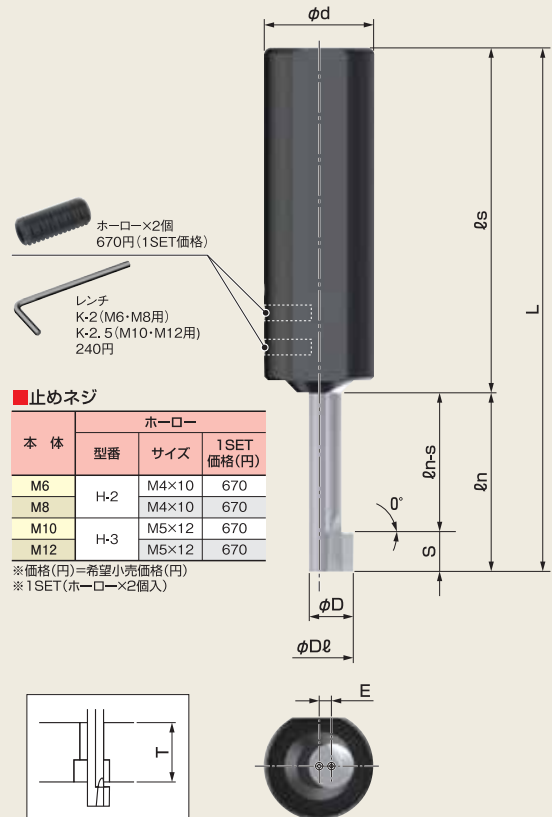


ビット交換タイプの裏専用座グリ!

- ワーク材を裏返さずに表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。



止めネジ

本体	ホーロー		
	型番	サイズ	1SET価格(円)
M6	H-2	M4×10	670
M8		M4×10	670
M10	H-3	M5×12	670
M12		M5×12	670

※価格(円)=希望小売価格(円)
※1SET(ホーロー×2個入)

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	$\phi D\phi$	ϕd	L	L_s	L_n	L_{n-s}	S	T	E	
UZHS-M6	1	5.6	11	20	106	80	26	20.5	5.5	15	2.7	16,610
UZHS-M8	1	8	14	25	113	80	33	25.5	7.5	20	3	17,160
UZHS-M10	1	10	17.5	32	140	100	40	30.5	9.5	25	3.75	18,590
UZHS-M12	1	13	20	32	152	100	52	40.5	11.5	35	3.5	18,590

※ $\phi D\phi$ 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)

加工事例

【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

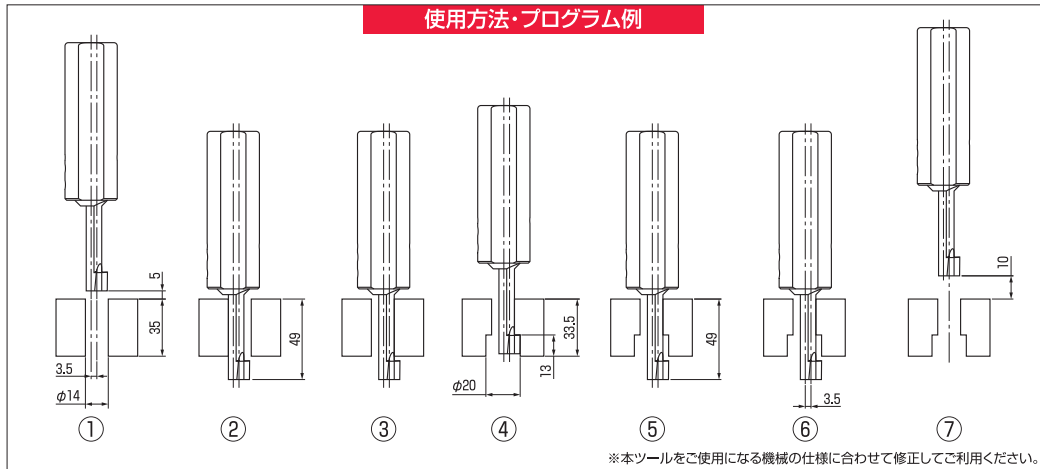
結果

良好な裏座グリ



ドライ加工

使用方法・プログラム例



※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ください。

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)

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	16,060	16,060	1個
	UZHS-M8B	8	53	微粒子超硬	なし	1	17,490	17,490	1個
	UZHS-M10B	10	65	微粒子超硬	なし	1	19,250	19,250	1個
	UZHS-M12B	13	80	微粒子超硬	なし	1	25,080	25,080	1個
	UZHS-M6BC	5.6	46	微粒子超硬	AlCrN	1	18,700	18,700	1個
	UZHS-M8BC	8	53	微粒子超硬	AlCrN	1	20,790	20,790	1個
	UZHS-M10BC	10	65	微粒子超硬	AlCrN	1	22,990	22,990	1個
	UZHS-M12BC	13	80	微粒子超硬	AlCrN	1	31,460	31,460	1個

※単価(円)・価格(円)=希望小売価格(円)