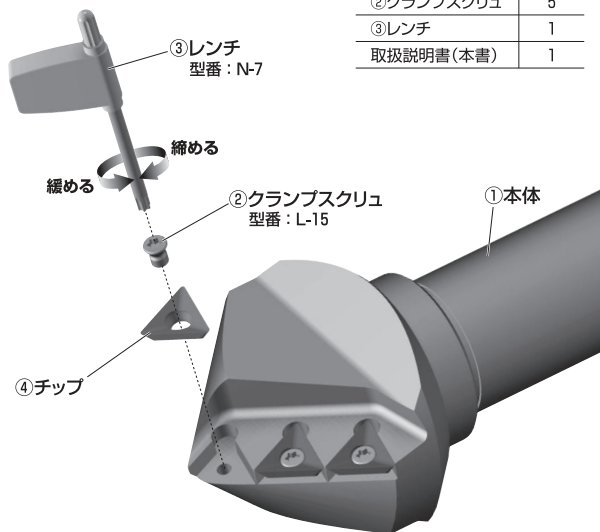


この度は、**NICECUT**®をお買い上げいただきましてありがとうございます。
取扱説明書をよくお読みの上、ご使用いただきますようお願いいたします。

各部名称

■パッケージ内容

名 称	数 量
①本体	1
②クランプスクリュー	5
③レンチ	1
取扱説明書(本書)	1



チップの取外し方

1. クランプスクリューをレンチで緩め、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. クランプスクリューをレンチで回し、締め付ける。

注意

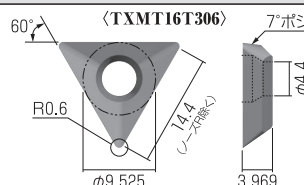
- ・チップの取付け、取外し時にクランプスクリューを落として紛失しないよう、注意して行って下さい。
- ・チップ取付けの際、本体チップ拘束面にチップを押さえ付けながら締め付けて下さい。

■本 体

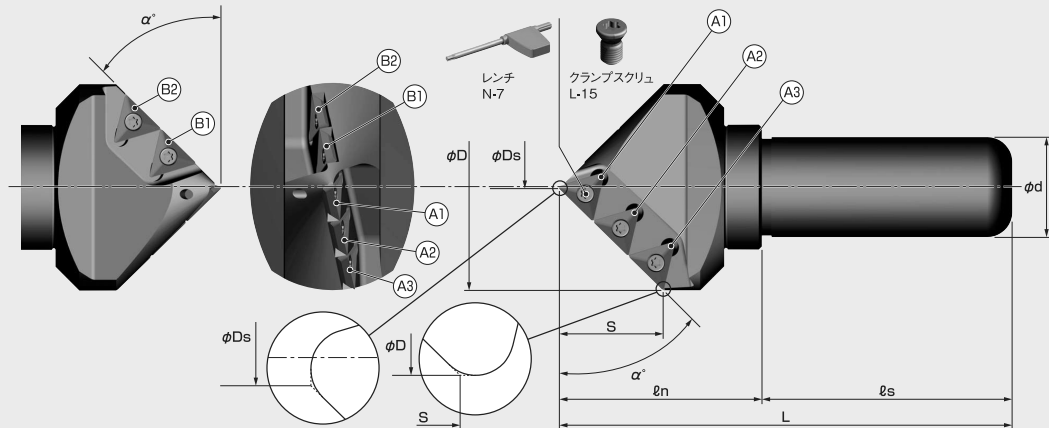
型 番 Model. No.	刃数	寸 法 Dimensions (mm)							α°
		ϕD	ϕD_s	ϕd	L	ℓ_s	ℓ_n	S	
TYOU3082T	5	82.1	0.71	32	145	80	65	23.5	30°
TYOU4567T	5	67.0	0.88	32	145	80	65	33.1	45°
TYOU6066T	5	67.0	20.0	32	155	80	75	40.7	60°

※クランプスクリュー・レンチは標準装備しております。

■専用チップ

図	型 番
	TXMT16T306 ZA10N
	TXMT16T306 AC15N

※④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。



型番 Model No.	能力 面取り加工
TYOU3082T	φ1.0mm～φ81.4mm
TYOU4567T	φ1.2mm～φ66.6mm
TYOU6066T	φ20.4mm～φ66.8mm

型番 Model No.	段が残る範囲
TYOU3082T	(φ26.59mm～φ28.46mm)と(φ54.33mm～φ56.20mm)
TYOU4567T	(φ21.63mm～φ23.76mm)と(φ44.15mm～φ46.27mm)
TYOU6066T	(φ34.93mm～φ36.02mm)と(φ50.95mm～φ52.04mm)

⚠ チップとチップの間は切削面に段が残ります。
(B刃はA刃より0.3mm内に入っています。)

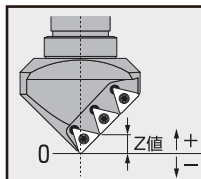
⚠ B1・B2は補助刃です。切削条件は1枚刃で計算してください。
切削速度はご使用される穴の直径で計算してください。

※面取り量については10C以下を推奨します。

切削条件

材質	材質型番	ZA10N	AC15N
被削材質	刃当り送り(mm/刃)	切削速度(m/分)	
一般鋼系 SS等	0.05～0.1		20～50
合金鋼系 SKD/SCM等	0.05～0.1		20～50
ステンレス鋼系 SUS等	0.05～0.1		20～50
アルミ、樹脂、 真鍮系	0.05～0.1	40～100	
鋳鋼系 FC/FCd等	0.05～0.1		20～50

- 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。
面取り量が多い時はなるべく条件を下げて加工して下さい。
- 被削材は、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。
- 鋳物切削時は、チップ刃先の耐久性を確保する為、エアブロー条件化での加工を推奨いたします。



切削加工時のZ値補正の目安

※この数値は若干の誤差がでる場合がございますのでご了承ください。

$\alpha^\circ = 30^\circ \rightarrow +0.20$

$\alpha^\circ = 45^\circ \rightarrow +0.44$

$\alpha^\circ = 60^\circ \rightarrow +17.32$

[例] … $\alpha = 45^\circ$ でφ5のセンターリング加工の場合
Z値が-2.5のところを-2.06へ



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/>