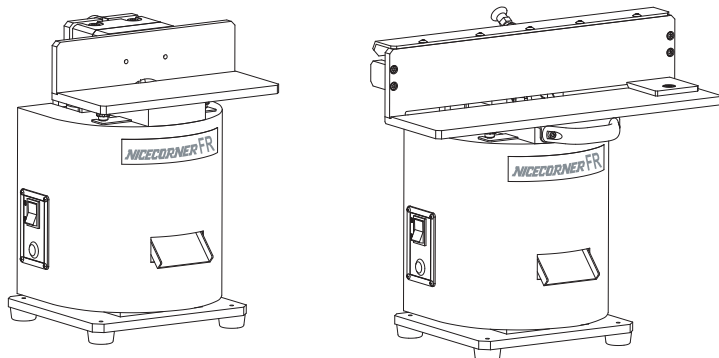


卓上面取り機

ナイスコーナー FR

エフアール

取扱説明書



正しく使用するために、必ずお読みになり、内容をよく理解された上でお使いください。

本書は、なくさないように注意し、いつでも手にとって見ることが出来るようにしてください。

目次

第 1 章	安全にご使用いただくために	
	1-1. 基本注意事項	4
	1-2. ナイスコーナー FR ご使用上の注意	10
第 2 章	ナイスコーナー FR 概要	
	2-1. 各部の名称	14
	2-2. 本体仕様一覧表	15
	2-3. 標準付属品 および 工具	16
第 3 章	ご使用になる前に	
	3-1. 漏電遮断機の確認	18
	3-2. 継ぎコード	19
	3-3. 作業環境の整理と確認	20
第 4 章	操作方法	
	4-1. ご使用前に	22
	4-2. ナイスコーナー FR の操作方法	23
第 5 章	保守・点検	
	5-1. チップの交換（コーナーチェンジ）方法	29
	5-2. カッターの交換方法	33
	5-3. チップの交換時期	35
	5-4. 点検	36
	5-5. 修理の時は	38
第 6 章	チップについて	
	6-1. チップ詳細	40
第 7 章	寸法図	
	7-1. 機械寸法	43

■本書に記載された仕様、デザイン、その他内容については、改良のため予告なしに変更される場合があります。現に購入された製品とは一部異なることがあります。
■本書の内容に関しては万全を期して作成していますが、万一ご不審な点や誤り、記載漏れなどがありましたら、富士元工業株式会社までご連絡下さるようお願い申し上げます。
■本製品は日本国内でのみ使用されることを前提に設計、製造されています。日本国外では使用しないでください。又、弊社は、本製品に関して日本国外での保守または技術サポートを行っておりません。
■本製品に関しては、本書に記載した使用方法に沿ってご使用ください。特に、注意事項として記載された取り扱い方法に違反する仕様はおやめ下さい。

安全にご使用いただくために

・この度は当社、卓上面取り機「ナイスコーナー FR 」をご採用いただきまして誠にありがとうございます。

・安全に能率よくお使いいただくため、ご使用前にこの取扱説明書を最後までよくお読みいただき、ご使用上の注意事項、本機的能力・使用方法などについて十分ご理解の上で正しくご使用くださるようお願いいたします。

1-1. 基本注意事項

1-2. ナイスコーナー FR ご使用上の注意

1-1. 基本注意事項

※安全にお使いいただくために必ずお守り下さい。

正しく使用するために、必ずお読みになり、内容をよく理解された上でお使い下さい。
また、本書は、なくさないように注意し、いつでも手にとって見ることが出来るようにしてください。

◇危険・警告ラベルの留意事項◇

- ①ラベルは常に見やすいように、きれいにしておいて下さい。汚れた場合は、汚れを拭き取って下さい。
- ②ラベルは絶対に取り外さないで下さい。又、絵や文字が薄くなって見づらくなった場合は、新しい物と交換してください。
- ③ラベルの上に物を取り付けたり、色を塗ったりしないで下さい。



◇安全に作業するための注意◇

- ・据付、運転、点検、保守の前に必ずこの取り扱い説明書を全て熟読し、正しく使用して下さい。装置の知識、安全や注意事項のすべてについて習熟してから使用して下さい。
- ・本説明書では安全注意事項のランクについて、「危険」「警告」の区分で表現しています。



- ・取り扱いを誤った場合に、危険な状況が起こり得て、死亡又は重傷を受ける可能性が想定される場合。



- ・取り扱いを誤った場合に、危険な状況が起こり得て、中程度の障害や軽症を受ける可能性が想定される場合、及び物的損害のみの発生が想定される場合。

1. 感電事故防止



※感電防止の対策は！

漏電遮断機が設置されていることをご確認下さい。なお、二重絶縁品を除き必ず接地（アース）をして下さい。（詳細は本文中の漏電遮断機の項をご参照下さい。→P. 18

※湿気は禁物、感電事故のもと！

雨中、湿った場所、濡れた場所、機械内部に水や油の入りやすい場所などでは使用しないで下さい。湿気は感電事故のもとになります。また、モーターの絶縁を弱めますので湿気は禁物です。

※使用電源は必ず正規の電圧で！

必ず銘盤に表示してある電圧でご使用下さい。100V品を200V電源に接続して運転しますとモーターの回転が異常に高速となり、機体やカッターなどが破壊する恐れがあります。

危険



※コードは大事に扱う！

コードをつかんで製品を運んだり、コードを引っ張ってコンセントから引き抜いたりしますとコードをいため断線、ショートの原因となります。また、コードが刃物類、高熱のものなどに触れないように注意してください。コードが損傷した場合は直ちに作業を中止し修理に出してください。

2. 基本事項

警告



※指定用途以外には使わない！

本取扱説明書に指定された用途以外には、お使いにならないでください。

※正しい取り扱いで安全作業！

本取扱説明書に従い、正しい取り扱いで安全に作業してください。お子様など正しい取り扱いを十分に知らない人、正しい操作が出来ない人には絶対に使わせないで下さい。

※整理整頓は安全の第一歩！

整理整頓は安全の第一歩です。作業台、作業場所は常にきちんとし十分に明るくしておいて下さい。

※作業前にまず正しい服装を！

きちんとした服装で作業してください。ネクタイ、袖口の開いたもの、編み手袋などは、機械の回転部に巻き込まれる恐れがありますので身につけないで下さい。安全の為保安帽を着用し、屋外での仕事はゴム底の靴をはいてください。

※分解や改造の禁止！

本製品の分解、改造、ご自分での修理は絶対に避けてください。火災や感電、けが、故障の原因となります。修理はお買上げの販売店へご相談ください。

※無理な作業は事故のもと！

工具や付属品は、その能力を超えた作業をさせないで下さい。無理な作業は製品の損傷をまねくばかりでなく、危険ですので避けてください。

※製品は大事に扱う！

誤って落としたり、ぶついたりしますと、外枠などが変形したり、亀裂や破損を生ずる場合がありますので十分ご注意ください。

3. 作業にあたって



※運転前に再点検！

刃物類の取り付けや点検したとき使用したスパナやネジまわしなどの工具類の取り外しを忘れずと起動時に飛散し、思わぬ事故のもとになります。また、回転固定装置などの取り外しも運転前に必ず再点検をして下さい。

