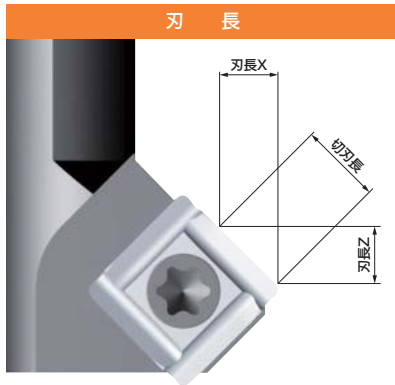
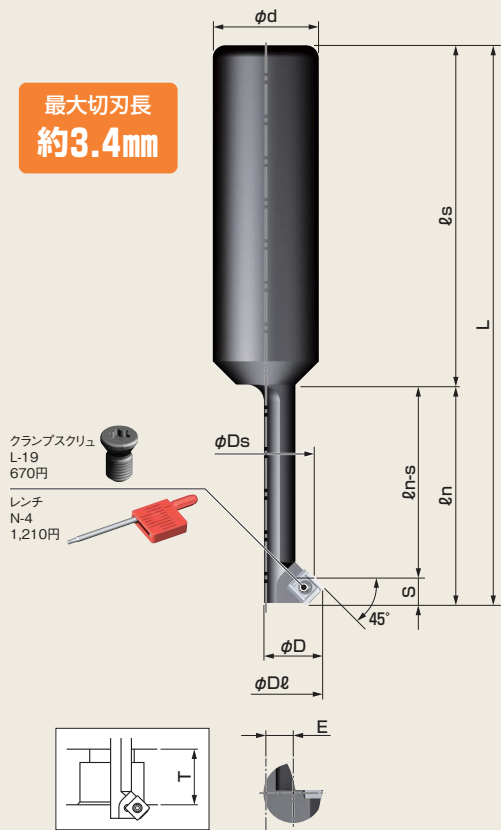


座グリ裏面専用!

- ワーク材を裏返さずに座グリ口元の面取り加工ができます。
- キャップボルトのサイズの座グリに合わせて設計しています。
- ウラザグリメン-CはM14・M16・M18・M20の4種類をご用意。

最大切刃長
約3.4mm



型番 Model No.	下穴径	能力	
		皿面取り加工	
UMZH25-16S-M14CS	φ16mm	φ23mm~φ26.7mm	
UMZH25-18S-M16CS	φ18mm	φ26mm~φ29.7mm	
UMZH32-20S-M18CS	φ20mm	φ29mm~φ32.7mm	
UMZH32-22S-M20CS	φ22mm	φ32mm~φ35.7mm	

本体

型番 Model No.	刃数	寸法 Dimensions (mm)											価格 (円)		
		φD	φDℓ	φDs	φd	L	ℓs	ℓn	ℓn-s	S	T	E		刃長 X	刃長 Z
UMZH25-16S-M14CS	1	14	27	23	25	132	80	52	45.5	6.5	40	6.52	1.9	1.9	26,950
UMZH25-18S-M16CS	1	16	30	26	25	142	80	62	55.5	6.5	50	7.01	1.9	1.9	26,950
UMZH32-20S-M18CS	1	18	33	29	32	154	80	74	67.5	6.5	61	7.51	1.9	1.9	26,950
UMZH32-22S-M20CS	1	20	36	32	32	164	80	84	77.5	6.5	71	8.01	1.9	1.9	26,950

※φDsはキャップボルトの座グリ径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。
 ※クランプスクリュー・レンチは標準装備しております。
 ※価格(円)=希望小売価格(円)

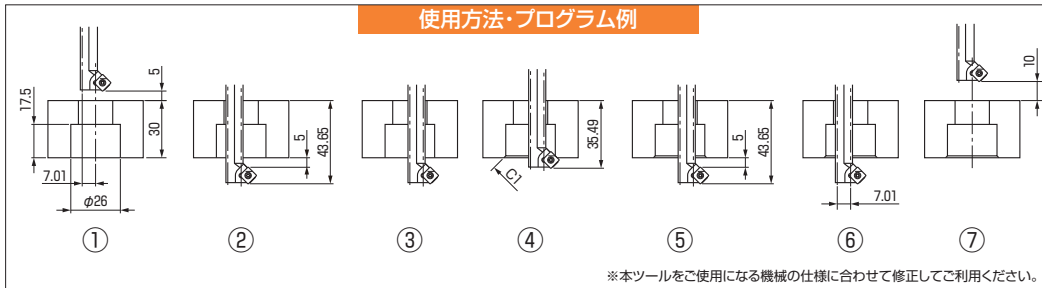
切削条件

表面取り加工

被削材質	一般鋼	合金鋼	焼入れ鋼 HRC~45	焼入れ鋼 HRC45~65	ステンレス	鋳鉄	樹脂	アルミ	チタン・チタン合金 ニッケル合金
刃当り送り (fz)	0.03~0.05	0.03~0.05	0.03~0.05	-	0.03~0.05	0.03~0.05	0.03~0.05	0.03~0.05	-
切削速度 (m/min)	25~30	25~30	25~30	-	25~30	10~30	30~40	30~40	-
目安回転数 (r.p.m.)	400	400	400	-	400	400	500	500	-
クーラント	あり	あり	あり	-	あり	なし	あり	あり	-
第一推奨チップ	AC16N	AC16N	AC16N	-	AC16N	AC16N	NK1010	NK1010	-

●クーラントを推奨します。

使用方法・プログラム例



※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。

プログラム例 [UMZH25-18S-M16CS (M16)]

- N10
- G90 G00 G54 X-7.01 Y0 M19
- G43 Z5.0 H3 T11.....①
- Z-43.65.....②
- X0.....③
- M3 S370
- G01 Z-35.49 F19.....④
- Z-43.65 F200.....⑤
- M19
- G00 X-7.01.....⑥
- Z10.0.....⑦
- G91 G30 Z0

最大加工厚: T
 面取り量: Cとすると Z=-(T+S-C)

チップ詳細

図	型番	材質型番	使用コーナー数	単価(円)	1ケース価格(円)	1ケース入数
	SPET06T104	NK1010	4	2,590	31,080	12個
		NK2020		2,590	31,080	
		AC16N		3,280	39,360	

※単価(円)・価格(円)=希望小売価格(円)