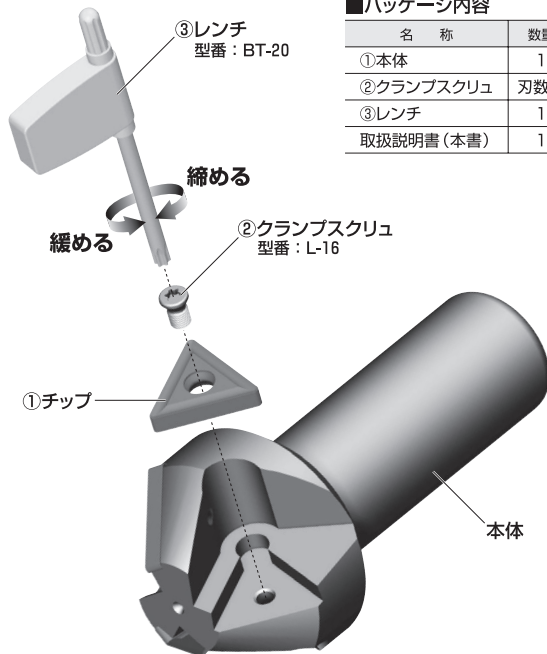




この度は、NICECUT®をお買い上げいただきましてありがとうございます。
取扱説明書をよくお読みの上、ご使用いただけますようお願いいたします。

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	刃数分
③レンチ	1
取扱説明書(本書)	1

チップの取外し方

1.②のクランプスクリュを③のレンチで緩め、①のチップを取り出す。

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。
- 2.①のチップを本体に乗せる。
- 3.②のクランプスクリュを③のレンチで回し、締め付ける。

注意

・チップの取付け、取外し時に②の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。

■チップ詳細

図	型番
<p>(TNEQ270412)</p>	TNEQ270412 ZA10T
<p>(TNEQ270412)</p>	NEW TNEQ270412 ZA10N
<p>(TNMX270412)</p>	TNMX270412 AC15N

本体

型番 Model. No.	刃数	寸法 Dimensions (mm)							α°
		ϕD	ϕD_s	ϕd	L	ℓ_s	ℓ_n	S	
BNK4546T-1	1	46.5	12	32	120	80	40	17.2	45°
BNK3062T	3	62.2	20	32	120	80	40	11.8	30°
BNK4558T	3	58.2	23.8	32	120	80	40	17.2	45°
BNK6058T	3	58.2	33.8	32	120	80	40	21.1	60°

※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・レンチは標準装備しております。

切削条件 ご使用に際しては、次の推奨切削条件を参考にしてください。

		TNEX270412	TNEQ270412	TNMX270412
材質型番		ZA10T	ZA10N	AC15N
被削材質	刃当り送り(mm/刃)	主軸回転数(r.p.m.)		
一般鋼系 SS等	0.04~0.12			800~1500
合金鋼系 SKD/SCM等	0.04~0.12			800~1500
ステンレス鋼系 SUS等	0.04~0.12			600~1200
アルミ、樹脂、 真鍮系	0.06~0.18	2,500~4,000		
鋳鋼系 FC/FCD等	0.04~0.12		800~1,500	

- 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節して下さい。
面取り量が大きき時はなるべく条件を下げて加工して下さい。
- は、被削材別推奨チップになっています。
- 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。



製造元

富士元工業株式会社

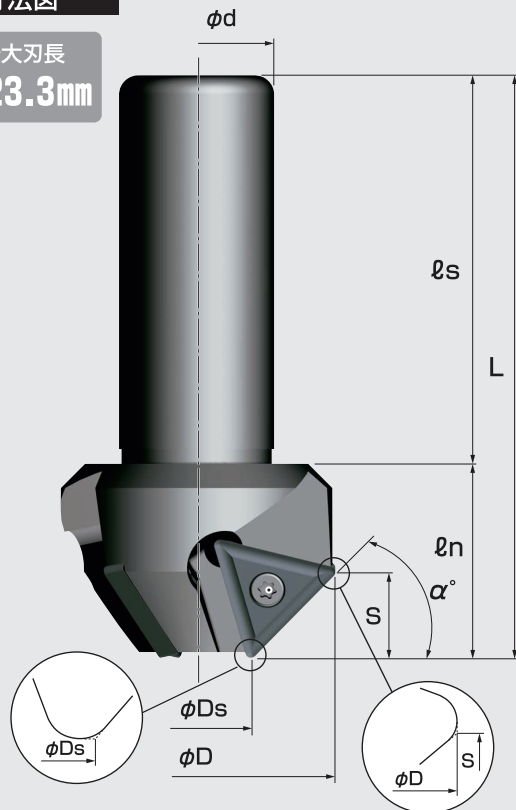
〒538-0053 大阪市鶴見区鶴見6丁目6-46

TEL.(06)6911-3588 FAX.(06)6911-5556

ホームページアドレス <http://www.nicecut.co.jp/>

寸法図

最大刃長
約23.3mm



2017.06.23