MOR NK6060



- T33GUR NK2001
- T33GUR NK1010
- T33GUR NK2020
- T33GUR NK3030
- T33GUR NK5050
- T33GUR NK6060
- T33GUR NK8080

型番	ベース	アーム	刃数	寸法(mm)								α'	
				φD	φD1	φDb	φd	L	ls	ln	lb		S
NKP32-100S-03	NK32078-03	AMPS-03	3	100	115	78	32	123.5	80	43.5	120	6.2	45°
NKP32-130S-03	NK32108-03	AMPS-03	3	130	145	108	32	123.5	80	43.5	120	6.2	45°
NKP32-150S-03	NK32128-03	AMPS-03	3	150	164.7	128	32	120	85	35	116.5	6.2	45°
NKP32-100S-06	NK32078-06	AMPS-06	6	100	115	78	32	123.5	80	43.5	120	6.2	45°
NKP32-130S-06	NK32108-06	AMPS-06	6	130	145	108	32	123.5	80	43.5	120	6.2	45°

型番	ベース	アーム	刃数	寸法(mm)								α'
				φD	φDb	φd	L	ls	ln	lb	S	
NKN32-110T-03	NK32078-03	AMNT-03	3	110	78	32	123.5	80	43.5	120	14.5	90°
NKN32-140T-03	NK32108-03	AMNT-03	3	140	108	32	123.5	80	43.5	120	14.5	90°
NKN32-160T-03	NK32128-03	AMNT-03	3	160	128	32	120	85	35	116.5	14.5	90°
NKN32-110T-06	NK32078-06	AMNT-06	6	110	78	32	123.5	80	43.5	120	14.5	90°
NKN32-140T-06	NK32108-06	AMNT-06	6	140	108	32	123.5	80	43.5	120	14.5	90°

■ 切削条件

S32MOZ使用時										
被削材質	材質型番	NK2001	NK2050	AB01F	NK1010	NK2020	NK3030	AC15T	切削速度(m/分)	
									刃当り送り(mm/刃)	切削速度(m/分)
一般鋼系 SS等	0.1~0.3	200~300	200~300		200~300	150~200	150~250			
合金鋼系 SKD/SCM等	0.1~0.3	200~250	200~250		200~250	150~200	150~250			
ステンレス鋼系 SUS等	0.1~0.25					120~180	150~200	150		
アルミ、樹脂、真鍮系										
鋳鋼系 FC/FCD等	0.1~0.3	200~250 ※FCD切削時		200~250 ※FCD切削時	150~200					

- チップノーズにチャンファーを作っている為、1刃当り送りスピードを上げても良好な面が得られます。
- ■ は、被削材別推奨チップになっています。

S32GUR使用時											
被削材質	材質型番	NK2001	NK1010	NK2020	NK3030	NK5050	NK6060	NK8080	DIA	切削速度(m/分)	
										刃当り送り(mm/刃)	切削速度(m/分)
一般鋼系 SS等	0.08~0.2	200~300		150~200							
合金鋼系 SKD/SCM等	0.08~0.2	200~250		150~200							
ステンレス鋼系 SUS等	0.08~0.2			120~180	150~200		150~250	150~250 ※SUS16切削時			
アルミ、樹脂、真鍮系	0.08~0.3		250~800			200~800		200~800	500~2,000		
鋳鋼系 FC/FCD等	0.08~0.2	200~250 ※FCD切削時	100~150								

- チップに施されているブレーカにより切れ味が良く、チップノーズがRになっているので、切削抵抗が少ない。
- ■ は、被削材別推奨チップになっています。

T33MOR使用時								
被削材質	材質型番	NK2001	NK1010	NK2020	NK3030	NK6060	切削速度(m/分)	
							刃当り送り(mm/刃)	切削速度(m/分)
一般鋼系 SS等	0.1~0.2	200~220		150~180	150~220			
合金鋼系 SKD/SCM等	0.1~0.2	200~220		150~180	150~220			
ステンレス鋼系 SUS等	0.1~0.15			120~160	150~180	150~200		
アルミ、樹脂、真鍮系								
鋳鋼系 FC/FCD等	0.1~0.2	200~220 ※FCD切削時	150~180					

- チップノーズがRの為、切削抵抗が少なく、良好な面が得られます。
- ■ は、被削材別推奨チップになっています。

T33MOZ使用時								
被削材質	材質型番	NK2001	NK1010	NK2020	NK3030	NK6060	切削速度(m/分)	
							刃当り送り(mm/刃)	切削速度(m/分)
一般鋼系 SS等	0.1~0.3	200~220		150~180	150~200			
合金鋼系 SKD/SCM等	0.1~0.3	200~220		150~180	150~200			
ステンレス鋼系 SUS等	0.1~0.25			120~160	120~180	150~200		
アルミ、樹脂、真鍮系								
鋳鋼系 FC/FCD等	0.1~0.3	200~220 ※FCD切削時	150~180					

- チップノーズにチャンファーを作っている為、1刃当り送りスピードを上げても良好な面が得られます。
- ■ は、被削材別推奨チップになっています。

T33GUR使用時										
被削材質	材質型番	NK2001	NK1010	NK2020	NK3030	NK5050	NK6060	NK8080	切削速度(m/分)	
									刃当り送り(mm/刃)	切削速度(m/分)
一般鋼系 SS等	0.08~0.2	200~220		150~180						
合金鋼系 SKD/SCM等	0.08~0.2	200~220		150~180						
ステンレス鋼系 SUS等	0.08~0.2			120~180	150~180		150~220	150~220 ※SUS16切削時		
アルミ、樹脂、真鍮系	0.08~0.3		250~750			200~750		200~750		
鋳鋼系 FC/FCD等	0.08~0.2	200~220 ※FCD切削時						150~220		

- チップに施されているブレーカにより切れ味が良く、チップノーズがRになっているので、切削抵抗が少ない。
- ■ は、被削材別推奨チップになっています。

S3H3MNZ使用時				S3H3GNZ使用時				
被削材質	材質型番	NK2001	NK2020	AC15D	NK1010	NK9090	切削速度(m/分)	
							刃当り送り(mm/刃)	切削速度(m/分)
一般鋼系 SS等	0.08~0.2	200~300	150~200					
合金鋼系 SKD/SCM等	0.08~0.2	200~300	150~200					
ステンレス鋼系 SUS等	0.1				150			
アルミ、樹脂、真鍮系	0.1~0.2					500~1,000	500~1,000	
鋳鋼系 FC/FCD等								

- チップノーズにチャンファーを作っている為、1刃当り送りスピードを上げても良好な面が得られます。
- ■ は、被削材別推奨チップになっています。