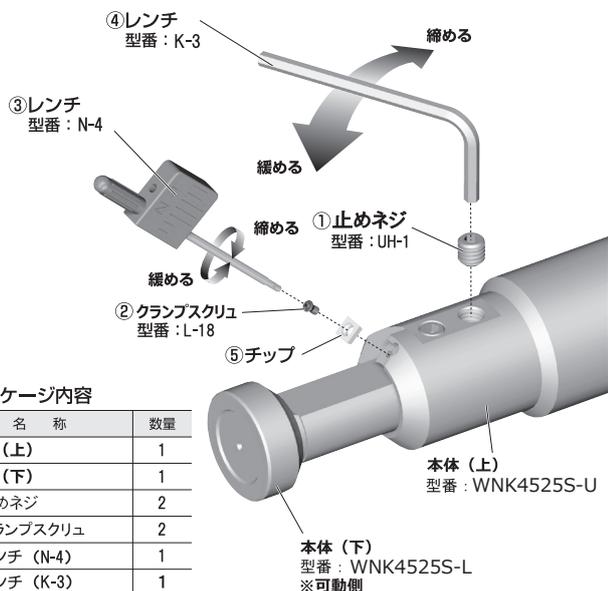


この度は、NICECUT®をお買い上げいただきましてありがとうございます。
取扱説明書をよくお読みの上、ご使用いただきますようお願いいたします。

各部名称



■パッケージ内容

名称	数量
本体 (上)	1
本体 (下)	1
①止めネジ	2
②クランプスクリュ	2
③レンチ (N-4)	1
④レンチ (K-3)	1
取扱説明書 (本書)	1

本体 (上)
型番: WNK4525S-U

本体 (下)
型番: WNK4525S-L
※可動側

本体 (下) の取り付け方

1. 本体 (下) は 柄の平らな部分を上に向けて 本体 (上) に差し込んで下さい。
2. 止めネジ2本をレンチ (K-3) 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) 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. クランプスクリュをレンチで緩め、チップを取り出す。

チップの取り付け方

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

- ・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。

■ 切削条件

面取り加工			
被削材質	材質型番 刃当り送り (mm/刃)	SPEW040102 ZA10N	
		SPEW040102 AC16N	
		切削速度 (m/分)	
一般鋼系 SS等	0.08~0.2	100~200	
合金鋼系 SKD/SCM等	0.08~0.2	100~200	
ステンレス鋼系 SUS等	0.08~0.2	100~200	
アルミ、樹脂、 真鍮系	0.08~0.3	250~800	
鋳鋼系 FC/FCD等	0.08~0.3	100~200	

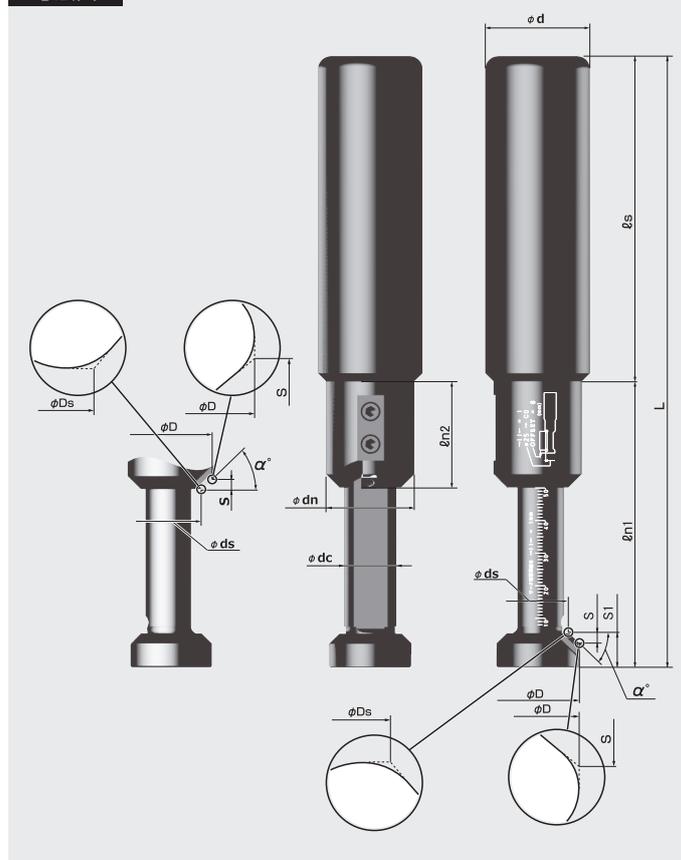
- ワーク形状、クランプ状態、面取り量の大小、切刃位置により条件を調整して下さい。
- 面取り作業で被削材が、アルミ・ステンレス鋼のときは、ダウンカットで切削して下さい。

