ウラザグリメン-C

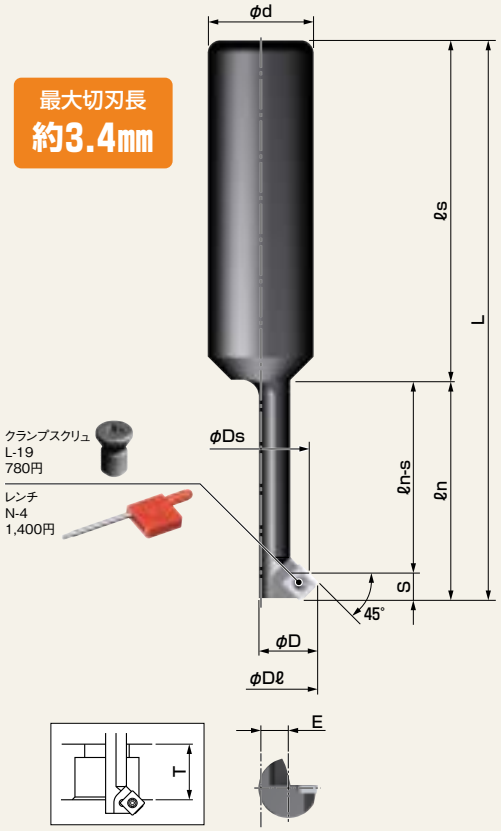
Urazagurimen-C

1枚刃

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。

最大切刃長
約3.4㎜



刃　長

座グリ裏面取り加工

型　番 Model. No.	下穴径	能　力 皿面取り加工
UMZH25-16S-M14CS	φ16㎜	φ23㎜～φ26.7㎜
UMZH25-18S-M16CS	φ18㎜	φ26㎜～φ29.7㎜
UMZH32-20S-M18CS	φ20㎜	φ29㎜～φ32.7㎜
UMZH32-22S-M20CS	φ22㎜	φ32㎜～φ35.7㎜

■本　体

型　番 Model. No.	刃数	寸　法　Dimensions(㎜) φD	φDℓ	φDs	φd	L	ℓs	ℓn	ℓn-s	S	T	E	刃長 X	刃長 Z	価　格 (円)
UMZH25-16S-M14CS	1	14	27	23	25	132	80	52	45.5	6.5	40	6.52	1.9	1.9	31,000
UMZH25-18S-M16CS	1	16	30	26	25	142	80	62	55.5	6.5	50	7.01	1.9	1.9	31,000
UMZH32-20S-M18CS	1	18	33	29	32	154	80	74	67.5	6.5	61	7.51	1.9	1.9	31,000
UMZH32-22S-M20CS	1	20	36	32	32	164	80	84	77.5	6.5	71	8.01	1.9	1.9	31,000

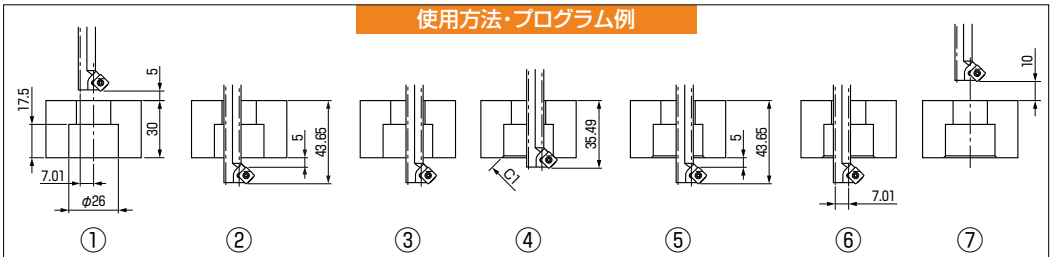
※φDsはキャップボルトの座グリ径に合わせてあります。
※チップは標準装備しておりませんので別途ご用命下さい。
※クランプスクリュ・レンチは標準装備しております。
※価格(円)=希望小売価格(円)

■切削条件

裏面取り加工 被削材質 / 切削条件	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・チタン合金 ニッケル合金
刃当り送り(fz)	0.03～0.05	0.03～0.05	0.03～0.05	–	0.03～0.05	0.03～0.05	0.03～0.05	0.03～0.05	–
切削速度(m/min)	25～30	25～30	25～30	–	25～30	10～30	30～40	30～40	–
目安回転数(r.p.m.)	400	400	400	–	400	400	500	500	–
クーラント	あり	あり	あり	–	あり	なし	あり	あり	–
第一推奨チップ	AC16N	AC16N	AC16N	–	AC16N	AC16N	NK1010	NK1010	–

● クーラントを推奨します。

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ご利用ください。

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)

■チップ詳細

チップ詳細P.130

図	型　番	材質型番	材質	コーティング	エッジ形状	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	な　し	シャープ	4	2,850	34,200	12個
		NK2020	超硬M20種	な　し	ホーニング		2,850	34,200	
		AC16N	微粒子超硬	AlCrN	ホーニング		3,610	43,320	

※単価(円)・価格(円)=希望小売価格(円)