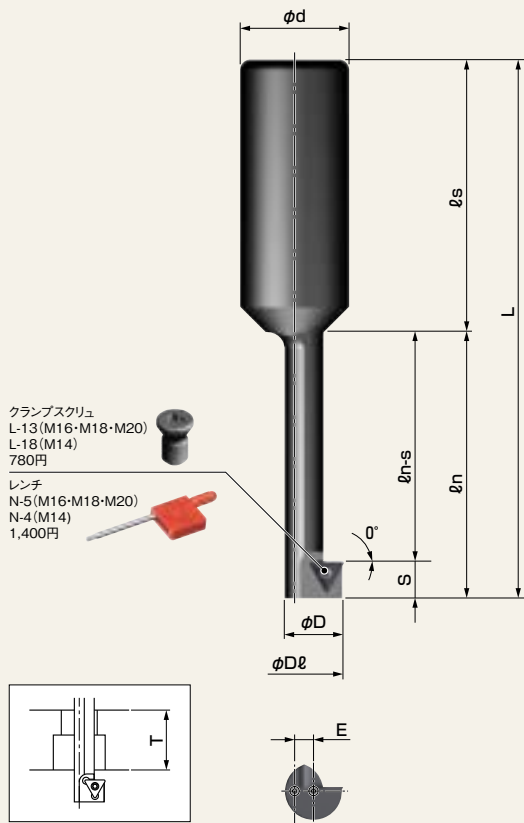


TAタイプの 裏専用座グリ!

- 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。
- ウラザグルはM14・M16・M18・M20の4種類をご用意。



裏座グリ加工



■本 体

型 番 Model. No.	刃数	寸 法 Dimensions (mm)										価 格 (円)
		φD	φDl	φd	L	Ls	ℓn	ℓn-s	S	T	E	
UZH25-16T-M14CS	1	14	23	25	133	80	53	45	8	40	4.55	31,000
UZH25-18T-M16CS	1	16	26	25	146	80	66	55	11	50	5.04	31,000
UZH32-20T-M18CS	1	18	29	32	158	80	78	67	11	61	5.54	31,000
UZH32-22T-M20CS	1	20	32	32	168	80	88	77	11	71	6.03	31,000

※φDlはキャップボルトのサイズ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。
※クラップスクリュー・レンチは標準装備しております。
※価格(円)=希望小売価格(円)

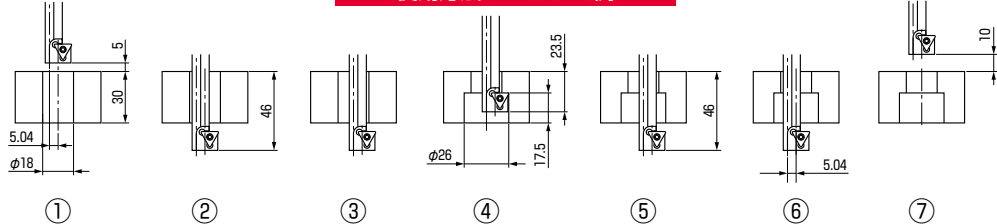
■切削条件

裏座グリ加工					
被削材質	一般鋼	合金鋼	焼入れ鋼 HRC~45	焼入れ鋼 HRC45~65	ステンレス
切削条件					
刃 当 り 送り (fz)	0.03~0.05	0.03~0.05	0.03~0.05	—	—
切削速度 (m/min)	15~20	15~20	15~20	—	—
目安回転数 (r.p.m.)	400	400	400	—	—
クー ラ ント	あり	あり	あり	—	—
第 一 推 奨 チップ	TXMT000006 AC15N	TXMT000006 AC15N	TXMT000006 AC15N	—	—

被削材質	鋳鉄	樹脂	アルミ	チタン・チタン合金 ニッケル合金
切削条件				
刃 当 り 送り (fz)	0.03~0.05	0.03~0.05	0.03~0.05	—
切削速度 (m/min)	30~40	35~80	35~80	—
目安回転数 (r.p.m.)	600	800	800	—
クー ラ ント	なし	あり	あり	—
第 一 推 奨 チップ	TXMT000006 AC15N	TXMT000006 ZA10N	TXMT000006 ZA10N	—

●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 [UZH25-18T-M16CS (M16)]

- N10
- G90 G00 G54 X-5.04 Y0 M19
- G43 Z5.0 H3 T11.....①
- Z-46.0 F200.....②
- X0.....③
- M3 S415
- M8
- G01 Z-23.5 F12.....④
- Z-46.0 F200.....⑤
- M19
- G00 X-5.04.....⑥
- Z10.0.....⑦
- G91 G30 Z0

最大加工厚: T
座グリ深さ: LZとすると Z=-(T+S-LZ)

■チップ詳細

チップ詳細 P.127

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
●M14用	TXMT080206	ZA10N	超硬K10種	な し	シャープ	3	1,980	23,760	12個
		AC15N	微粒子超硬	AlCrN	ホーニング		2,670	32,040	
●M16・M18・M20用	TXMT110306	ZA10N	超硬K10種	な し	シャープ	3	2,230	26,760	12個
		AC15N	微粒子超硬	AlCrN	ホーニング		2,910	34,920	

※単価(円)・価格(円)=希望小売価格(円)