

ウラザグリメン-C

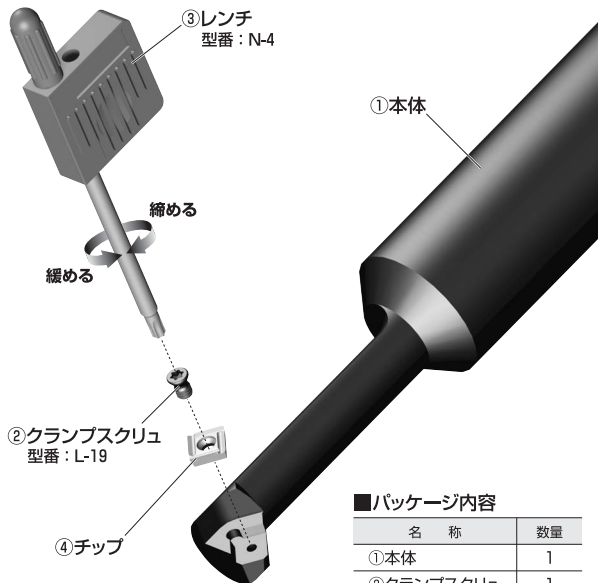
取扱説明書

- UMZH25-16S-M14CS
- UMZH25-18S-M16CS
- UMZH32-20S-M18CS
- UMZH32-22S-M20CS



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。
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。
- チップを本体にさせる。
- 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して紛失しないよう、注意して行って下さい。
- ・チップ取付けの際、本体チップ拘束面にチップを押さえ付けながら締め付けて下さい。

■専用チップ

図	型番
	SPET06T104 NK1010
	SPET06T104 NK2020
	SPET06T104 NK6060

※④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。

型番	下穴径	能力
		面取り加工
UMZH25-16S-M14CS	φ16mm	φ23mm～φ27mm
UMZH25-18S-M16CS	φ18mm	φ26mm～φ30mm
UMZH32-20S-M18CS	φ20mm	φ29mm～φ33mm
UMZH32-22S-M20CS	φ22mm	φ32mm～φ36mm

裏ザグリ面取りカッター ウラザグリメン-C

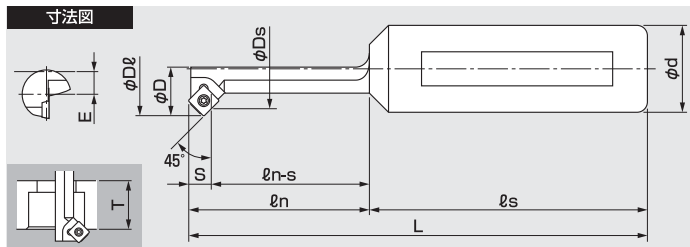
推奨切削条件

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mm/刃	NK1010	NK2020	NK6060
		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	30~40	—	—
鋳鋼 系 FC/FCD等	0.03~0.05	10~30	—	—

※クランクを推奨します。

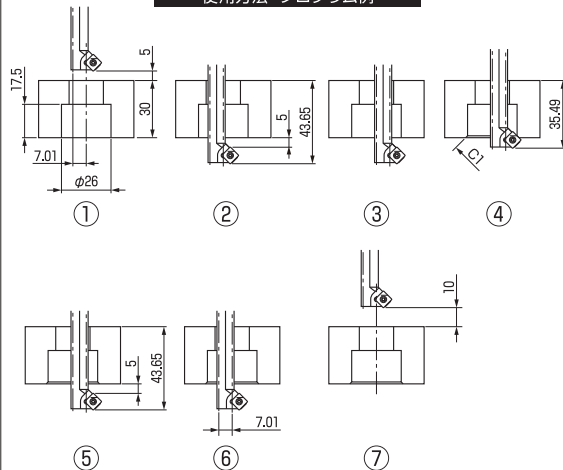
寸法図



型番	刃数	φD	φDΔ	φDs	φd	L	ℓs	ℓn	ℓn-s	S	T	E	クランプ スクリュー	トルクス レンチ	呼び ネジ
UMZH25-16S-M14CS	1	φ14mm	φ27mm	φ23mm	φ25mm	132mm	80mm	52mm	45.5mm	6.5mm	40mm	6.52mm	L-19	N-4	M14
UMZH25-18S-M16CS	1	φ16mm	φ30mm	φ26mm	φ25mm	142mm	80mm	62mm	55.5mm	6.5mm	50mm	7.01mm	L-19	N-4	M16
UMZH32-20S-M18CS	1	φ18mm	φ33mm	φ29mm	φ32mm	154mm	80mm	74mm	67.5mm	6.5mm	61mm	7.51mm	L-19	N-4	M18
UMZH32-22S-M20CS	1	φ20mm	φ36mm	φ32mm	φ32mm	164mm	80mm	84mm	77.5mm	6.5mm	71mm	8.01mm	L-19	N-4	M20

※φDsはキャップボルトのザグリ径に合わせてあります。

使用方法・プログラム例



プログラム例 [UMZH25-18S-M16CS (M16)]

- N10
 - G90 G00 G54 X-7.01 Y0 M19
 - G43 Z5.0 H3 T11
 - Z-43.65
 - X0
 - M3 S370
 - G01 Z-35.49 F19
 - Z-43.65 F200
 - M19
 - G00 X-7.01
 - Z10.0
 - G91 G30 Z0
- 最大加工厚: T
面取り量: Cとすると
Z=-(T+S-C)

※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ください。



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
ホームページアドレス <http://www.nicecut.co.jp/>