※作業関係者以外は近づけない！

作業関係者以外は、作業現場に近づけないで下さい。特にお子様は危険です。

※引火、爆発に注意！

本機の電動機は使用中に整流火花を発生します。またスイッチの開閉時にも火花を生じます。
ラッカー、ペイント、ベンジン、シンナー、ガソリン、ガス、接着剤など引火または爆発の恐れがある物質のある場所では、危険ですので絶対に使用しないで下さい。

※保護メガネで目の保護を！

作業中は保護メガネをご使用下さい。たいていの場合、目の保護のため保護メガネが必要です。保護メガネはお近くの機械工具店などで買い求め下さい。

※安全作業は安定した姿勢から！

無理な姿勢での作業は危険です。常に足場をかため身体の安定を保って作業してください。

※不用意にスイッチに指をかけない！

電源に接続した状態で持ち運ぶ場合は、スイッチに指をかけないで下さい。誤ってスイッチを入れる恐れがあり危険です。

※異常が起きたら直ちに運転を中止！

運転中、機械の調子が悪かったり、異常に気がついた場合には直ちに運転をやめ、点検・修理に出して下さい。

※使用しない時は差し込みプラグを抜く！

使用後及び刃物類の交換、掃除、点検、停電等の際は必ずスイッチを切り、差し込みプラグを電源から抜いてください。また、不意に起動しないよう差し込みプラグを電源に差し込む前に、スイッチが切れていることを確認してください。

4. 段取り、保守作業に関して



※刃物などの工具類は純正品で！

刃物などの工具類は指定された純正品をお使い下さい。指定外のものでは、思わぬ事故を招くことがありますから絶対に使用しないで下さい。

※正規の部品を正規の位置に！

刃物類や付属品の取り付けは正規の位置に、確実に行ってください。締め付け不足や、指定工具以外での締めすぎは危険です。また、取り付けてあるカバー類やネジ類などは取り外さないでください。それぞれ大事な役割を果たしております。

※刃物類はいつも良い切れ味で！

刃物類は常に手入れして、いつも良い切れ味でご使用下さい。

※まめな手入れで寿命を長く！

常に製品の手入れに心掛け清潔に保って下さい。特にモーター部やスイッチ部のほこりは拭き取るよう心掛けてください。また、コードは油やグリース等によって劣化しないように、いつもきれいに清掃しておいてください。

