NICECUT®

裏面取りカッター　取扱説明書

ウラトリメン-C

- UMH12-6.8S-M8-30
- UMH12-8.5S-M10-30
- UMH12-10S-M12-30
- UMH12-12S-M14-30
- UMH12-14S-M16-30
- UMH16-16S-M18-30
- UMH12-6.8S-M8-60
- UMH12-8.5S-M10-60
- UMH12-10S-M12-60
- UMH12-12S-M14-60
- UMH12-14S-M16-60
- UMH16-16S-M18-60

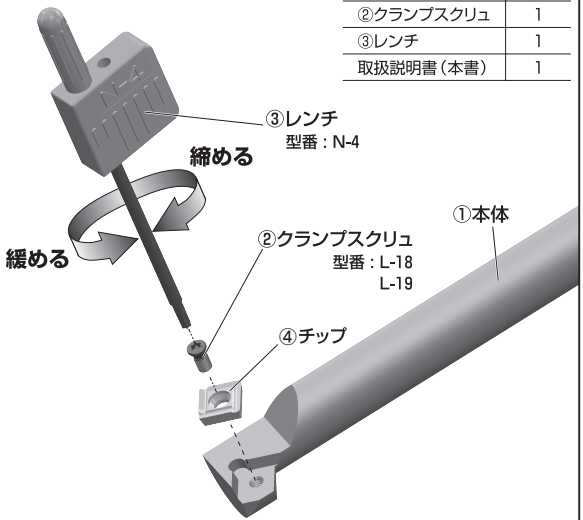
1枚刃

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	1
③レンチ	1
取扱説明書（本書）	1



チップの取外し方

1. クランプスクリュをレンチで緩め、チップを取り出す。

チップの取付け方

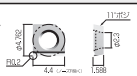
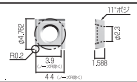
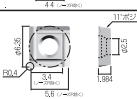
1. チップ、本体に付着したゴミやホコリを拭き取る。
2. チップを本体に乗せる。
3. クランプスクリュをレンチで回し、締め付ける。

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。

型　番 Model. No.	下穴径	能　力　（裏面取り加工）	
		30°	60°
UMH12-6.8S-M8-30/60	φ6.8	φ 6.8 mm～φ 9.7 mm	φ 6.8 mm～φ 9.7 mm
UMH12-8.5S-M10-30/60	φ8.5	φ 8.5 mm～φ 11.7 mm	φ 8.5 mm～φ 11.4 mm
UMH12-10S-M12-30/60	φ10.0	φ10.0mm～φ 14.8 mm	φ10.0mm～φ 13.5 mm
UMH12-12S-M14-30/60	φ12.0	φ12.0mm～φ 16.8 mm	φ12.0mm～φ 15.5 mm
UMH12-14S-M16-30/60	φ14.0	φ14.0mm～φ 18.8 mm	φ14.0mm～φ 17.5 mm
UMH16-16S-M18-30/60	φ16.0	φ16.0mm～φ 20.8 mm	φ16.0mm～φ 19.5 mm

※下穴径は、タップの下穴に準じております。

■チップ詳細

図	型　番
●M8用 （SP-SPET040102） 	SP-SPET040102 NK1010
	SP-SPET040102 NK2020
	SP-SPET040102 AC16N
●M10用 （SPET040102） 	SPET040102 NK1010
	SPET040102 NK2020
	SPET040102 AC16N
●M12～18用 （SPET06T104） 	SPET06T104 NK1010
	SPET06T104 NK2020
	SPET06T104 AC16N

■切削条件

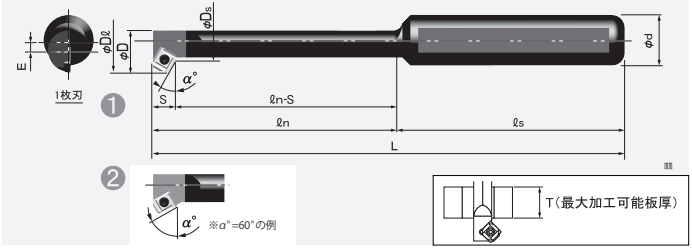
ご使用に際しては、次の推奨切削条件を参考にしてください。

被削材質	送り㎜/刃	NK1010	NK2020	AC16N
		切削速度(m/min)		
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 SUS304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	—	—

