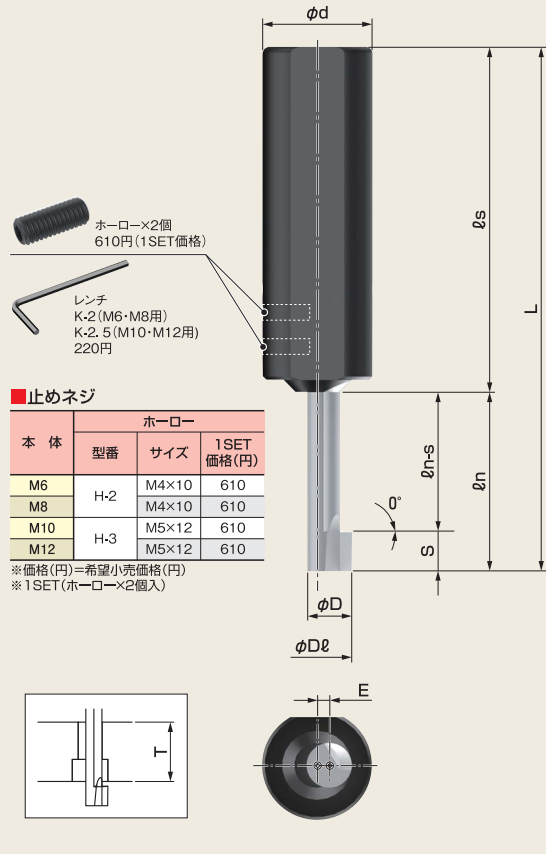


ビット交換タイプの 裏専用座グリ!

- ワーク材を裏返さずに裏面の座グリ加工ができます。
- キャップボルトのサイズに合わせて設計しています。
- 裏ザグル-solidはM6・M8・M10・M12の4種類をご用意。

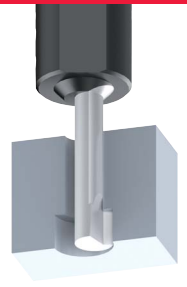


■切削条件

被削材質	材質型番	コーティング	
		なし	AlCrN
一般鋼系 SS等	0.08~0.12	—	30~50
合金鋼系 SKD/SCM等	0.08~0.12	—	30~50
ステンレス鋼系 SUS等	0.02~0.05	—	20~40
アルミ、樹脂、 真鍮系	0.08~0.12	60~90	—
鋳鋼系 FC/FCD等	0.08~0.12	30~50	—

●クーラントを推奨します。

裏座グリ加工



■本体

型番 Model No.	刃数	寸法 Dimensions (mm)										価格 (円)
		φD	φDΔ	φd	L	ℓs	ℓn	ℓn-s	S	T	E	
UZHS-M6	1	5.6	11	20	106	80	26	20.5	5.5	15	2.7	15,100
UZHS-M8	1	8	14	25	113	80	33	25.5	7.5	20	3	15,600
UZHS-M10	1	10	17.5	32	140	100	40	30.5	9.5	25	3.75	16,900
UZHS-M12	1	13	20	32	152	100	52	40.5	11.5	35	3.5	16,900

※φDはキャップボルトのサイズに合わせてあります。
※ビットは標準装備しておりませんので別途ご用意下さい。
※ホーロー・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

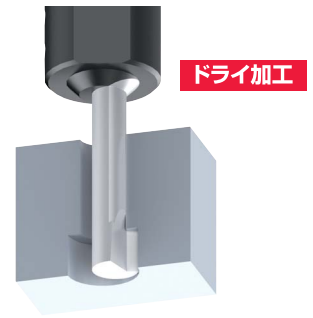
【偏心裏座グリ加工】

- ホルダー：UZHS-M12
- ビット：UZHS-M12B

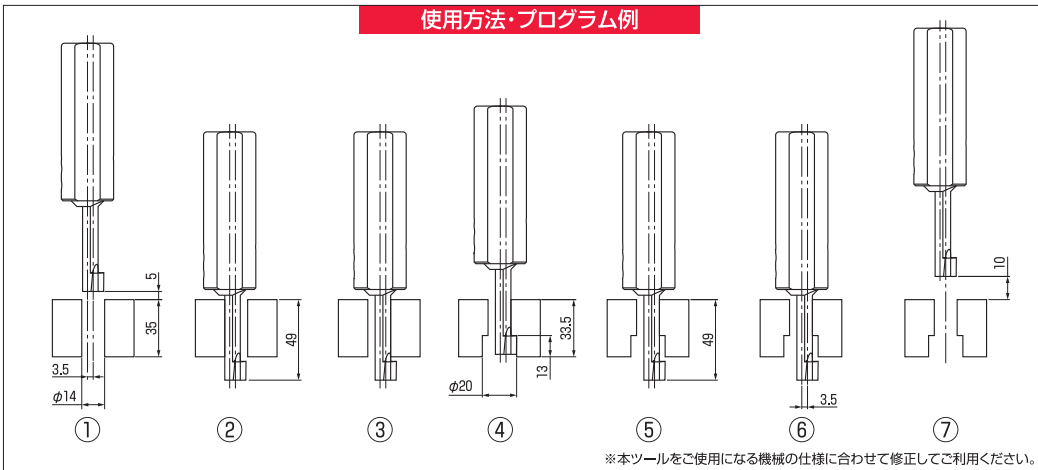
- 材質……………S50C
- 回転数……………320r.p.m.
- 周速……………20m/min
- テーブル送り……………10mm/min
- 刃送り……………0.03mm/tooth
- 下穴径……………14mm
- 切込量……………13mm

結果

良好な裏座グリ



使用方法・プログラム例



プログラム例 [UZHS-M12]

- N10
- G90 G00 G54 X-3.5 Y0 M19
- G43 Z5.0 H3 T11……………①
- Z-49.0 F200……………②
- X0……………③
- M3 S320
- M8
- G01 Z-33.5 F22……………④
- Z-49.0 F200……………⑤
- M19
- G00 X-3.5……………⑥
- Z10.0……………⑦
- G91 G30 Z0

最大加工板厚：T
座グリ深さ：LZとすると Z=- (T+S-LZ)

※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。

■ビット詳細

図	型番	D	L	材質	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
	UZHS-M6B	5.6	46	微粒子超硬	なし	1	14,600	14,600	1個
	UZHS-M8B	8	53	微粒子超硬	なし	1	15,900	15,900	1個
	UZHS-M10B	10	65	微粒子超硬	なし	1	17,500	17,500	1個
	UZHS-M12B	13	80	微粒子超硬	なし	1	22,800	22,800	1個
	UZHS-M6BC	5.6	46	微粒子超硬	AlCrN	1	17,000	17,000	1個
	UZHS-M8BC	8	53	微粒子超硬	AlCrN	1	18,900	18,900	1個
	UZHS-M10BC	10	65	微粒子超硬	AlCrN	1	20,900	20,900	1個
	UZHS-M12BC	13	80	微粒子超硬	AlCrN	1	28,600	28,600	1個

※単価(円)・価格(円)=希望小売価格(円)