

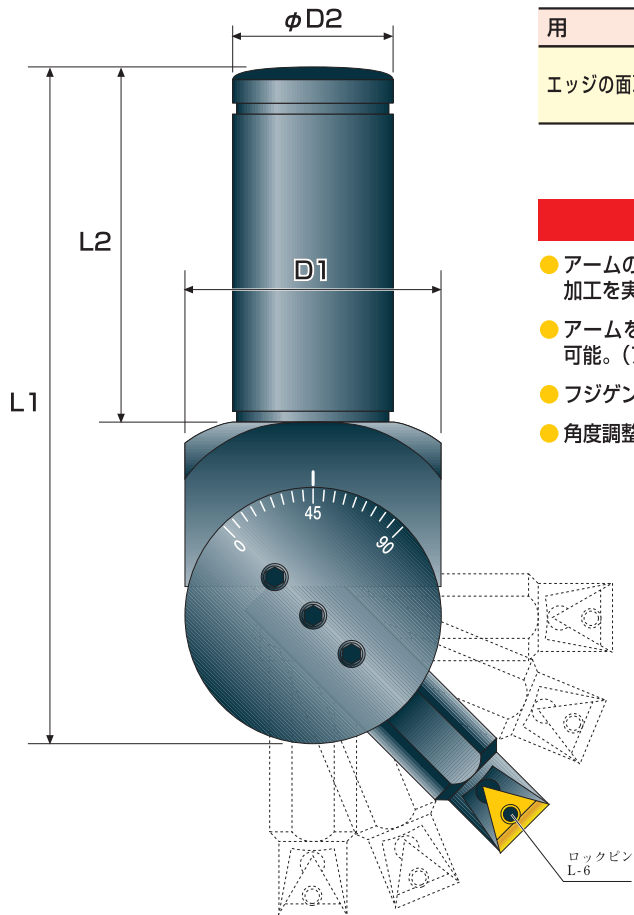
1  
枚刃

皿面取り  
加工

エッジの  
面取り加工

# フリーアングルカット

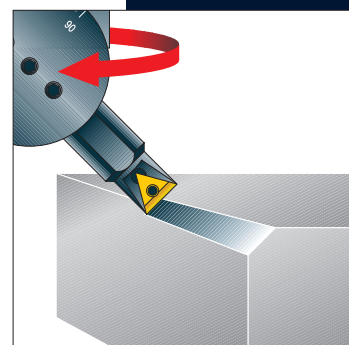
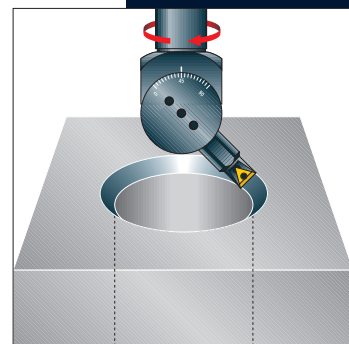
面取り  
シリーズ



用途	能力
エッジの面取り加工	5°~90°の面取り加工

## 特徴

- アームの交換により小径から大径までの特殊な面取り加工を実現。
- アームを伸縮させる事で、穴径に合わせ面取り加工が可能。(アーム固定はサイドロック式です。)
- フジゲン独自のネガ・ポジ方式の為、ビビリを解消。
- 角度調整も簡単に出来ます。



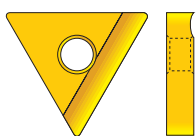
## ■本体

型番	L1	L2	D1	φD2	重量
UJC32-135	137mm	75mm	50mm	φ32mm	1.15kg

※上図は、本体にアーム(UJS-00T)をセットした図になっておりますが、本体とアームは別売になっております。

## ■専用チップ

〈TT32GUR〉



〈T32MOR〉



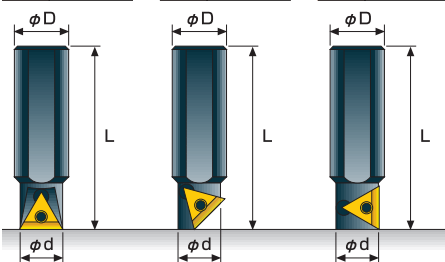
※チップは標準装備していませんので、別途ご用命ください。

## ■専用アーム(別売)

型番 UJS-00T

型番 UJS-45T

型番 UJS-90T



アーム型番	L	φD	φd
UJS-00T	67mm	φ18mm	φ17mm
UJS-45T	67mm	φ18mm	φ17mm
UJS-90T	68mm	φ18mm	φ16mm