⚠ ワーク板厚が25~50mmと大きい時は面取り量を C2 までにし条件も 1/2 程下げて加工して下さい。

■ チップ詳細

図	型番
	SPEW040102 ZA10N
	SPEW040102 AC16N

寸法図



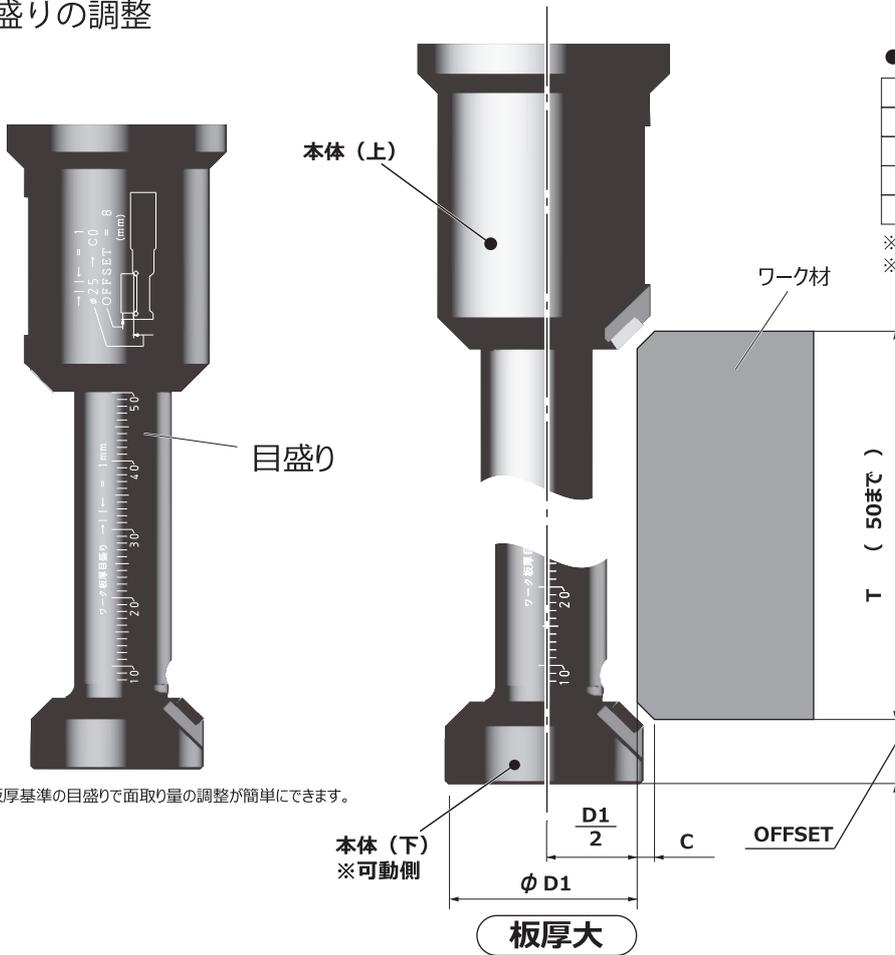
■ 本体

型番 Model No.	刃数	寸法 Dimensions (mm)											
		φD	φDs	φdn	φdc	φd	L	ls	ln1	ln2	S	S1	α°
WNK4525S	※2	26	19.4	27	16	32	146~188	100	46~88	32.8	3.3	10.8	45°

