

RCンドカッター

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。
ご使用に際しては、次の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。

ロックピン(L-6)は偏心ロック方式により

ロックピン
型番：L-6



チップ取付け時は、
左へ回して
ロックして下さい。

※ゴミやホコリの付着にご注意下さい。

ロックピン
型番：L-6



チップ取外し時は、
右へ回して
ロック解除して下さい。

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。

ロックピン(L-6)は右ネジになります

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る原因になります。



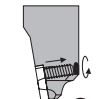
スキマがある **X**
ロックピンが逆締め
になっています。



正しい方向に締めて
ください。



浮いている **X**
ロックピンがチップ
の座面から出ている。
(チップが浮く)

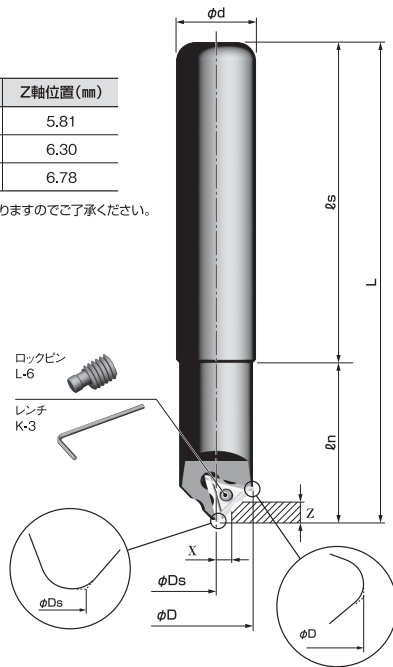


ロックピンをレンチ
で下げて下さい。

数値設定

加工R	X軸位置 (mm)	Z軸位置 (mm)
R1	6.40	5.81
R2	5.90	6.30
R3	5.40	6.78

●数値は若干の誤差が出る場合がありますのでご了承ください。



■パッケージ内容

名称	数量
①本体	1
②ロックピン	1
③レンチ	1
取扱説明書(本書)	1

■本 体

型番 Model No.	刃数	寸法 Dimensions (mm)					
		φD	φDs	φd	L	ℓs	ℓn
CR25-05T	1	25	3.8	25	150	100	50

※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。 ※ロックピン・レンチは標準装備しております。

切削条件

T32GSR		
被削材質	刃当り送り(mm/刃)	切削速度(m/分)
一般鋼系 SS等	0.08~0.2	150~200
合金鋼系 SKD/SCM等	0.08~0.2	150~200
ステンレス鋼系 SUS等	0.08~0.2	120~180
アルミ、樹脂、真鍮系	0.08~0.3	200~800
鋳鋼系 FC/FCD等	0.08~0.2	150~200

TT32GURF		
被削材質	材質型番	TC16N
	刃当り送り(mm/刃)	切削速度(m/分)
耐熱合金系(インコネル等)	0.02 ~ 0.05	150~200
チタン合金系(64 チタン等)	0.02 ~ 0.05	150~200

TNEA160304		
被削材質	材質型番	TC16N
	刃当り送り(mm/刃)	切削速度(m/分)
焼き入れ合金鋼系 SKD/HSS等 (HRC60~65)	0.08~0.2	150~200

TT32GUR										
被削材質	材質型番	NK2001	NK1010	NK2020	NK3030	NK5050	NK8080	AC15N	HSS ハイス	HSS TiN ハイスTiNコート
	刃当り送り(mm/刃)	切削速度(m/分)								
一般鋼系 SS等	0.08~0.2	200~250		150~200	150~200			150~200	13~23	15~25
合金鋼系 SKD/SCM等	0.08~0.2	200~250		150~200	150~200			150~200	10~20	13~22
ステンレス鋼系 SUS等	0.08~0.2			120~180	150~200	120~180	150~200 ※SUS316切削時	150~200	10~15	11~17
アルミ、樹脂、真鍮系	0.08~0.3		250~800			250~800	300~1,000		31~40	31~47
鋳鋼系 FC/FCD等	0.08~0.3									
										200~250 ※FCD切削時

- 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。

- は、被削材別推奨チップになっています。
- 穴面取り加工時は条件を1/3程度に下げて加工して下さい。

専用チップ

〈T32GSR〉



〈TNEA160304〉



〈TT32GUR〉
〈TT32GURF〉



〈T32MOR〉



T32MOR

被削材質	材質型番	NK2001	NK1010	NK2020	NK3030	AC16N
	刃当り送り(mm/刃)	切削速度(m/分)				
一般鋼系 SS等	0.08~0.2	200~250		150~200	150~200	
合金鋼系 SKD/SCM等	0.08~0.2	200~250		150~200	150~200	
ステンレス鋼系 SUS等	0.08~0.2			100~150	100~150	100~150
アルミ、樹脂、真鍮系						
鋳鋼系 FC/FCD等	0.08~0.2	200~250 ※FCD切削時	100~150			



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/>

20171212