※定期点検は安全の基本

いつでも安全に、効率よく、ご使用いただくために、定期点検を実施してください。

※製品の保管にも十分な配慮！

製品は、お子様の手の届かない乾燥した場所に保管して下さい。軒先などの雨のかかるところなどには置かないで下さい。電気絶縁が低下し感電の恐れが生じます。

1-2. ナイスコーナー FR ご使用上の注意

先にナイスコーナー FR ご使用上の注意事項について申し述べましたが、さらにどの製品にもその製品特有の注意事項があります。

これからご使用いただくナイスコーナー FR については
下記の事項に特にご注意願います。

本機は一般機械加工材料などのコーナーの面取りとR面取りを目的とした機械です。この用途に合った作業にお使い下さい。

1. 正しい用途で安全作業！

2. 水、切削液などは使用しない！

水や切削液などは絶対に使用しないで下さい。
感電事故のもとになり非常に危険です。



3. 不安定な状態で使用しない！

本機は安定した作業台などの上でご使用ください。
機体が転倒する恐れがあり危険です。

4. ワーク材は確実に保持！

ワーク材はしっかりと手で押さえてお使い下さい。
押さえずに作業しますと、作業時に反発し、チップが破損する危険があります。

5. 保護メガネで目の保護を！

作業中は切粉が多く飛散しますので、保護メガネを必ずご使用下さい。



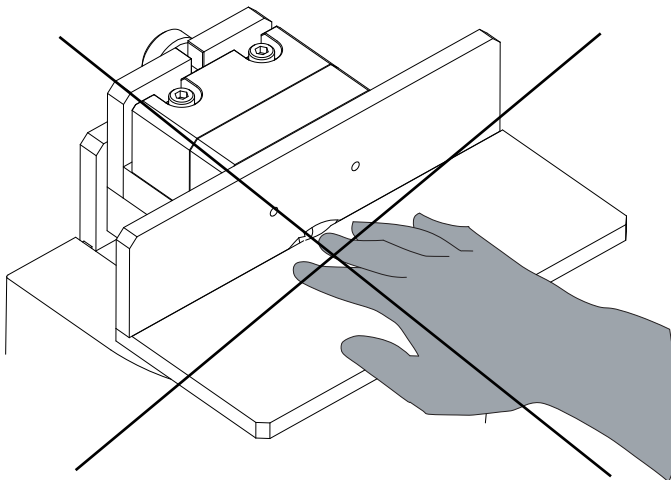
6. 作業中には周囲の人にも注意！

作業中は切粉が多く飛散しますので、まわりの人の安全確保にも十分注意をはらって下さい。

7. 回転物には絶対に触れない！



回転中のカッターなどには手や身体の一部を近づけないで下さい。切傷や巻き込まれの原因となり危険です。



8. 回転させたままで放置しない！

面取り作業に使用しない時は長時間回転させないで下さい。また、回転させたまま放置しますと機体が高温になり電動機の寿命を縮めてしまいます。

9. カッター及びチップの交換は手順に従って！

カッター及びチップを交換する場合には、本取扱説明書の手順に従って確実に行ってください。 →P. 29 P. 34

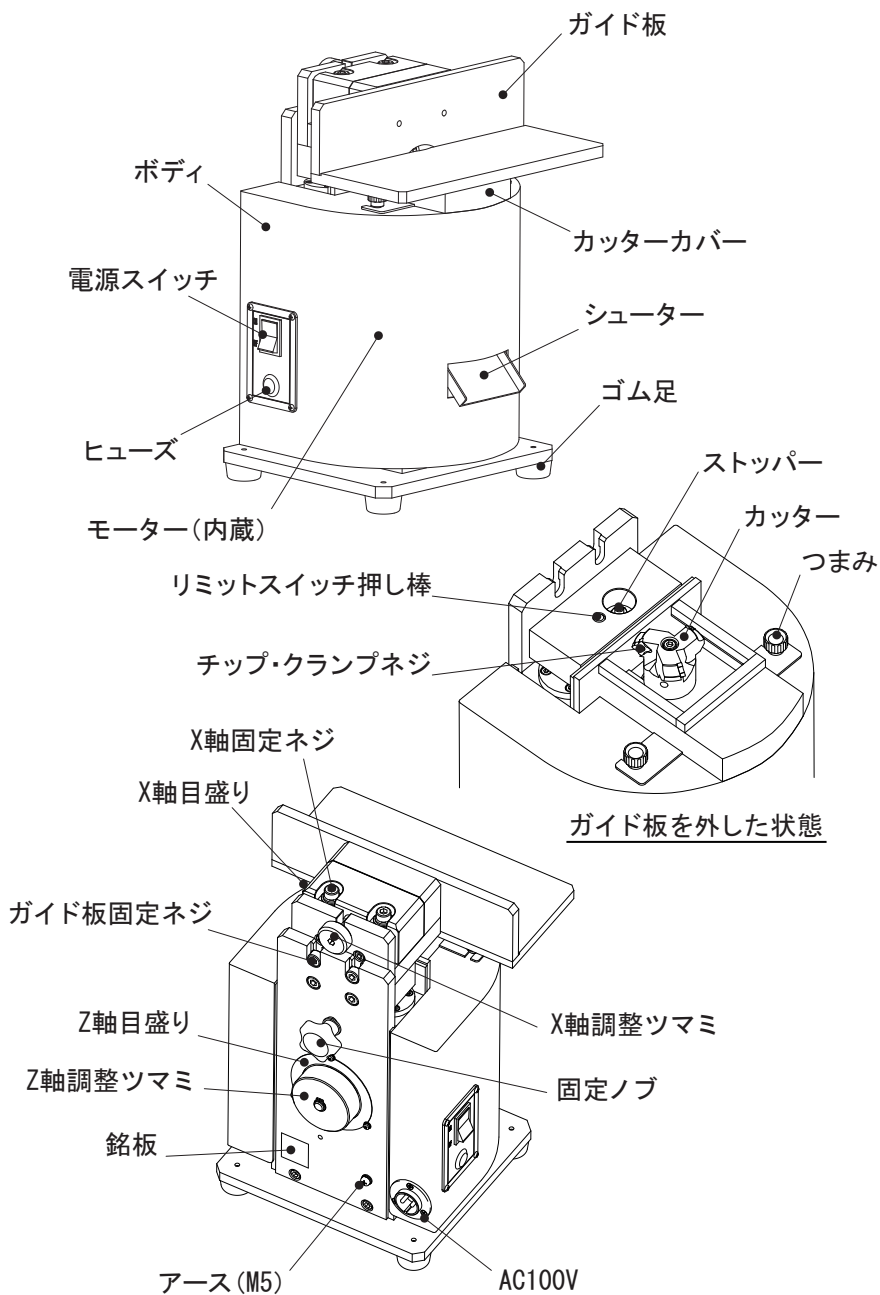
ナイスコーナー FR 概要

◇この章で行うこと

本機の名称や仕様、標準付属品等を説明いたします。

- 2-1. 各部の名称
- 2-2. 本体仕様一覧表
- 2-3. 標準付属品および工具

2-1. 各部の名称



2-2. 本体仕様一覧表

型番	FR	FR-400S
面取り量	R3またはC3	
最小加工板厚	4mm（6mm）（両面R3の場合）	
使用電源	単相交流 50/60Hz 電圧100V（日本国内仕様） ※モーターが220V仕様の場合 電圧220V（200V圏内仕様）	
消費電力	最大 500W 定格30分	
駆動部	DCモーター	
回転数	8,000（RPM）	
使用刃具	3枚刃（右回転）	
使用チップ	超硬チップ（3枚）	
機械寸法	240×250×360	290×400×400
重量（コード除く）	27kg	32kg

注) 面取り量の調整は →P. 26

注) この製品は、AC100では日本国内用に設計されているため
海外では使用できません。

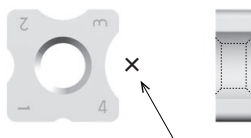
2-3. 標準付属部品および工具

- クランプネジ (3個)
M-1
カッター本体に装着



- 専用チップ (3個)

SNEQ090308-XRM 本体に装着

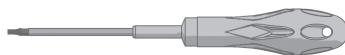


※ 両面6コーナー使えます。

- ヒューズ (1個)
F-15A



- トルクスレンチ (1個)
TL-T9 … チップ交換用



- 電源コード (1本)
PC-1



- 六角レンチ (各1個)
K-4 … カッター交換用
K-6 … ガイド板交換用



- 取扱い説明書(本書)

オプションチップ

● 適合チップ一覧

チップ詳細はP.40をご覧ください。

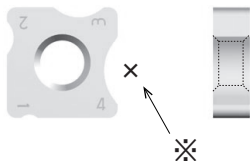
< R面取り用 >

SNEQ090308-1RY	SNEQ090308-1RM
SNEQ090308-2RY	SNEQ090308-2RM
SNEQ090308-3RY	SNEQ090308-3RM
SNEQ090308-XRY	SNEQ090308-XRM

< C面取り用 >

S32MOZ
S32GUR

SNEQ090308-XRY



- ・※ 型番にRYが付くタイプは片面 (R4以外) 3コーナー使えます。
- ・※ 型番にRMが付くタイプは両面 (R4以外) 6コーナー使えます。
- ・RYタイプは高さ (Z軸) の調整のみでR設定が可能です。
- ・XRM XRYは各コーナーR違いになります (R1・2・3・4)



警告

ナイスコーナーFRの面取り能力はR3/C3まで。
能力を超えた加工は機体の破損に繋がりがり危険です。

ご使用になる前に

◇この章で行うこと

ナイスコーナーFRを使用する前に行う段取りを説明します。

- 3-1. 漏電遮断機の確認
- 3-2. 継ぎコード
- 3-3. 作業環境の整理と確認

3-1. 漏電遮断機の確認



ご使用に先立ち、本機が接続される電源に、労働安全衛生規則や電気設備の技術基準などに規定された感電防止用漏電遮断装置（以下漏電遮断機といいます）が設置されているか、確認してください。

また、本機は必ず接地（アース）を行って下さい。定格感度電流15ミリアンペア（mA）以下、動作時間0.1秒以下の電流動作型の漏電遮断機の設置されている電源でお使いになる場合でも、より安全のために接地されるようにおすすめいたします。



テスターや絶縁抵抗計などをお持ちでしたら、接地線（付属しません）と本機金属外枠との間の導通を確認してください。地中に接地極（アース板、アース棒）を埋め接地線を接続するなどの接地工事は、電気工事士の資格が必要ですのでお近くの電気工事店にご相談下さい。なお、接地線をガス管に取り付けることは危険ですので絶対にしないで下さい。



漏電遮断機（漏電ブレーカ）

3-2. 継ぎコード

電源の位置が離れていて継ぎコードが必要なときは、製品を最高の能率で故障なくご使用いただく為、電流を流すのに十分な太さのものをできるだけ短くしてご使用下さい。

下の表は、使用できるコードの太さ（導体公称断面積）とその最大長さを示します。

導体公称断面積	最大長さ
1. 25mm	15m
2. 00mm ²	25m
3. 50mm ²	45m

3-3. 作業環境の整理・再確認

※湿気は禁物、感電事故のもと！

雨中、湿った場所、濡れた場所、機械内部に水や油の入りやすい場所などでは使用しないで下さい。湿気は感電事故のもとになります。またモーターの絶縁を弱めますので湿気は禁物です。

※整理整頓は安全の第一歩！

整理整頓は安全の第一歩です。作業台、作業場所は常にきちんとし十分に明るくしておいて下さい。

※作業前にまず正しい服装を！

きちんとした服装で作業してください。ネクタイ、袖口の開いたもの、編み手袋などは、機械の回転部に巻き込まれる恐れがありますので身につけないで下さい。安全の為保安帽を着用し、屋外での仕事ではゴム底の靴をはいて下さい。

※作業関係者以外は近づけない！

作業関係者以外は作業現場に近づけないで下さい。特に、お子様は危険です。

※引火、爆発に注意！

本機の電動機は使用中に整流火花を発生します。またスイッチの開閉時にも火花を発生します。ラッカー、ペイント、ベンジン、シンナー、ガソリン、ガス、接着剤など引火または爆発の恐れがある物質のある場所では、危険ですので絶対に使用しないで下さい。

