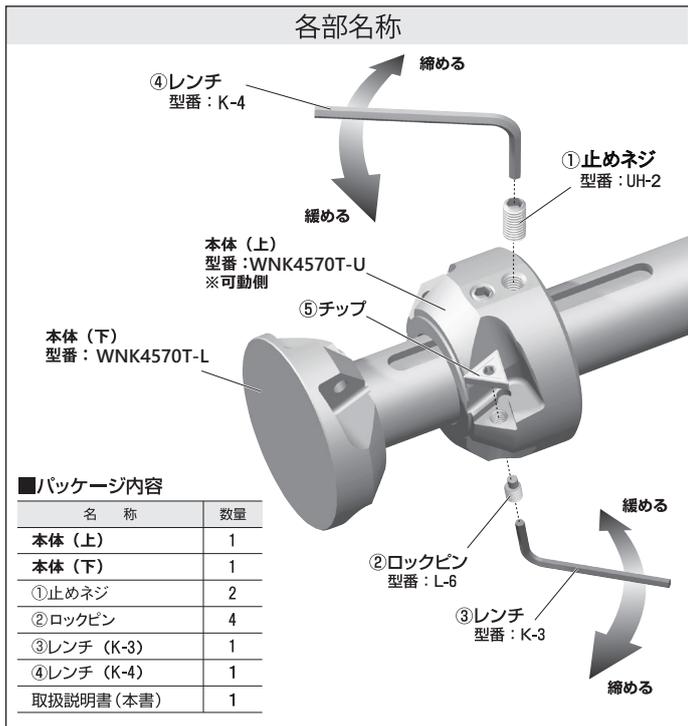


この度は、NICECUT®をお買い上げいただきましてありがとうございます。  
取扱説明書をよくお読みの上、ご使用いただきますようお願いいたします。



■パッケージ内容

名称	数量
本体 (上)	1
本体 (下)	1
①止めネジ	2
②ロックピン	4
③レンチ (K-3)	1
④レンチ (K-4)	1
取扱説明書 (本書)	1

本体 (上)の取付け方

1. 本体 (下) 柄部の溝と本体 (上) のネジ穴位置を合わせ本体上を差し込んでください。
2. 止めネジ2本をレンチ (K-4) で締付けて下さい。
3. 面取り量の目盛り調整は止めネジ2本が軽く本体 (下) の溝の底に触れる程度に締めて行って下さい。

チップの取り外し方

1. ロックピンをレンチ (K-3) で緩め、チップを取り出す。

注意

- ・止めネジは、定期的には増し締めを行って下さい。
- ・本体に異常がある場合は、使用しないで下さい。

チップの取り付け方

1. チップに付着した汚れや、チップ座面の汚れは取り除いて下さい。
2. チップをロックピンに差し込んで下さい。
3. ロックピンをレンチ (K-3) で締付けて下さい。

■本体

型番 Model No.	刃数	寸法 Dimensions (mm)									
		φD	φDs	φd	L	ℓs	ℓn	S	L1	L2	α°
WNK4570T	※4	72	50.2	32	228	85	63~143	10.9	38	25	45°

※ 本体 (上) と本体 (下) それぞれ2枚刃です。切削条件は刃数2で計算してください。 ※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-レンチは標準装備しております。

