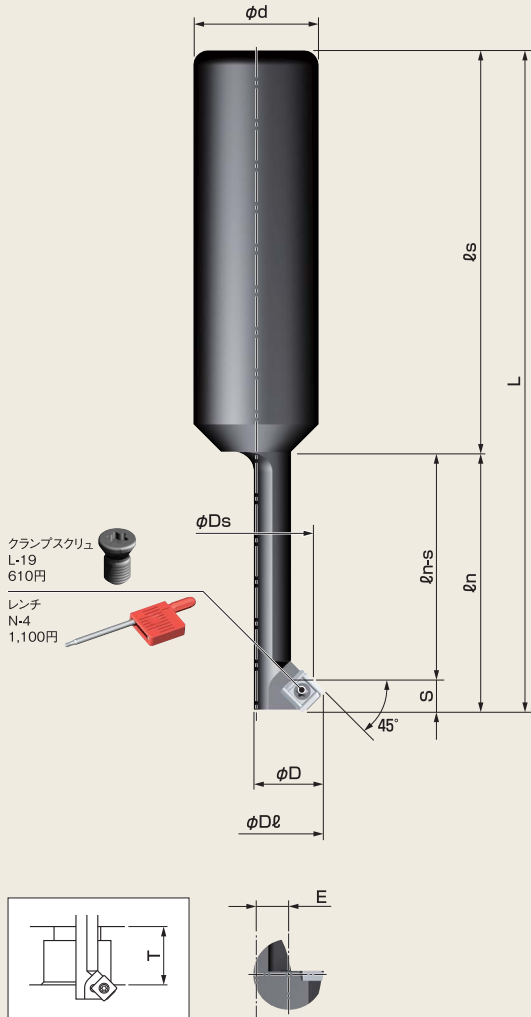
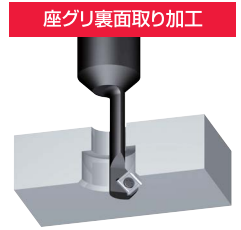


座グリ裏面専用!

- ワーク材を裏返さずに座グリ口元の面取り加工ができます。
- キャップボルトのサイズの座グリに合わせて設計しています。
- ウラザグリメン-CはM14・M16・M18・M20の4種類をご用意。



型番 Model No.	下穴径	能力	
		皿面取り加工	
UMZH25-16S-M14CS	φ16mm	φ23mm~φ27mm	
UMZH25-18S-M16CS	φ18mm	φ26mm~φ30mm	
UMZH32-20S-M18CS	φ20mm	φ29mm~φ33mm	
UMZH32-22S-M20CS	φ22mm	φ32mm~φ36mm	



■切削条件

被削材質	材質型番 刃送り(mm/刃)	NK1010	NK2020	NK6060
		切削速度(m/min)		
一般鋼系 SS等	0.03~0.05	-	25~30	25~30
合金鋼系 SKD/SCM等	0.03~0.05	-	25~30	25~30
ステンレス鋼系 SUS等	0.03~0.05	-	20~25	25~30
アルミ、樹脂、 真鍮系	0.03~0.05	30~40	-	-
鋳鋼系 FC/FCD等	0.03~0.05	10~30	-	-

●クーラントを推奨します。

■本体

型番 Model No.	刃数	寸法 Dimensions (mm)											価格 (円)
		φD	φDℓ	φDs	φd	L	ℓs	ℓn	ℓn-s	S	T	E	
UMZH25-16S-M14CS	1	14	27	23	25	132	80	52	45.5	6.5	40	6.52	24,500
UMZH25-18S-M16CS	1	16	30	26	25	142	80	62	55.5	6.5	50	7.01	24,500
UMZH32-20S-M18CS	1	18	33	29	32	154	80	74	67.5	6.5	61	7.51	24,500
UMZH32-22S-M20CS	1	20	36	32	32	164	80	84	77.5	6.5	71	8.01	24,500

※φDsはキャップボルトの座グリ径に合わせてあります。
※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。
※クランプスクリュー・レンチは標準装備しております。
※価格(円)=希望小売価格(円)

■加工実例

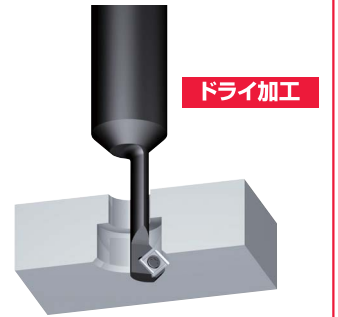
【偏心裏座グリ面取りカッターテストカット】

- ホルダー：UMZH25-16S-M14CS
- チップ：SPET06T104 NK2020

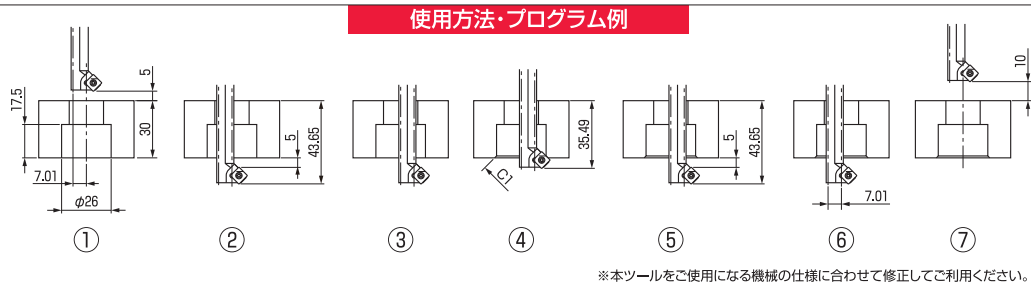
- 材質……………S50C
- 回転数……………420r.p.m.
- 周速……………30m/min
- テーブル送り……………21mm/min
- 刃送り……………0.05mm/tooth
- 下穴径……………23mm
- 切込量……………C1

結果

バリ・カエリもなく加工面も良好



使用方法・プログラム例



プログラム例 [UMZH25-18S-M16CS (M16)]

- N10
- G90 G00 G54 X-7.01 Y0 M19
- G43 Z5.0 H3 T11……………①
- Z-43.65……………②
- X0……………③
- M3 S370
- G01 Z-35.49 F19……………④
- Z-43.65 F200……………⑤
- M19
- G00 X-7.01……………⑥
- Z10.0……………⑦
- G91 G30 Z0

最大加工厚：T
面取り量：CとするとZ=(T+S-C)

※本ツールをご使用になる機械の仕様に合わせて修正してご利用ください。

■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	単価(円)	1ケース価格(円)	1ケース入数
	SPET06T104 NK1010	超硬K10種	シャープエッジ	なし	4	2,350	28,200	12個
	SPET06T104 NK2020	超硬M20種	ホーニングエッジ	なし	4	2,350	28,200	12個
	SPET06T104 NK6060	超硬M20種	ホーニングエッジ	TiAlN	4	2,980	35,760	12個

※単価(円)・価格(円)=希望小売価格(円)