※作業中には周囲の人にも注意！

加工中は切粉が多く飛散しますので、まわりの人の安全確保にも十分注意をはらってください。

第 4 章

操作方法

◇この章で行うこと

本機を使用し効率よく作業を行う為に操作方法を説明します。

- 4-1. ご使用前に
- 4-2. ナイスコーナー FR の操作方法

4-1. ご使用前に

ご使用前に次のことがらを確認してください。1～3項については、差し込みプラグを電源に差し込む前に確認してください。

1. 使用電源を確かめる

必ず単相交流100V の電源でご使用下さい。100V 品を200V電源に接続すると、モーターの回転数が異常に高速となり、機体が破壊する恐れがあります。

直流電源ではお使いにならないで下さい。製品の損傷をまねくばかりでなく危険ですので避けてください。

2. スイッチが切れていることを確かめる

スイッチが入っているのを知らずに差し込みプラグを電源に差し込むと、不意に起動し思わぬ事故のもとになります。プラグを電源に差し込む前には必ずスイッチがOFF側になっているか確認してください。

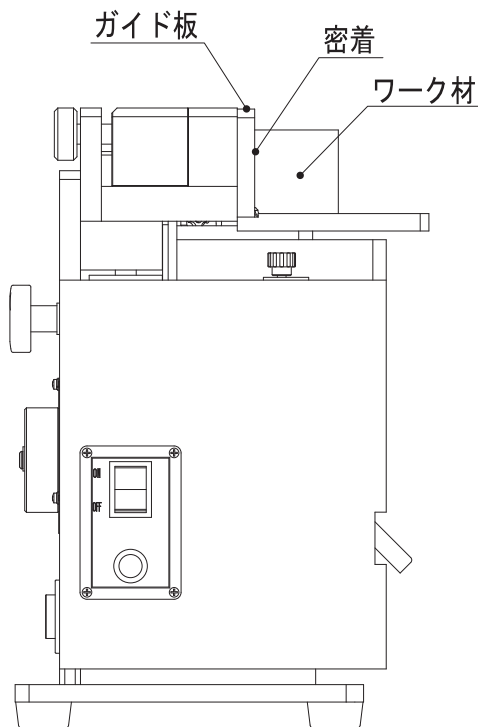
3. 電源コンセントの点検

差し込みプラグを差し込んだとき、ガタガタだったりすぐ抜けるようでしたら修理が必要です。お近くの電気工事店などにご相談下さい。

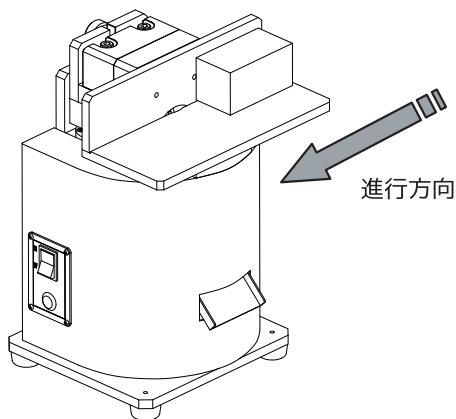
4-2. ナイスコーナー FR の操作方法

本機の操作方は極めて単純ですので、慣れればどなたでもご使用いただけます。ただし使用方法を誤りますと機械故障だけでなく重大な事故につながりますので、ご使用前に必ず下記操作方を十分にご理解の上、ご使用くださる様お願いいたします。

- ①最初に、面取り量の調整を行います。→P. 26
- ②周囲の安全を確認の上、面取り機の電源スイッチをONにします。
- ③面取り機とワーク材を確認します。
- ④進行方向を確認し、ワーク材をガイド板の上に乗せます。
(案内板本体側への密着を確認)

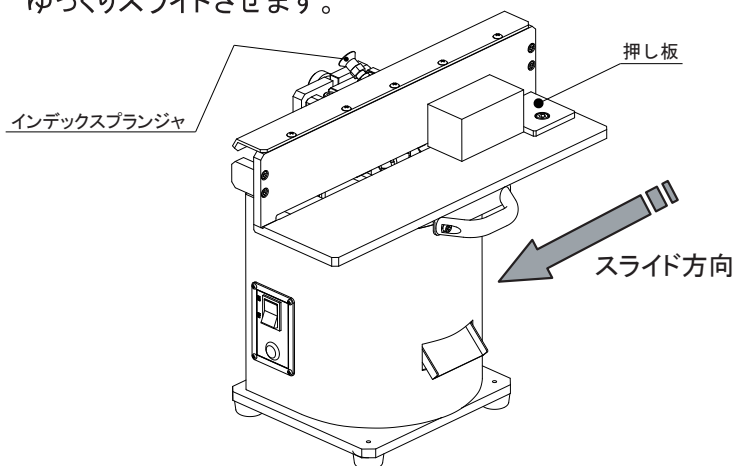


- ⑤ワーク材をガイド板に密着させながら、チップがワーク材に当たるまで、ゆっくり滑らせます。



- ⑥スライドガイド板の場合

インデックスプランジャを捻りながら引きロックを解除します。
次にワーク材を押し板を利用しガイド板ごと
ゆっくりスライドさせます。



- ⑦回転しているチップにワーク材が当たり始めたらしっかり押さえてそのまま滑らせます。

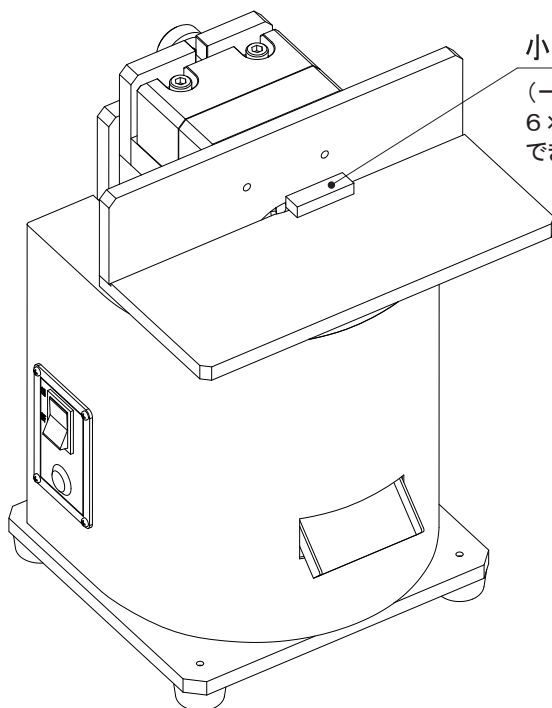
※ワーク材を滑らせる速度が速いと、仕上がり面が粗くなります。
仕上がり面を重視する場合は、少量の取り代を残して粗加工し、
仕上げ切削を行ってください。



