

ウラトリメン-C

- UM12-16S-30
- UM12-16S
- UM12-14.5S-60

1枚刃

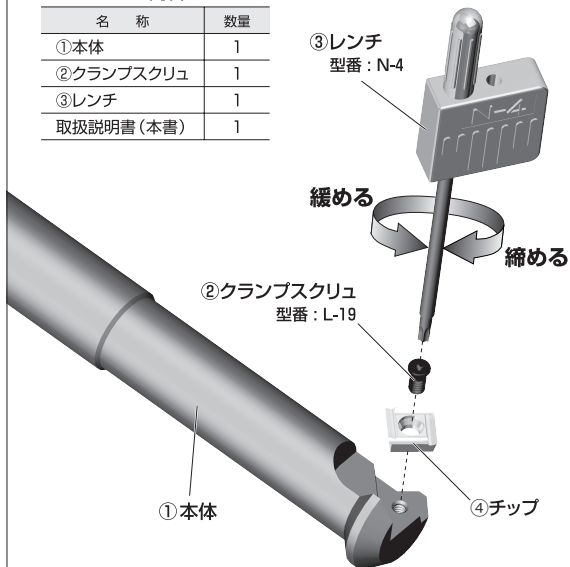


この度は、NICECUT®をお買い上げいただきましてありがとうございます。
ご使用に際しては、次の取扱説明書をよくお読みの上
ご使用いただきますようお願いいたします。

各部名称

■パッケージ内容

名 称	数量
①本体	1
②クランプスクリュー	1
③レンチ	1
取扱説明書(本書)	1



チップの取外し方

- ②のクランプスクリューを③のレンチで緩め、①のチップを取り出す。

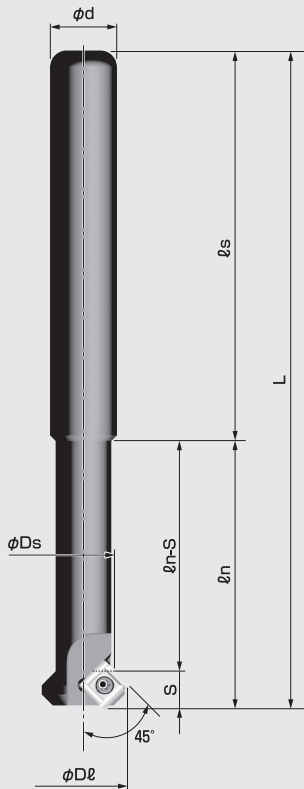
チップの取付け方

- チップ、本体に付着したゴミやホコリを拭き取る。
- ①のチップを本体に乗せる。
- ②のクランプスクリューを③のレンチで回し、締め付ける。

注意

- ・チップの取付け、取外し時に②のクランプスクリューを落として紛失しないよう、注意して行って下さい。
- ・チップの取付けの際、本体チップ拘束面にチップを押さえながら締め付けて下さい。

寸法図



■ 本 体

型 番 Model No.	刃数	寸 法 Dimensions (mm)								α°
		φDℓ	φDs	φd	L	ℓs	ℓn	ℓn-S	S	
UM12-16S-30	1	16.0	11.0	12	118	70	48	41.1	6.9	30
UM12-16S	1	16.0	11.0	12	118	70	48	41.0	7.0	45
UM12-14.5S-60	1	14.5	11.0	12	118	70	48	41.7	6.3	60

※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。

■ 切削条件

被削材質	材質型番 刃当り送り(mm/刃)	NK1010	NK2020	AC16N
		切削速度(m/分)		
一般鋼系 SS等	0.05~0.1		50~70	50~70
合金鋼系 SKD/SCM等	0.05~0.1		50~70	50~70
ステンレス鋼系 SUS等	0.05~0.1		40~50	40~50
アルミ、樹脂、 真鍮系	0.05~0.1	80~100		
誘鋼系 FC/FCD等	0.05~0.1	80~100		

- クーラントを推奨します。 ● は、被削材別推奨チップになっています。
- ワーク形状、クランプ状態、面取り量の大小、切り刃位置により条件を調節してください。
- 面取り量が大きい時は、なるべく条件を下げてください。

■ 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
● M12~18/UM12-16S用 (SPET06T104) 	SPET06T104 NK1010	超硬K10種	シャープエッジ	なし	4
	SPET06T104 NK2020	超硬M20種	ホーニングエッジ	なし	4
	SPET06T104 AC16N	微粒子超硬	ホーニングエッジ	AICrN	4