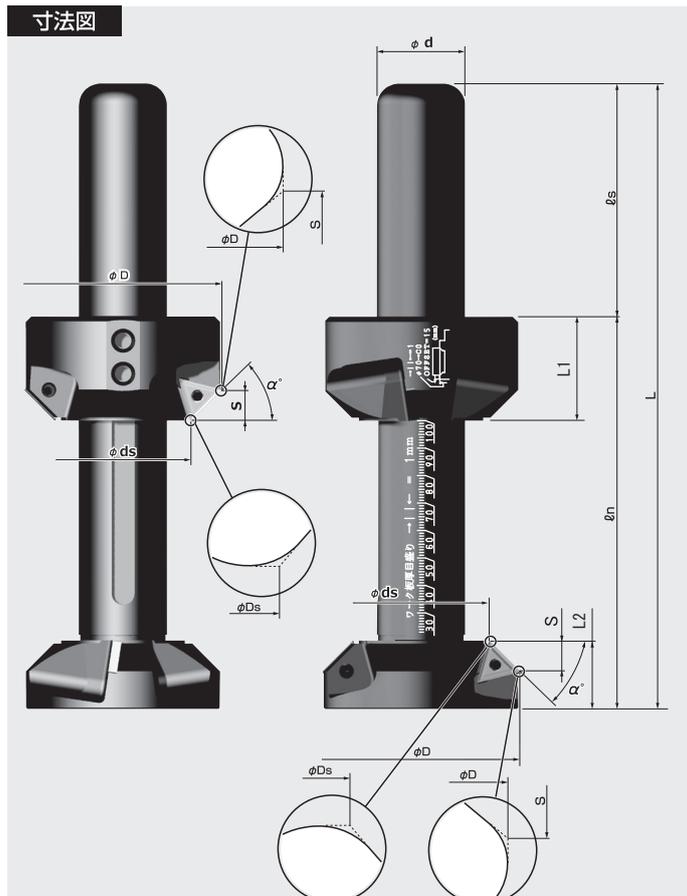
■切削条件

T32MOR							TT32GURF		
被削材質	材質型番	NK2001	NK1010	NK2020	NK3030	AC16N	材質型番	TC16N	切削速度 (m/分)
		刃当り送り (mm/刃)						刃当り送り (mm/刃)	
一般鋼系 SS等	0.08~0.2	200~250		150~200	150~200		耐熱合金系 (インコネル等)	0.02~0.05	150~200
合金鋼系 SKD/SCM等	0.08~0.2	200~250		150~200	150~200		チタン合金系 (64チタン等)	0.02~0.05	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						

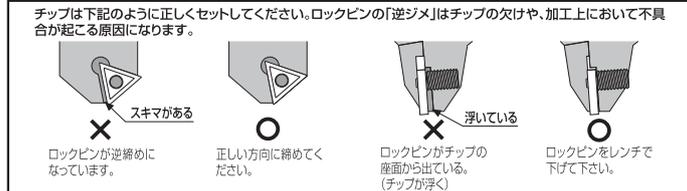
TT32GUR										
被削材質	材質型番	NK2001	NK1010	NK2020	NK3030	NK5050	NK8080	AC15N	HSS ハイス	HSS TiN ハイスTiNコート
		刃当り送り (mm/刃)								
一般鋼系 SS等	0.08~0.2	200~250		150~200	150~200			150~200	13~23	15~25
合金鋼系 SKD/SCM等	0.08~0.2	200~250		150~200	150~200			150~200	10~20	13~22
ステンレス鋼系 SUS等	0.08~0.2			120~180	150~200	120~180	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。
- 面取り作業で被削材が、アルミ・ステンレス鋼のときは、ダウンカットで切削して下さい。

⚠️ ワーク板厚が50~100mmと大きい時は面取り量を0.5までにし条件も1/2程下げて加工して下さい。



ロックピンの逆ジメに注意!!

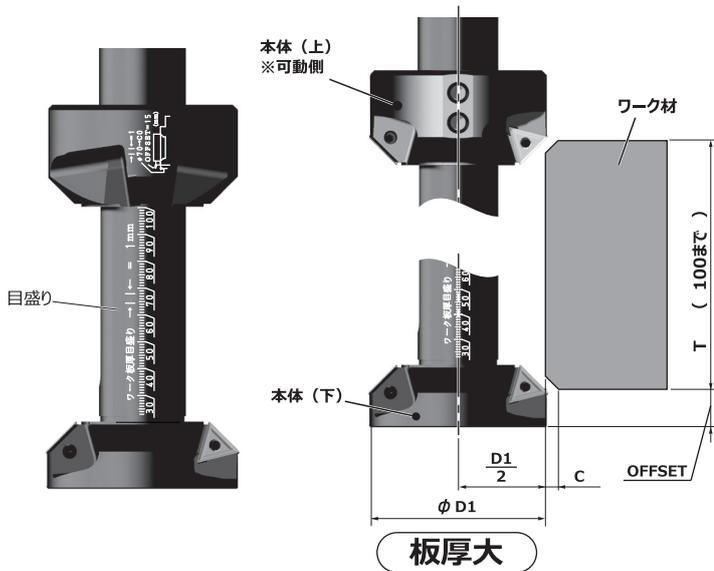


## ■ チップ詳細

図	型番	図	型番
<p>(T32MOR)</p>	T32MOR NK2001	<p>(TNEA160304)</p>	TNEA160304 TC16N
	T32MOR NK1010		
	T32MOR NK2020		
	T32MOR NK3030		
	T32MOR AC16N		
<p>(TT32GUR, TT32GURF)</p>	TT32GUR NK2001		
	TT32GUR NK1010		
	TT32GUR NK2020		
	TT32GUR NK3030		
	TT32GUR NK5050		
	TT32GUR NK8080		
	TT32GUR AC15N		
	TT32GURF TC16N		
	TT32GUR HSS		
	TT32GUR HSS TiN		

