

ウラトリメン-C

■UMH12-6.8S-M8
 ■UMH12-8.5S-M10
 ■UMH12-10S-M12
 ■UMH12-12S-M14
 ■UMH12-14S-M16
 ■UMH16-16S-M18

1枚刃

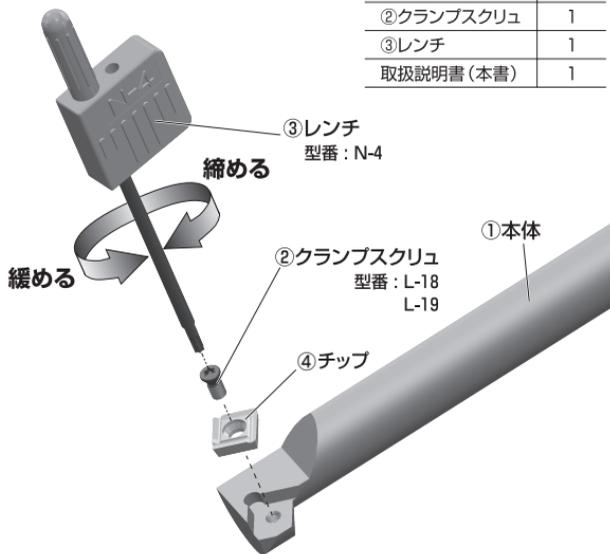


この度は、**NICECUT**をお買い上げいただきましてありがとうございます。
 ご使用に際しては、次の取扱説明書をよくお読みの上
 ご使用いただきますようお願いいたします。

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

- クランプスクリューをレンチで緩め、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。
- チップを本体に乗せる。
- クランプスクリューをレンチで回し、締め付ける。

注意

- チップの取付け、取外し時にクランプスクリューを落とすと紛失しないよう、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。

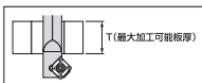
■チップ詳細

品	型番	材質	エッジ形状	コーティング	使用コーナー数
●M8用 (SP-SPET040102)	SP-SPET040102 NK1010	超硬K10種	シャープエッジ	なし	1
	SP-SPET040102 NK2020	超硬M20種	ホーニングエッジ	なし	1
	SP-SPET040102 AC16N	微粒子超硬	ホーニングエッジ	AIC/N	1
●M10用 (SPET040102)	SPET040102 NK1010	超硬K10種	シャープエッジ	なし	4
	SPET040102 NK2020	超硬M20種	ホーニングエッジ	なし	4
	SPET040102 AC16N	微粒子超硬	ホーニングエッジ	AIC/N	4
●M12~18/UM12-16S用 (SPE106T104)	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	AIC/N	4

型番 Model. No.	刃数	寸法 Dimensions (mm)											適合チップ Inserts	α°	下穴径	能力
		ϕD	$\phi D\ell$	ϕD_s	ϕd	L	ℓ_s	ℓ_n	ℓ_{n-S}	S	T	E				表面取り加工
UMH12-6.8S-M8	1	6.2	9.7	6.8	12	107	70	37	32.2	4.8	28	1.76	SP-SPET040102	45°	$\phi 6.8$	$\phi 6.8\text{mm} \sim \phi 9.7\text{mm}$
UMH12-8.5S-M10	1	7.5	11.7	8.5	12	117	70	47	42.0	5.0	38	2.11	SPET040102		$\phi 8.5$	$\phi 8.5\text{mm} \sim \phi 11.7\text{mm}$
UMH12-10S-M12	1	9.0	14.8	10.0	12	129	70	59	52.1	6.9	47	2.92	SPET06T104		$\phi 10.0$	$\phi 10.0\text{mm} \sim \phi 14.8\text{mm}$
UMH12-12S-M14	1	10.0	16.8	12.0	12	134	70	64	57.1	6.9	52	3.42	SPET06T104		$\phi 12.0$	$\phi 12.0\text{mm} \sim \phi 16.8\text{mm}$
UMH12-14S-M16	1	12.0	18.8	14.0	12	139	70	69	62.1	6.9	57	3.41	SPET06T104		$\phi 14.0$	$\phi 14.0\text{mm} \sim \phi 18.8\text{mm}$
UMH16-16S-M18	1	14.0	20.8	16.0	16	149	70	79	72.1	6.9	67	3.41	SPET06T104		$\phi 16.0$	$\phi 16.0\text{mm} \sim \phi 20.8\text{mm}$

※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。

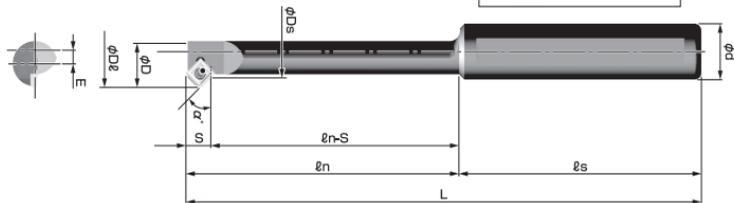
※クランプスクリュー・レンチは標準装備しております。



※下穴径は、タップの下穴に準じております。

寸法図

※タップ穴の表面取り加工に適しています。

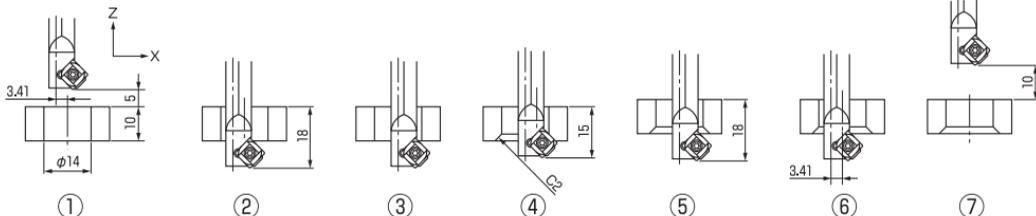


切削条件

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	0.03~0.05			25~30	25~30
合金鋼系 SKD/SCM等	0.03~0.05			25~30	25~30
ステンレス鋼系 SUS等	0.03~0.05			20~25	25~30
アルミ、樹脂、 真鍮系	0.03~0.05		30~35		
鋳鋼系 FC/FCD等	0.03~0.05		30~35		

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

使用方法・プログラム例



プログラム例 (UMH12-14S-M16)

- N10
- G90 G00 G54 X-3.41 Y0 M19
- G43 Z5.0 H3 T11.....①
- G1 Z-18.0 F2000.....②
- X0.....③
- M3 S600
- G1 Z-14.9 F30.....④
- Z-18.0 F200.....⑤
- M19
- X-3.41.....⑥
- G0 Z10.0.....⑦
- G80 Z10.0
- G30 Z10.0

最大加工量: T
面取り量: Cとすると
Z=-(T+S-C)