※小さすぎるワーク材の本機での面取り加工は大変危険です。

ワーク材がカッターチップに弾かれて飛んだり、ワーク材と共に手指がカッター開口部に入り巻き込まれるなど大きな事故の原因となります。

確実に手で保持できる大きさのワーク材を面取り加工する用途にご使用ください。



小さすぎるワーク材

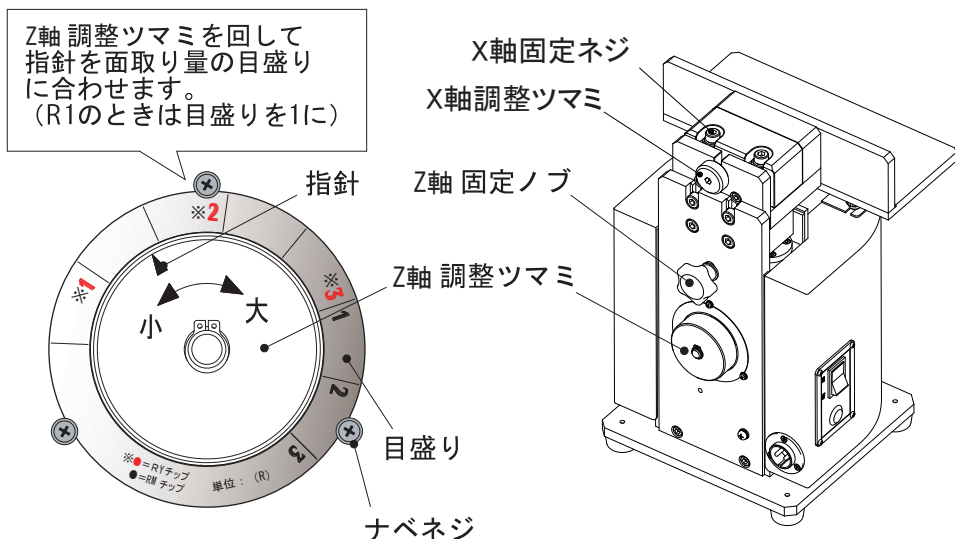
(一例)

6×6×40mmのような手でしっかり保持できないサイズ of 材料など。

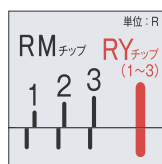
面取り量の調整方法（RYチップ使用時）

1. 面取り量の調整は固定ノブを緩め本体背面の調整ツマミを回すことで行うことができます。（赤い数字がRYチップ用になります）調整後は固定ノブを締めてください。同時にX固定ネジが締まっていることも確認してください。

※面取り量のズレが生じた場合は3本のナベネジを緩めると目盛りを微調整することで補正することができます。



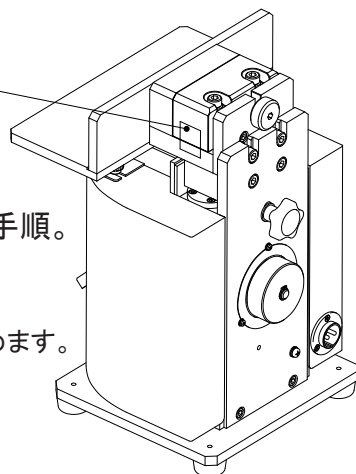
2. X値調整用の目盛りがRYチップの線で合致していることを確認してください。



X値調整用の目盛り

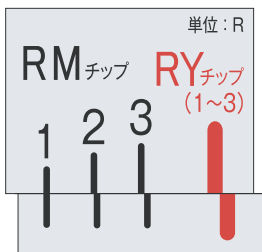
※RYチップの線が合っていない場合の調整手順。

- ① X軸固定ネジ2本をK-6レンチを使い緩めます。
- ② X調整ツマミを回すことでX値が変わります。
- ③ RYチップの線で合ったところでX軸固定ネジを締めます。

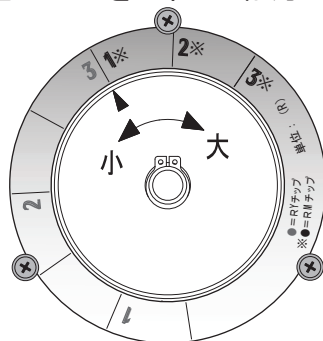


面取り量の調整方法 (RMチップ使用時)

1. 固定ノブとX軸固定ネジを緩めます。(P.26を参照)
2. X値調整用の目盛りを1に合わせます。



3. Z軸調整ツマミをまわしZ軸方向目盛りを1に合わせます。



※R1の場合

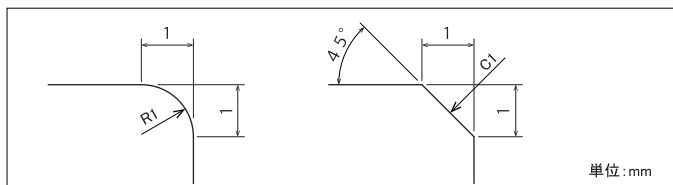
チップ型番SNEQ090308○RMをご使用ください。

※C1の場合

チップ型番S32MOZ又はS32GURをご使用ください。

4. Z軸固定ノブとX軸固定ネジを締めます。
5. 面取り量は以下の図を参考にしてください。

(ワーク材の硬度が高い場合などは数回に分けてください)



※面取り量は最初小さめに設定した後テスト切削を行ってください。

※C/R3 より大きな面取り加工は行わない！

本機内蔵の電動機的能力はC/R 3 までです。また、ガイド板とカッターが接触し破損するおそれがあります。

第5章

保守・点検

◇この章で行うこと

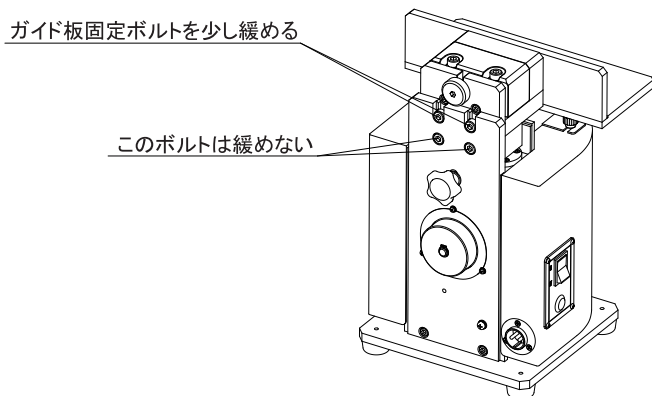
本機を末永く、またいつでも安全にお使いいただけるように、保守と点検の方法を説明いたします。

- 5-1. チップの交換（コーナーチェンジ）方法
- 5-2. カッターの交換方法
- 5-3. チップの交換時期
- 5-4. 点検
- 5-5. 修理の時は