## 使用方法

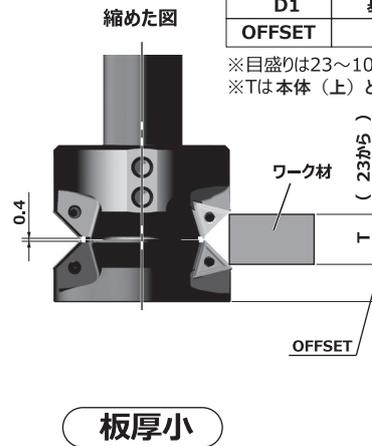
### ■ 目盛りの調整



### ● 数値設定

記号	内容	数値
C	面取り量	~C9.8
T	ワーク板厚	※23~100
D1	基準加工径	Φ70
OFFSET	補正值	15

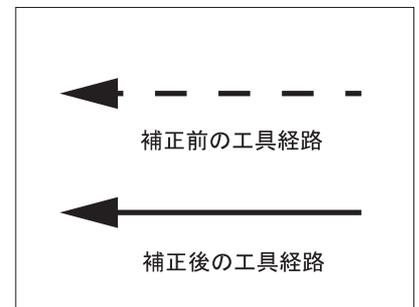
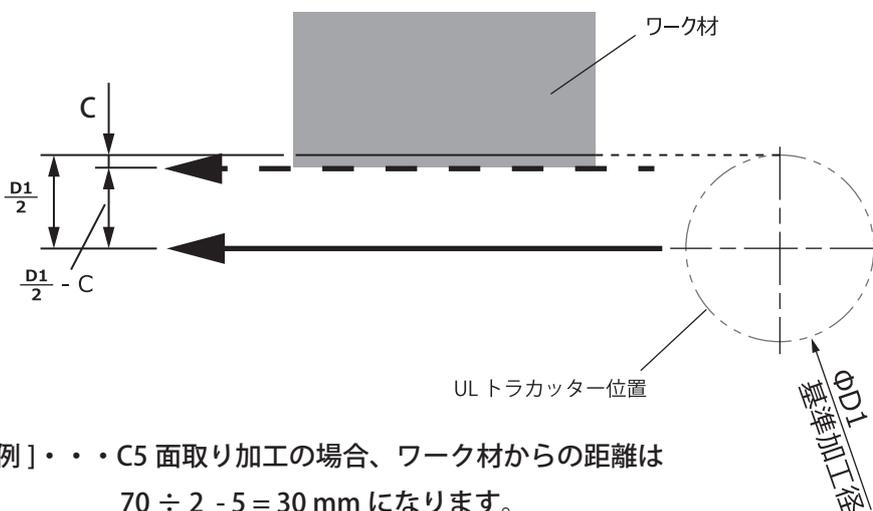
※目盛りは23~100の範囲で1mm幅で刻んであります。  
 ※Tは本体(上)と本体(下)をくっけると(20)になります。



### ■ 工具経路と使い方

1. 2本の止めネジを緩めます。
2. 目盛りをワーク材の板厚に合わせ、2本の止めネジを締めます。
3. ホルダーにチップを装着し加工機にセットします。
4. ホルダー先端をワーク材の底面よりOFFSET量分突出します。
5. 主轴を起動、正回転させ面取り加工を開始します。

- $D1 \div 2 - C$  が実際の工具経路となるように補正します。
- ワーク材よりホルダー中心を基準加工径の半分の量  $D1 \div 2$  逃がしたところがC0になります。



※[例]・・・C5 面取り加工の場合、ワーク材からの距離は  
 $70 \div 2 - 5 = 30 \text{ mm}$  になります。

※本ツールをご使用になる機械や治具の仕様を考慮してご利用ください。