※クーラントを推奨します。

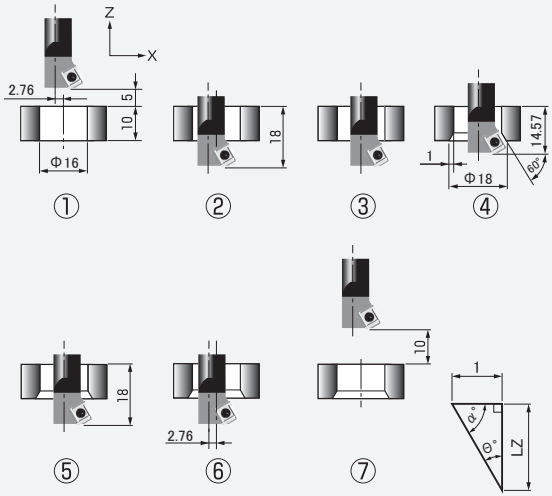
寸法図

※タップ穴の裏面取り加工に適しています。



型　番	α°	図	φD	φDℓ	φDs	φd	L	ℓs	ℓn	ℓn-S	S	T	E	適合チップ
UMH12-6.8S-M8-30	30°	①	Φ6.2	Φ9.7	Φ6.8	Φ12	107	70	37	32.1	4.9	28	1.76	SP-SPET040102
UMH12-8.5S-M10-30	30°	①	Φ7.5	Φ11.7	Φ8.5	Φ12	117	70	47	42	5	38	2.11	SPET040102
UMH12-10S-M12-30	30°	①	Φ9	Φ14.8	Φ10	Φ12	129	70	59	52.2	6.8	47	2.92	SPET06T104
UMH12-12S-M14-30	30°	①	Φ10	Φ16.8	Φ12	Φ12	134	70	64	57.2	6.8	52	3.42	SPET06T104
UMH12-14S-M16-30	30°	①	Φ12	Φ18.8	Φ14	Φ12	139	70	69	62.2	6.8	57	3.41	SPET06T104
UMH16-16S-M18-30	30°	①	Φ14	Φ20.8	Φ16	Φ16	149	70	79	72.2	6.8	69	3.41	SPET06T104
UMH12-6.8S-M8-60	60°	②	Φ6.2	Φ9.7	Φ6.8	Φ12	107	70	37	32	5	28	1.76	SP-SPET040102
UMH12-8.5S-M10-60	60°	②	Φ7.5	Φ11.4	Φ8.5	Φ12	117	70	47	42	5	38	1.96	SPET040102
UMH12-10S-M12-60	60°	②	Φ9	Φ13.5	Φ10	Φ12	129	70	59	52.7	6.3	47	2.27	SPET06T104
UMH12-12S-M14-60	60°	②	Φ10	Φ15.5	Φ12	Φ12	134	70	64	57.7	6.3	52	2.77	SPET06T104
UMH12-14S-M16-60	60°	②	Φ12	Φ17.5	Φ14	Φ12	139	70	69	62.7	6.3	57	2.76	SPET06T104
UMH16-16S-M18-60	60°	②	Φ14	Φ19.5	Φ16	Φ16	149	70	79	72.7	6.3	69	2.76	SPET06T104

使用方法・プログラム例



半径方向の切込み1mm
α° が60° の時、
θ° = 30° LZ = 1.73に
なります。

プログラム例(UMH16-16S-M18-60)

- N10
- G90 G00 G54 X-2.76 Y0 M19
- G43 Z5.0 H3 T11……①
- G1 Z−18.0 F2000……②
- X0……③
- M3 S400
- G1 Z−14.57 F20……④
- Z−18.0 F200……⑤
- M19
- X−2.76……⑥
- G0 Z10.0……⑦
- G80 Z10.0
- G30 Z10.0

加工厚：T
面取り量：LZとすると
Z=−(T+L1−LZ)

製造元 富士元工業株式会社 〒538-0053 大阪市鶴見区鶴見6丁目6-46 TEL.(06)6911-3588 FAX.(06)6911-5556 http://www.nicecut.co.jp/

2018.09.01