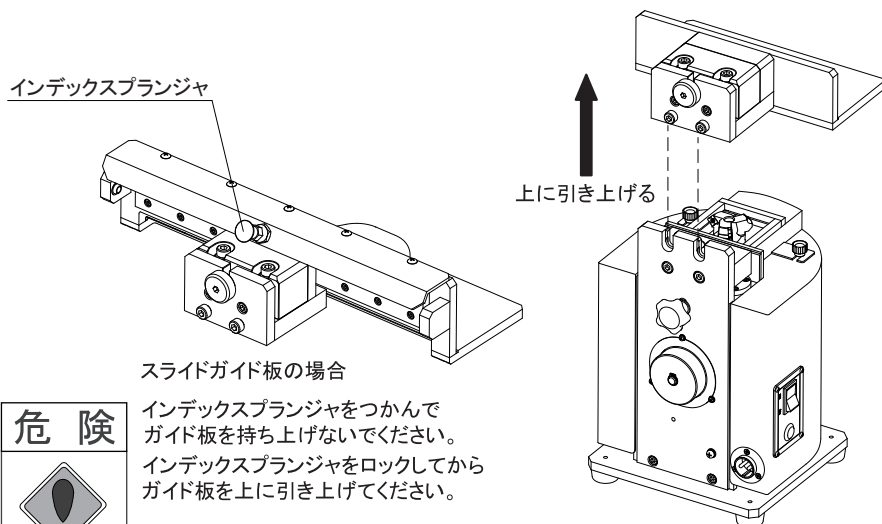
5-1. チップの交換（コーナーチェンジ）方法

チップの交換を行う際は以下の手順で行ってください。

- ①電源スイッチをOFFにします。安全のため、面取り機の電源プラグをコンセントから抜いてください。
- ②ガイド板固定ボルトを少し緩めます。

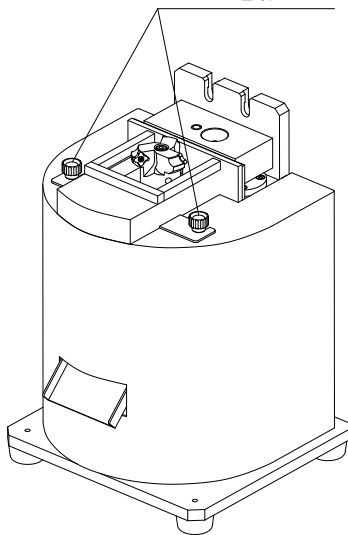


- ③ガイド板を上を引き上げる。

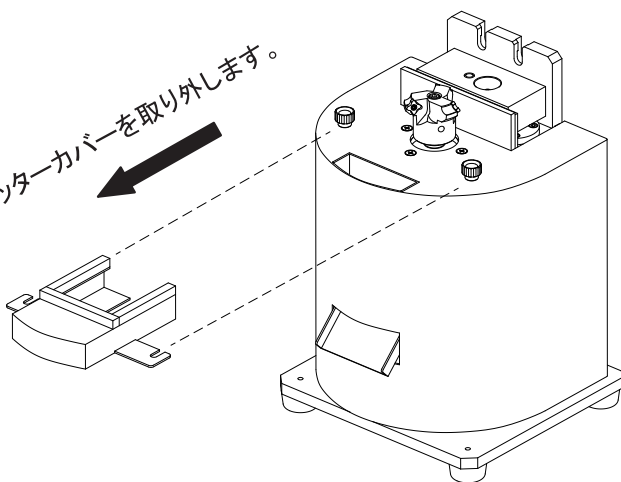


④つまみを緩めカッターカバーを取り外します。

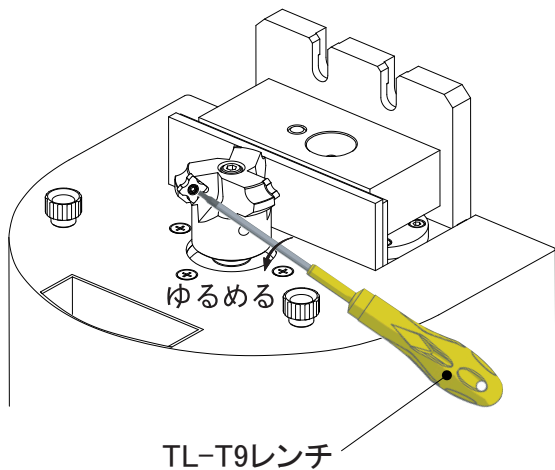
つまみを緩める。



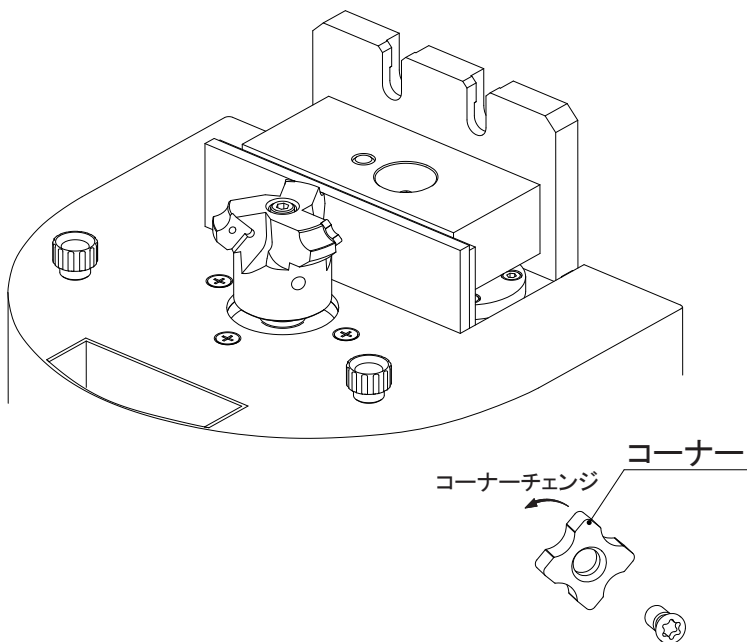
カッターカバーを取り外します。



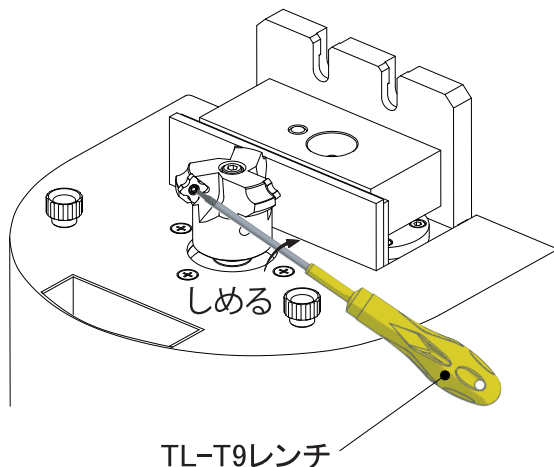
- ⑤ TL-T9 レンチを使いチップを取り外します。



- ⑥ チップ交換またはチップのコーナーをチェンジします。
(その際チップ座は切り屑が無いように清掃してください)



