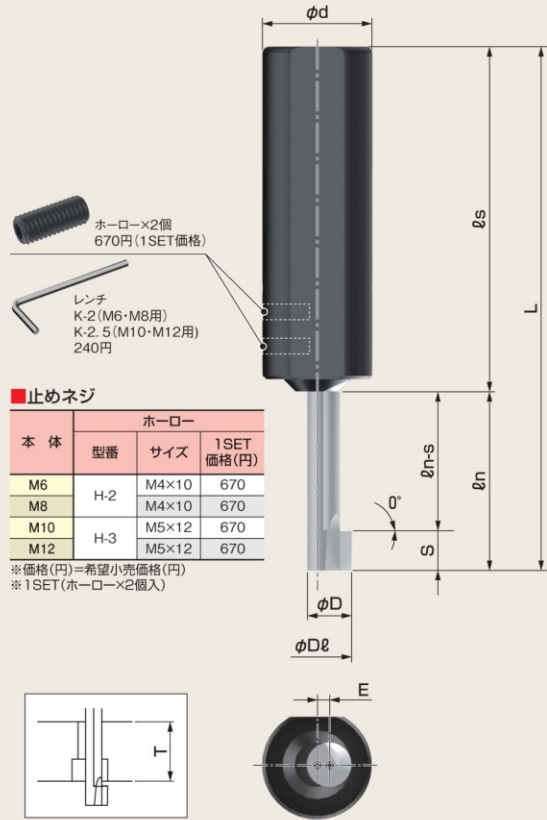


ビット交換タイプの裏専用座グリ!

- 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。
- 裏ザグル-solidはM6・M8・M10・M12の4種類をご用意。

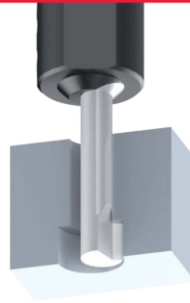


止めネジ

本体	ホーロー		
	型番	サイズ	1SET 価格(円)
M6	H-2	M4×10	670
M8		M4×10	670
M10	H-3	M5×12	670
M12		M5×12	670

※価格(円)=希望小売価格(円)
※1SET(ホーロー×2個入)

裏座グリ加工



■本体

型番 Model. No.	刃数	寸法 Dimensions(mm)									
		φD	φDℓ	φd	L	ℓs	ℓn	ℓn-s	S	T	E
UZHS-M6	1	5.6	11	20	106	80	26	20.5	5.5	15	2.7
UZHS-M8	1	8	14	25	113	80	33	25.5	7.5	20	3
UZHS-M10	1	10	17.5	32	140	100	40	30.5	9.5	25	3.75
UZHS-M12	1	13	20	32	152	100	52	40.5	11.5	35	3.5

※φDℓはキャップボルトのサイズに合わせてあります。
※ビットは標準装備しておりませんので別途ご用意下さい。
※ホーロー・レンチは標準装備しております。
※価格(円)=希望小売価格(円)

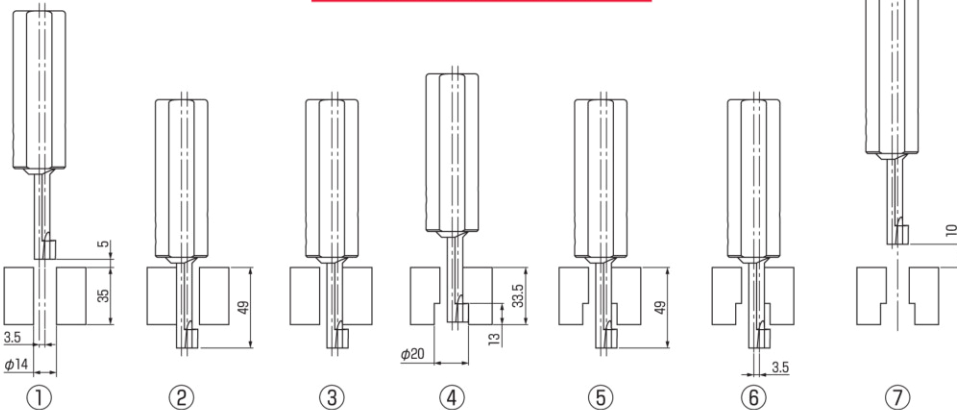
■切削条件

裏座グリ加工					
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
刃当り送り (fz)	0.08~0.12	0.08~0.12	0.08~0.12	-	0.02~0.05
切削速度 (m/min)	30~50	30~50	30~50	-	20~40
目安回転数 (r.p.m.)	500	500	500	-	300
クーラント	あり	あり	あり	-	あり
第一推奨チップ	UZHS-M○ BC	UZHS-M○ BC	UZHS-M○ BC	-	UZHS-M○ BC

被削材質	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)	0.08~0.12	0.08~0.12	0.08~0.12	-
切削速度 (m/min)	30~50	60~90	60~90	-
目安回転数 (r.p.m.)	500	1,000	1,000	-
クーラント	なし	あり	あり	-
第一推奨チップ	UZHS-M○ BC	UZHS-M○ B	UZHS-M○ B	-

●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 [UZHS-M12]

- N10
- G90 G00 G54 X-3.5 Y0 M19
- G43 Z5.0 H3 T11.....①
- Z-49.0 F200.....②
- X0.....③
- M3 S320
- M8
- G01 Z-33.5 F22.....④
- Z-49.0 F200.....⑤
- M19
- G00 X-3.5.....⑥
- Z10.0.....⑦
- G91 G30 Z0

最大加工板厚: T
座グリ深さ: LZとすると Z=- (T+S-LZ)

■ビット詳細

図	型番	材質型番	使用コーナー数	1ケース入数
	UZHS-M6	B	1	1個
	UZHS-M8			
	UZHS-M10			
	UZHS-M12			
	UZHS-M6	BC	1	1個
	UZHS-M8			
	UZHS-M10			
	UZHS-M12			

※単価(円)・価格(円)=希望小売価格(円)