

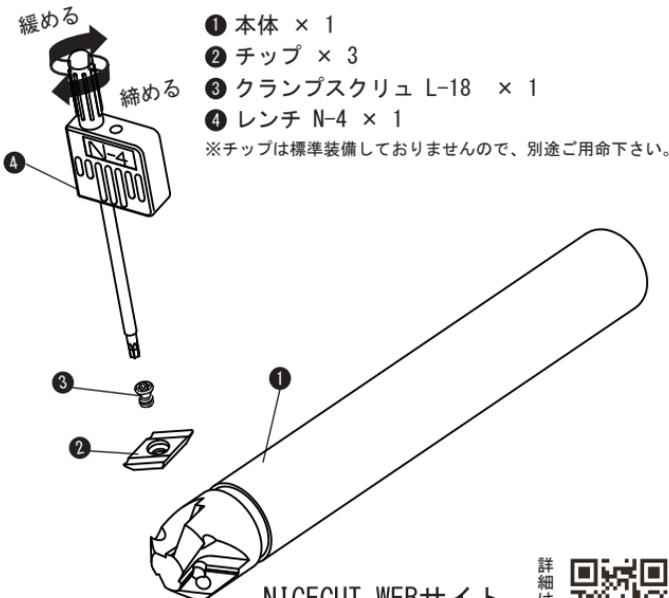
**NICECUT®**

# ネズミル

## NZM4512D NZM4512DL

**3枚刃**

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、ご使用いただきますようお願いいたします。



取扱説明書

NICECUT WEBサイト

<http://www.nicecut.co.jp/>

詳細はこちら



### 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

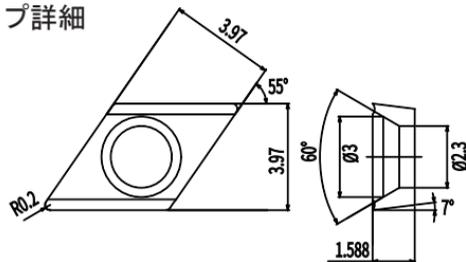
1. チップと本体に付着したゴミやホコリを拭き取る。
2. チップを本体に乗せる。
3. クランプスクリューをレンチで回し、締め付ける。

### 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しえ付けながら締め付けてください。

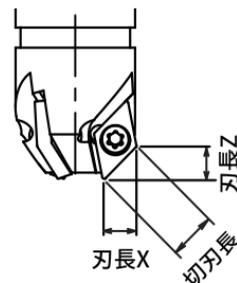
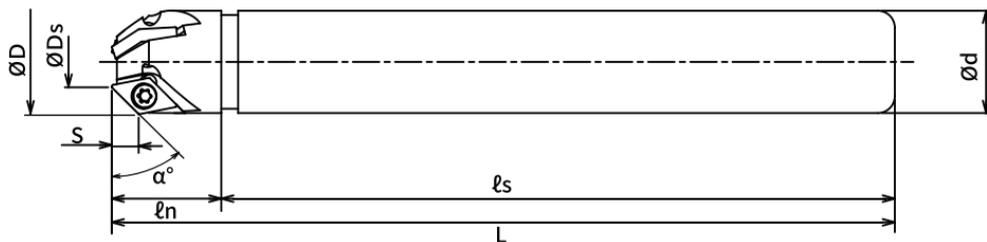
### ■チップ詳細



型番	材質	エッジ形状	コーティング	使用コーナー数
DCET040102F ZC16N	微粒子超硬	シャープ	なし	2
DCET040102E AC16N	微粒子超硬	ホーニング	AlCrN	2

## ■ 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	
NZM4512D	3	12.4	6	12	93	80	13	3.2	3	3	45°
NZM4512DL	3	12.4	6	12	163	150	13	3.2	3	3	45°



## ■ 切削条件

	皿面取り加工								
	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	チタン合金 ニッケル合金
刃当り送り (fz)	0.05~0.15	0.05~0.15	0.03~0.1	-	0.03~0.1	0.05~0.15	0.03~0.15	0.03~0.15	-
切削速度 (m/min)	150~250	150~250	100~200	-	100~200	150~250	250~400	250~400	-
目安回転数 (rpm)	7000	7000	5000	-	5000	7000	10000	10000	-
クーラント	あり	あり	あり	-	あり	あり	あり	あり	-
推奨チップ	DCET040102E AC16N	DCET040102E AC16N	DCET040102E AC16N	-	DCET040102E AC16N	DCET040102E AC16N	DCET040102F ZC16N	DCET040102F ZC16N	-

※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。

面取り量が大きい時はなるべく条件を下げて加工してください。