

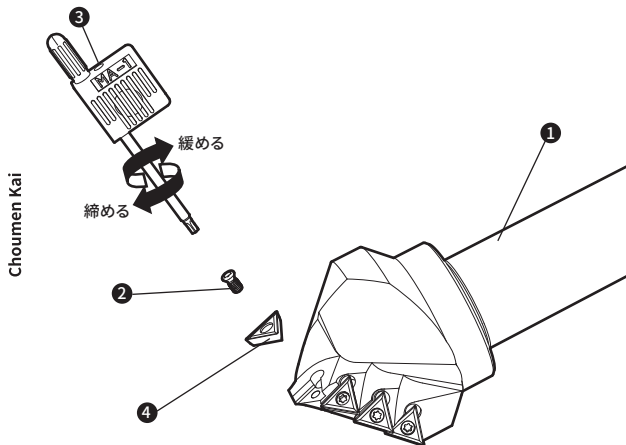
**NICECUT®**

# 超メン改

TYOK3078T  
 TYOK4566T  
 TYOK6052T

**1**枚刃  
 (チップ4枚装着)

この度は、製品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。



- ① 本体 × 1
- ② クランプスクリュー M-1 × 4
- ③ レンチ MA-1 × 1
- ④ チップ (標準装備されておりません)

※チップは標準装備されておりませんので別途ご用意ください。  
 ※クランプスクリュー・レンチは標準装備しております。

## チップの取り外し方

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。

## チップの取り付け方

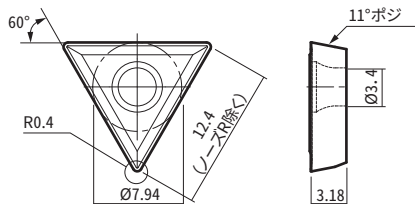
1. チップと本体に付着したゴミやホコリを拭き取る。
2. チップを本体に乗せる。
3. クランプスクリューをレンチで回し、締め付ける。

## Note

チップの取り付け、取り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に注意して行ってください。

チップ取り付けの際、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ください。

## 専用チップ



型番	材質型番	使用コーナー数	1ケース入数
T22MOR	NK5050	3	12個
	AC16N	3	12個

**取扱説明書**

Choumen Kai

Choumen Kai

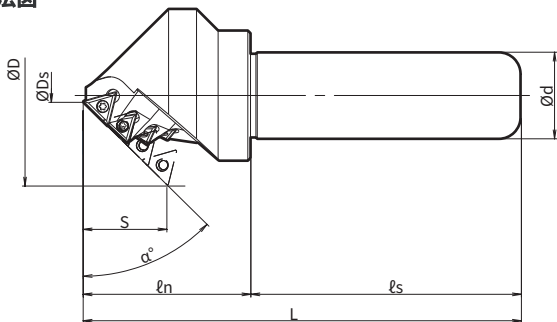
## 本体

型番 Model.No.	刃数	寸法 Dimensions(mm)										$\alpha^\circ$
		$\varnothing D$	$\varnothing D_s$	$\varnothing d$	L	$\ell_s$	$\ell_n$	S	刃長X	刃長Z	切刃長	
TYOK3078T	1(4)	78.1	2.6	32	168	100	68	21.9	37.6	21.7	43.4	30°
TYOK4566T	1(4)	66.4	5	32	162	100	62	31.0	30.7	30.7	43.4	45°
TYOK6052T	1(4)	52.2	9	32	174	100	74	37.9	21.7	37.6	43.4	60°

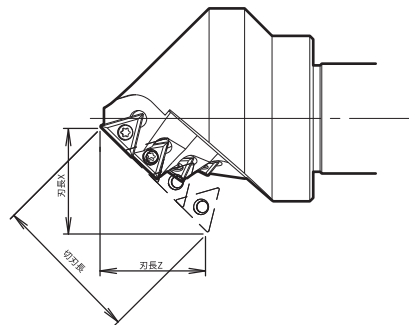
※チップは標準装備されておりませんので別途ご用意ください。

※クランプスクリュー・レンチは標準装備しております。

## 寸法図



## 刃長



## 切削条件

	面取り加工								
	一般鋼	合金鋼	焼入れ鋼 HRC ~ 45	焼入れ鋼 HRC45 ~ 65	ステンレス	鋳鉄	樹脂	アルミ	チタン チタン合金 ニッケル合金
刃当り送り (fz)	0.05 ~ 0.1	0.05 ~ 0.1	0.05 ~ 0.1	-	0.05 ~ 0.1	0.05 ~ 0.1	-	-	-
切削速度 (m/min)	80 ~ 150	50 ~ 120	50 ~ 120	-	50 ~ 120	80 ~ 150	-	-	-
目安回転数 (rpm)	600	500	500	-	500	600	-	-	-
クーラント	あり	あり	あり	-	あり	なし	-	-	-
推奨チップ	T22MOR AC16N	T22MOR AC16N	T22MOR AC16N	-	T22MOR AC16N	T22MOR AC16N	-	-	-

※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。

面取り量が大い時はなるべく条件を下げて加工して下さい。

チップとチップの間にはスジが残ります

チップは最大4枚装着できますが、刃当り送りは1回転当り1枚刃となっております。