※チップは標準装備していませんので、別途ご用命ください。

## フリーアングルカット切削データ例

- 材質..... SUS304
- 加工内容..... 70°で10mmの面取り加工
- 回転数..... 500r.p.m
- テーブル送り..... 100mm/min
- チップ..... TT32GUR 3030
- 専用アーム..... UJS-00T

## 結果

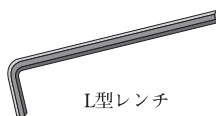
1度の加工で粗・仕上げ加工をするが、ビビリがなく面精度も良好

## 専用部品



ロックピン

型番	L-6
----	-----



L型レンチ

型番	K-3
----	-----

# 面取り加工

## ●フリーアングルカット

チップ  
形状



■TT32GUR

被削材質	材質型番	NK2001	NK1010	NK2020	NK3030	NK5050	NK6060	NK8080	HSS	HSS TiN	HSS TiAlN
		サーメット ホーニングエッジ	超硬 K10種 シャープエッジ	超硬 M20種 ホーニングエッジ	超硬 TiNコート ホーニングエッジ	超硬 TiNコート シャープエッジ	超硬 TiAlNコート ホーニングエッジ	超硬 TiAlNコート シャープエッジ	ハイス	ハイス TiNコート	ハイス TiAlNコート
刃当り送り mm/刃	切削速度(m/分)										
一般鋼系 SS等	0.08~0.2	200~250		150~200	150~200		150~200		13~23	15~25	—
合金鋼系 SKD/SCM等	0.08~0.2	200~250		150~200	150~200		150~200		10~20	13~22	—
ステンレス鋼系 SUS等	0.08~0.2			120~180	150~200	120~180	150~200	150~200 ※SUS316切削時	10~15	11~17	—
アルミ、樹脂、 真鍮系	0.08~0.3		250~800			250~800		300~1000	31~40	31~47	—
鋳鋼系 FC/FCD等	0.08~0.3	200~250 ※FCD切削時									—

- ◎ チップにすくい角が付いている為、切れ味が良く2次カエリ・ヒビリ等が出ません。また、チップのエッジにホーニングタイプ・シャープエッジタイプがあり、加工ワーク材によりそれぞれ選定出来ます。
- ◎ 馬力の少ない機械、2次カエリの出では困る加工に適しています。
- ◎ 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。面取り量が大きい時はなるべく条件を下げて加工して下さい。
- ◎ — 印については、受注生産になります。
- ◎ ■ は、被削材別推奨チップになっています。

チップ  
形状



■T32MOR

被削材質	材質型番	NK2001	NK1010	NK2020	NK3030	NK5050	NK6060	NK8080
		サーメット ホーニングエッジ	超硬 K10種 シャープエッジ	超硬 M20種 ホーニングエッジ	超硬 TiNコート ホーニングエッジ	超硬 TiNコート シャープエッジ	超硬 TiAlNコート ホーニングエッジ	超硬 TiAlNコート シャープエッジ
刃当り送り mm/刃	切削速度(m/分)							
一般鋼系 SS等	0.08~0.2	200~250		150~200	—	—	—	—
合金鋼系 SKD/SCM等	0.08~0.2	200~250		150~200	—	—	—	—
ステンレス鋼系 SUS等	0.08~0.2			100~150	—	—	100~150	—
鋳鋼系 FC/FCD等	0.08~0.2	200~250 ※FCD切削時	100~150		—	—		—
焼き入れ材系 (HRC40~50)	0.05~0.1		10~40		—	—	10~40	—

- ◎ TT32GURにくらべ、チップすくい角を落としている為、刃先強度が強く特にカタイ材質・サクイ材質に適しています。
- ◎ 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。面取り量が大きい時はなるべく条件を下げて加工して下さい。
- ◎ — 印については、受注生産になります。
- ◎ ■ は、被削材別推奨チップになっています。



注意

チップ取付けの際、偏心ロック方式の為、逆ジメによる精度不良、チップ破損につながる事があります。チップ交換の際、必ず逆ジメがないか確認して下さい。