※ 本体 (上) と本体 (下) それぞれ1枚刃です。切削条件は刃数1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。

使用方法

■ 目盛りの調整

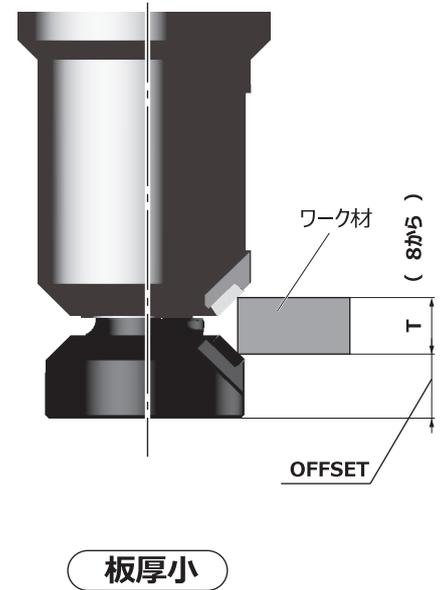


※材料板厚基準の目盛りで面取り量の調整が簡単にできます。

● 数値設定

記号	内容	数値
C	面取り量	C3まで
T	ワーク板厚	※8~50
D1	基準加工径	25
OFFSET	補正值	8

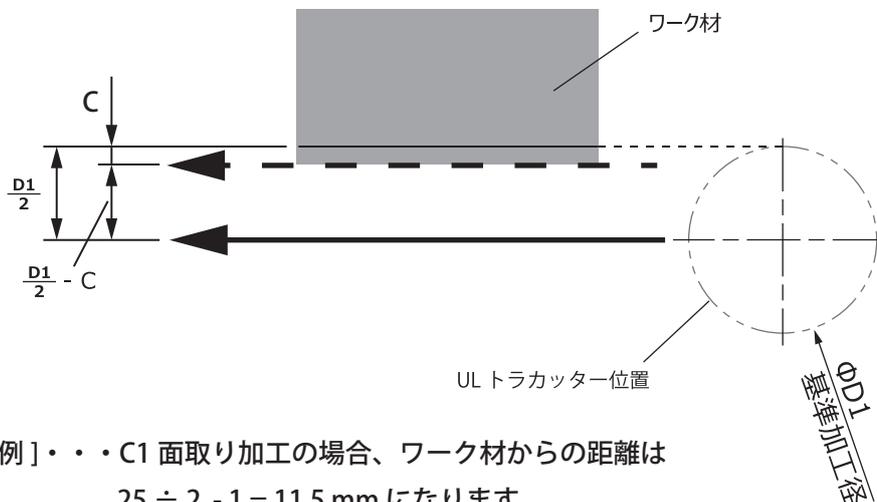
※目盛りは8~50の範囲で1mm幅で刻んであります。
※Tは本体(上)と本体(下)をくっけると(5)になります。



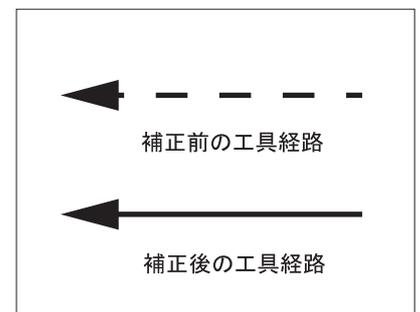
■ 工具経路と使い方

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]・・・C1面取り加工の場合、ワーク材からの距離は
 $25 \div 2 - 1 = 11.5 \text{ mm}$ 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。