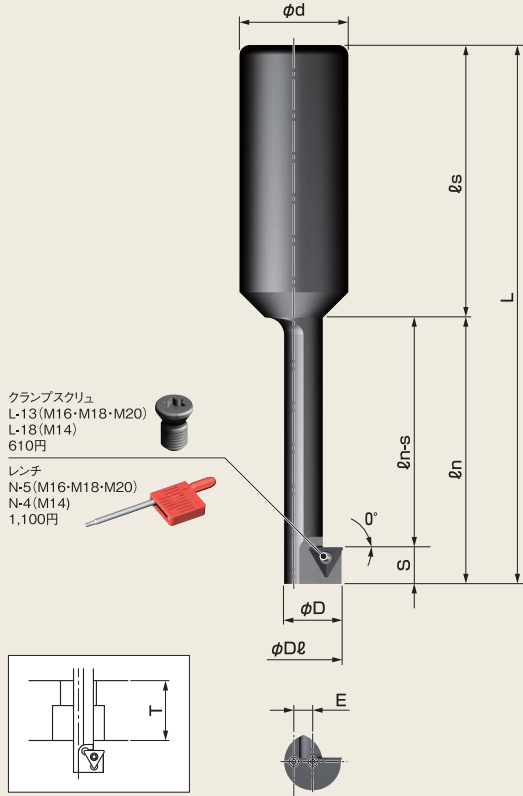


TAタイプの 裏専用座グリ!

- ワーク材を裏返さずに裏面の座グリ加工ができます。
- キャップボルトのサイズに合わせて設計しています。
- ウラザグルはM14・M16・M18・M20の4種類をご用意。



■切削条件

被削材質	材質型番 刃当り送り(mm/刃)	AC15N	ZA10N
		切削速度(m/分)	
一般鋼系 SS等	0.03~0.05	15~20	-
合金鋼系 SKD/SCM等	0.03~0.05	15~20	-
アルミ、樹脂、 真鍮系	0.03~0.05	-	35~80
鋳鋼系 FC/FCD等	0.03~0.05	30~40	-

●クーラントを推奨します。



■本体

型番 Model. No.	刃数	寸法 Dimensions (mm)									価格 (円)	
		φD	φDℓ	φd	L	ℓs	ℓn	ℓn-s	S	T		E
UZH25-16T-M14CS	1	14	23	25	133	80	53	45	8	40	4.55	24,500
UZH25-18T-M16CS	1	16	26	25	146	80	66	55	11	50	5.04	24,500
UZH32-20T-M18CS	1	18	29	32	158	80	78	67	11	61	5.54	24,500
UZH32-22T-M20CS	1	20	32	32	168	80	88	77	11	71	6.03	24,500

※φDℓはキャップボルトのサイズに合わせてあります。
※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。
※クラップスクリュー・レンチは標準装備しております。
※価格(円)=希望小売価格(円)

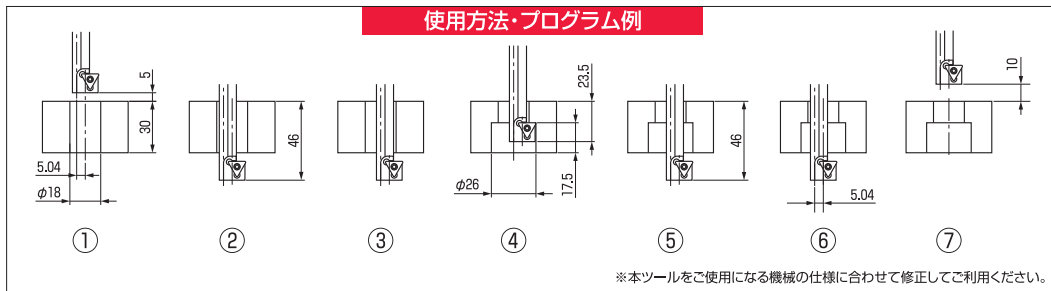
■加工事例

【偏心裏座グリカッターテストカット】

- ホルダー：UZH25-16T-M14CS
- チップ：TXMT080206 AC15N

- 材質……………S50C
- 回転数……………415r.p.m.
- 周速……………30m/min
- テーブル送り……………12.45mm/min
- 刃送り……………0.03mm/tooth
- 下穴径……………16mm
- 切込量……………15.2mm

結果
良好な裏座グリ



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
座グリ深さ：LZとすると Z=- (T+S-LZ)

■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	単価(円)	1ケース価格(円)	1ケース入数
●M14用 60° R0.6 φ4.762 6.543 2.381 アポジ φ2.3	TXMT080206 ZA10N	超硬K10種	シャープエッジ	なし	3	1,640	19,680	12個
	TXMT080206 AC15N	微粒子超硬	ホーニングエッジ	AICrN	3	2,200	26,400	12個
●M16・M18・M20用 60° R0.6 φ6.35 8.925 3.175 アポジ φ2.8	TXMT110306 ZA10N	超硬K10種	シャープエッジ	なし	3	1,840	22,080	12個
	TXMT110306 AC15N	微粒子超硬	ホーニングエッジ	AICrN	3	2,400	28,800	12個

※単価(円)・価格(円)=希望小売価格(円)