

## ウラザグル

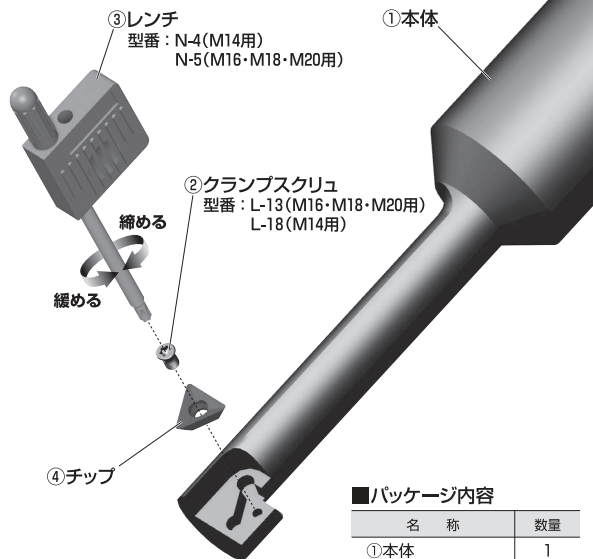
取扱説明書

- UZH25-16T-M14CS
- UZH25-18T-M16CS
- UZH32-20T-M18CS
- UZH32-22T-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、ご使用いただけ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               |
|---------------------|------------------|
| ●M14用<br>           | TXMT080206 ZA10N |
|                     | TXMT080206 AC15N |
| ●M16, M18, M20用<br> | TXMT110306 ZA10N |
|                     | TXMT110306 AC15N |

※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。

# 裏ザグリカッター ウラザグル

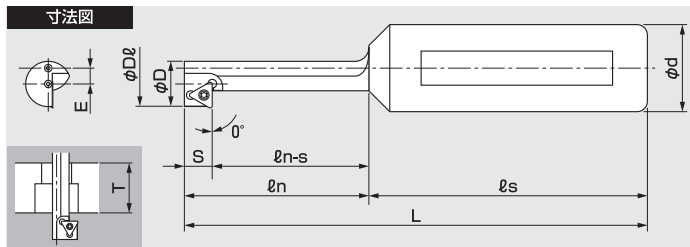
## 推奨切削条件

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    | AC15N        | ZA10N |
|-------------------|-----------|--------------|-------|
|                   |           | 切削速度 (m/min) |       |
| 一般鋼 系<br>SS等      | 0.03~0.05 | 15~20        | —     |
| 合金鋼 系<br>SKD/SCM等 | 0.03~0.05 | 15~20        | —     |
| アルミ、樹脂<br>真鍮 系    | 0.03~0.05 | —            | 35~80 |
| 鋳鋼 系<br>FC/FCD等   | 0.03~0.05 | 30~40        | —     |

※クランクを推奨します。

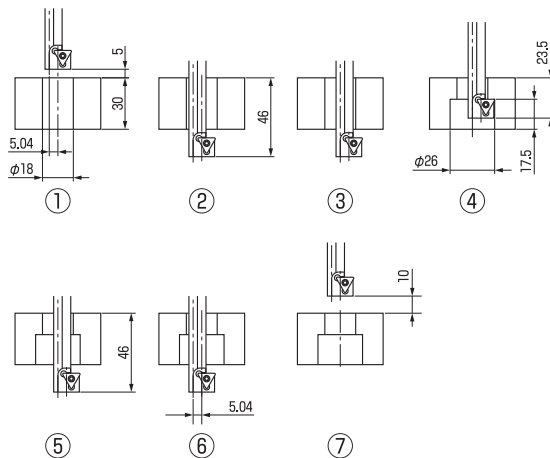
### 寸法図



| 型番              | 刃数 | φD    | φDΔ   | φd    | L     | ℓs   | ℓn   | ℓn-s | S    | T    | E      | クランプ<br>スクリュー | トルクス<br>レンチ | 呼び<br>ネジ |
|-----------------|----|-------|-------|-------|-------|------|------|------|------|------|--------|---------------|-------------|----------|
| UZH25-16T-M14CS | 1  | φ14mm | φ23mm | φ25mm | 133mm | 80mm | 53mm | 45mm | 8mm  | 40mm | 4.55mm | L-18          | N-4         | M14      |
| UZH25-18T-M16CS | 1  | φ16mm | φ26mm | φ25mm | 146mm | 80mm | 66mm | 55mm | 11mm | 50mm | 5.04mm | L-13          | N-5         | M16      |
| UZH32-20T-M18CS | 1  | φ18mm | φ29mm | φ32mm | 158mm | 80mm | 78mm | 67mm | 11mm | 61mm | 5.54mm | L-13          | N-5         | M18      |
| UZH32-22T-M20CS | 1  | φ20mm | φ32mm | φ32mm | 168mm | 80mm | 88mm | 77mm | 11mm | 71mm | 6.03mm | L-13          | N-5         | M20      |

※φDはキャップボルトのサイズ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【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  
ザグリ深さ：LZとすると  
Z=(T+S-LZ)

※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。



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/>