NICECUT® ―――― フェイス・ショルダーカッター

シュリリン

取扱説明書

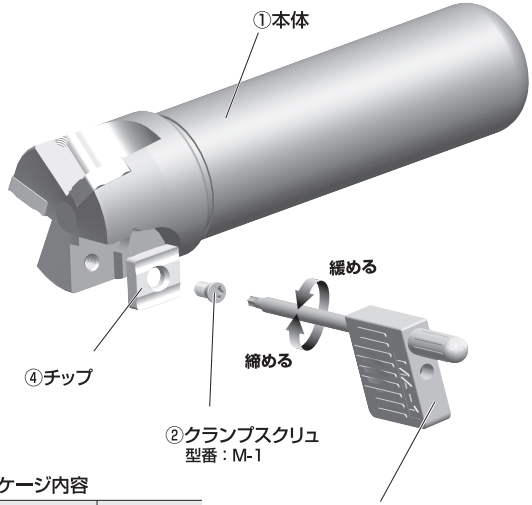
■NC2-1620
■NC3-2530
■NC4-3240
■NC5-3250

φ20mm ～ φ50mm

2枚刃 ～ 5枚刃

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。

各部名称



■パッケージ内容

名　称	数　量
①本体	1
②クランプスクリュ	3(本体装着分)
③レンチ	1
取扱説明書(本書)	1

※④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。

チップの取外し方

1.クランプスクリュをレンチで緩め、チップを取り出す。

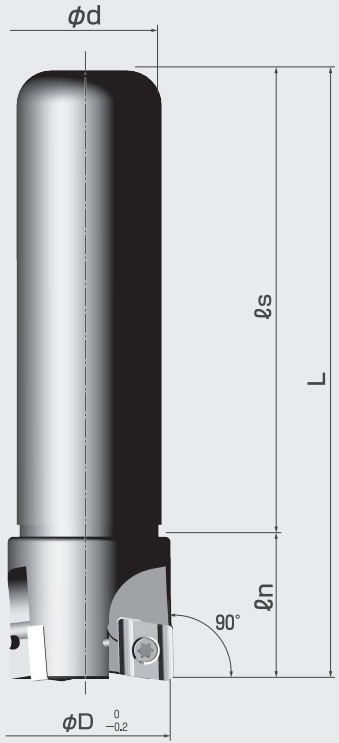
チップの取付け方

1.チップ、本体に付着したゴミやホコリを拭き取る。
2.チップを本体に乗せる。
3.クランプスクリュをレンチで回し、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、本体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。

寸法図



本　体

型　番 Model. No.	刃数	寸　法　Dimensions (mm)					重　量 (g)
		φD	φd	L	ℓs	ℓn	
NC2-1620	2	20	16	100	80	20	152
NC3-2530	3	30	25	105	80	25	394
NC4-3240	4	40	32	105	80	25	656
NC5-3250	5	50	32	105	80	25	752

※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。 ※クランプスクリュ・レンチは標準装備しております。

切削条件

被削材質	材質型番	NK1010	NK2020	NK3030
	刃当り送り(mm/刃)	切削速度(m/分)		
一般鋼 系 SS等	0.08～0.2		100～200	100～200
合金鋼 系 SKD/SCM等	0.08～0.2		100～200	100～200
ステンレス鋼 系 SUS等	0.08～0.2		100～150	100～150
アルミ、樹脂、真鍮 系	0.08～0.3	150～400		
鋳鋼 系 FC/FCD等	0.08～0.2		100～200	100～200

● ワーク形状、クランプ状態、工具突き出し長、切り込み量により条件を調整してください。
● ▭ は、被削材別推奨チップになっています。

チップ詳細

図	型　番	材　質	エッジ形状	コーティング
〈C32GUR〉 R0.2/R0.4/R0.8 φ9.525 80° 9.3(R0.2) 8.9(R0.4) 8.0(R0.8) (ノーズ除く) 90° φ3.8 3.18 ※4コーナー使用	C32GUR-0.2R NK2020	超硬M20種	ホーニングエッジ	な し
	C32GUR-0.4R NK2020	超硬M20種	ホーニングエッジ	な し
	C32GUR-0.8R NK2020	超硬M20種	ホーニングエッジ	な し
	C32GUR-0.2R NK1010	超硬K10種	シャープエッジ	な し
	C32GUR-0.2R NK3030	超硬M20種	ホーニングエッジ	TiN
	C32GUR-0.4R NK3030	超硬M20種	ホーニングエッジ	TiN
	C32GUR-0.8R NK3030	超硬M20種	ホーニングエッジ	TiN

※1 ケース 12 個入りです。

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/

2018.02.28