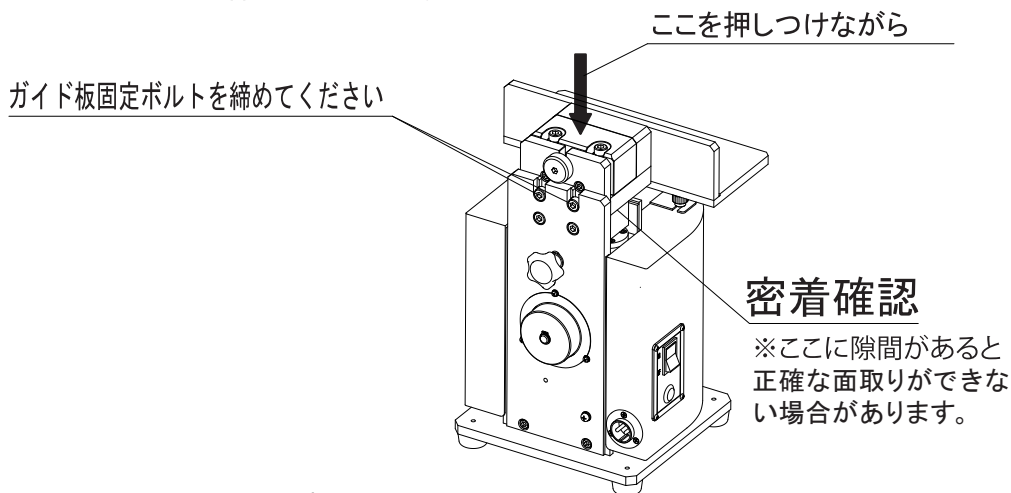
⑦チップを取り付けます。



⑧逆の手順でカッターカバー・ガイド板を組付けます。

※ガイド板を取付ける際は切り屑等が部品間に挟み込まれることが無いよう清掃してから作業を行ってください。

※ガイド板取付けの際は上から押しつけながらボルトを締めてください。



以上でチップ交換完了です。

5-2. カッターの交換方法

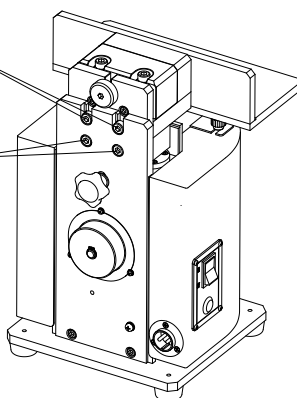
カッターの脱着を行う際は以下の手順で行ってください。

①電源スイッチをOFFにします。安全のため、面取り機の電源プラグをコンセントから抜いてください。

②ガイド板固定ボルトを少し緩めます。

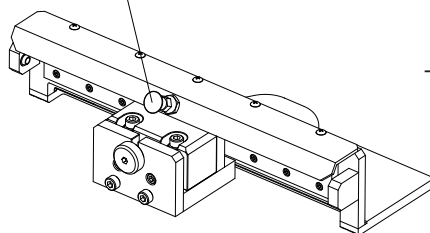
ガイド板固定ボルトを少し緩める

このボルトは緩めない



③ガイド板を上引き上げる。

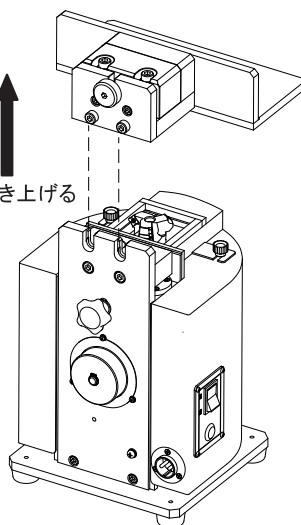
インデックスプランジャ



スライドガイド板の場合

インデックスプランジャをつかんで
ガイド板を持ち上げないでください。
インデックスプランジャをロックしてから
ガイド板を上引き上げてください。

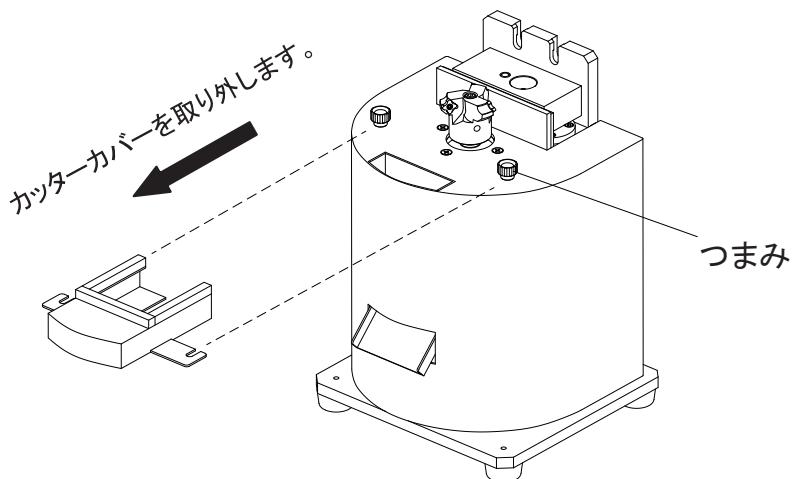
↑
上に引き上げる



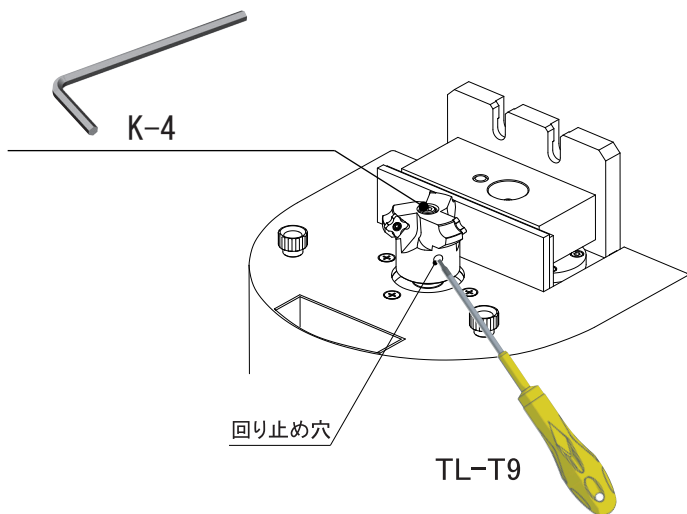
危険



④つまみを緩めカッターカバーを取り外します。



⑤カッターを外します。回り止め穴にレンチ類を差し込むとカッターを固定できます。



⑥逆の手順でカッター・カッターカバー・ガイド板を組付けます。

※ガイド板取付けの際は上から押しつけながら
ボルトを締めてください。 →P.32

5-3. チップの交換時期

チップの交換時期は使用条件により大きく変わってきます。
以下の項目を参考に交換時期の目安としてください。

- ①面取り加工時に火花が発生しやすくなった。
- ②切削抵抗が大きく感じるようになった。
- ③面取り量が小さくなった。
- ④加工面がざらついてきた。

5-4. 点検

危険



点検、手入れの際は必ずスイッチを切り、差し込みプラグを電源から抜いてください。

①各部取り付けネジの点検

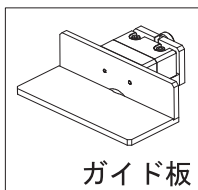
- ・各部取り付けネジで緩んでいるところがないかどうか定期的に点検してください。
- ・もし、緩んでいるところがありましたら締め直してください。緩んだまま、ご使用になりますと危険です。



②モーター部の取り扱いについて

・モーター部の巻線部分は本機の心臓部とも言えます。巻線部にキズをつけたり、洗油や水をつけたりしないように十分注意してください。

モーター内部にゴミや埃がたまりますと、故障の原因となります。
機体は使用毎に清掃してください。内部に切り屑が溜まりますとモーターおよび電気系統の故障に繋がります。



ガイド板

③その他の消耗部品について

・お客様の使用頻度にもよりますが、本機付属部品のほとんどが消耗部品と考えてください。

・特に”ガイド板”については直接部材と接触しますので磨耗が進みますと面取りの大きさが変わってきます。面の大きさには絶えず気を付け、お客様の判断で指定された基準以上になった時は速やかに新品と交換してください。

④製品や付属品の保管

・使用しない製品や付属品の保管場所として、下記のような場所は避け安全で乾燥した場所に保管してください。

- ・お子様の手が届いたり、簡単に持ち出せる場所
- ・温度が急変する場所
- ・軒先など雨がかったり、湿気のある場所
- ・直射日光のあたる場所
- ・引火や爆発の恐れがある揮発性物質の置いてある場所

⑤面取り量が正常でない場合

・正常な面取り量で加工ができない場合には、面取り量の調整が必要です。面取り量の調整は →P.27
それでも、正常な面取り量に調整できない場合、販売店、又は弊社までお問い合わせ下さい。

5-5. 修理の時は

本機は厳密な精度で製造されています。従いまして、もしも正常に動作しなくなったような場合には、決してご自分で修理をなさないで販売店、または弊社にご用命ください。

その他、部品入用の場合や、取り扱い上でお困りの点がありましたらご遠慮なくお問い合わせください。

◇お客様お問い合わせ窓口◇

 **富士元工業株式会社**

〒538-0053
本 社 大阪市鶴見区鶴見 6-6-46
TEL (06) 6911-3588
FAX (06) 6911-5556

チップについて

◇この章で行うこと

本機で使用するチップの一覧になります。

6-1. チップ詳細

6-2. 適応チップ

6-1 チップ詳細

図	型番	材質	エッジ形状	コーティング	使用コーナー数
<p>〈SNEQ090308-□RY〉</p> <p>よってR (4コーナー使用)</p>	SNEQ090308-1RY ZA20N	超硬M20種	各コーナー同一R	なし	4
	SNEQ090308-2RY ZA20N	超硬M20種	各コーナー同一R	なし	4
	SNEQ090308-3RY ZA20N	超硬M20種	各コーナー同一R	なし	4
	SNEQ090308-XRY ZA20N	超硬M20種	R1・2・3・4	なし	4
<p>〈SNEQ090308-□RM〉</p> <p>まんなかR (8コーナー使用)</p>	SNEQ090308-1RM ZA20N	超硬M20種	各コーナー同一R	なし	8
	SNEQ090308-2RM ZA20N	超硬M20種	各コーナー同一R	なし	8
	SNEQ090308-3RM ZA20N	超硬M20種	各コーナー同一R	なし	8
	SNEQ090308-XRM ZA20N	超硬M20種	R1・2・3・4	なし	8
<p>〈S32MOZ〉</p>	S32MOZ NK2001	サーメット	ホーニングエッジ	なし	8
	S32MOZ NK2050	サーメット	ホーニングエッジ	なし	8
	S32MOZ AB01F	サーメット	ホーニングエッジ	AlCrN	8
	S32MOZ NK1010	超硬K10種	シャープエッジ	なし	8
	S32MOZ NK2020	超硬M20種	ホーニングエッジ	なし	8
	S32MOZ NK3030	超硬M20種	ホーニングエッジ	TiN	8
	S32MOZ AC15T	微粒子超硬	ホーニングエッジ	AlCrN	8

6-2 適応チップ

被削材質	推奨チップ型番	
	R面取り用	C面取り用
一般鋼系 SS等	SNEQ090308	S32MOZ NK2001
合金鋼系 SKD/SCM等	SNEQ090308	S32MOZ NK2001
アルミ、樹脂、真鍮系	SNEQ090308	S32GUR NK1010
鋳鋼系 FC/FCD等	SNEQ090308	S32MOZ NK1010

※ステンレス系は、刃持ちが悪くなります。

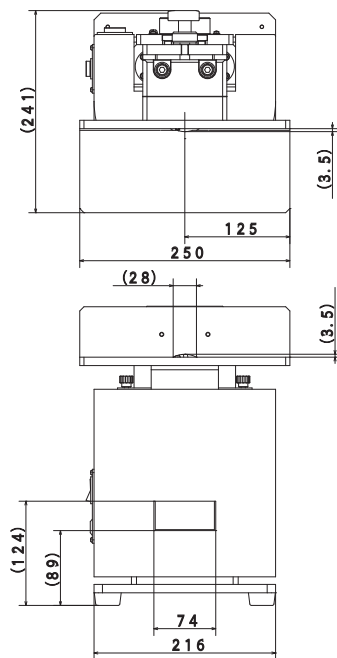
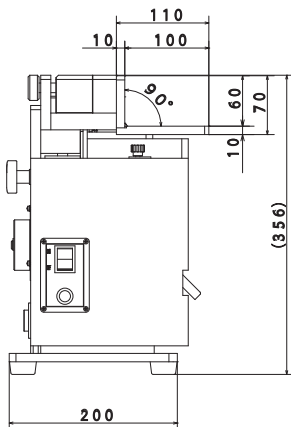
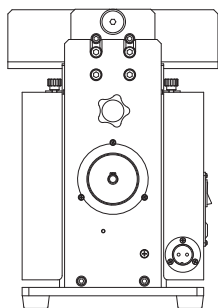
第7章

寸法図

7-1. 機械寸法

①.FR-250

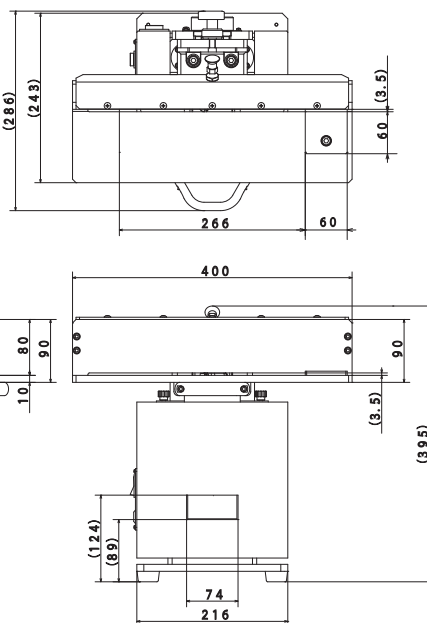
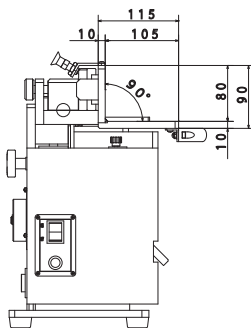
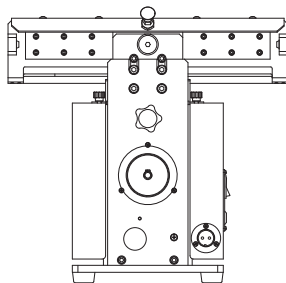
※(R3設定時)



単位:mm

②.FR-400S

※(R3設定時)



単位:mm

NICECUT®

 **富士元工業株式会社**

〒538-0053
本社 大阪市鶴見区鶴見 6-6-46
TEL (06) 6911-3588
FAX (06) 6911-5556

〒135-0022
東京営業所 東京都江東区三好 1-8-1
TEL (03) 6458-5963
FAX (03) 6458-5966

〒372-0834
北関東営業所 群馬県伊勢崎市堀口町 7 2 6
TEL (0270) 50-5291
FAX (0270) 50-5292

〒460-0022
名古屋営業所 名古屋市中区金山 3-1-3-201
TEL (052) 323-6697
FAX (052) 323-6698

