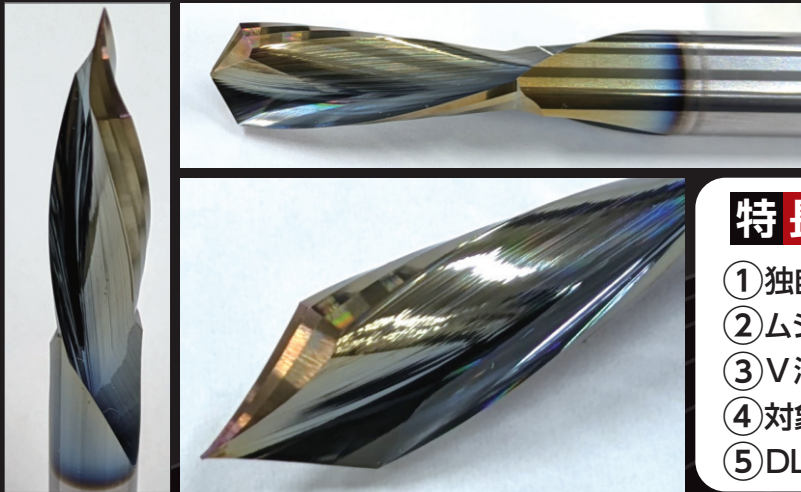


ウレタンゴム用 Vミル (UGVN)



先端角 3 種類 (60°・90°・120°)
刃径 5 種類 (φ4・φ6・φ8・φ10・φ12)

特長 ①

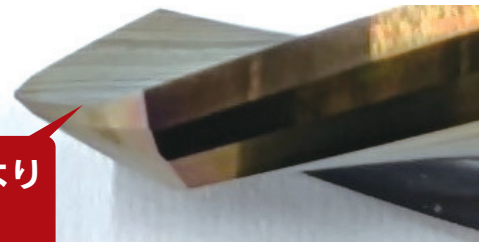
- ① 独自の刃形状により、ウレタンゴムに良好な切れ味
- ② ムシレを抑制し、良好な仕上げ面
- ③ V溝加工・側面加工・面取り加工に最適
- ④ 対象硬度: 50以上
- ⑤ DLC コーティングにより耐摩耗性および耐溶着性

刃具形状



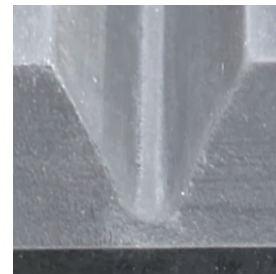
独自の
R スクイ形状

右刃左ネジレにより
切削抵抗を低減



加工事例

使用工具	UGVN 60° × φ10
被削材	ニトリルゴム 70°
切削方法	溝切削
切削速度 V(S)	314 m/min (10,000 min ⁻¹)
送り速度 F(f)	150 mm/min (0.015 mm/rev)
切込深さ	2.5 mm × 2 パス
加工深さ	5.0 mm
冷却方式	空冷
使用機械	立形マシニングセンタ (BT30)

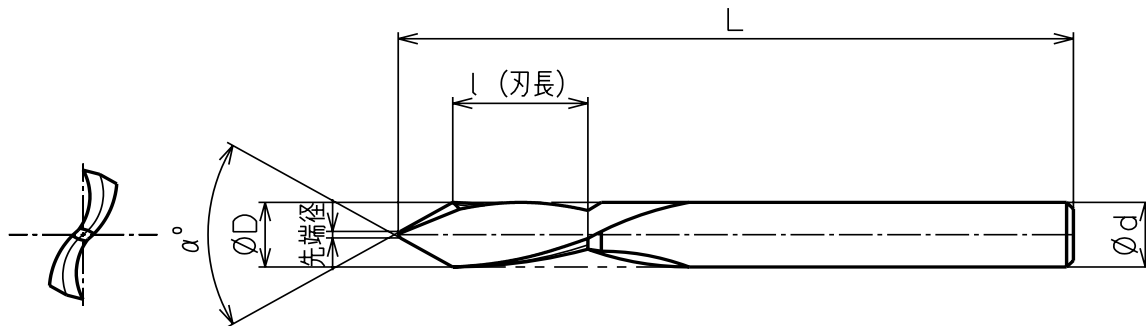


推奨被削材

炭素鋼・合金鋼	アルミニウム合金	銅合金	
鋳鉄	樹脂	○ 真鍮	
ダクタイル鋳鉄	ステンレス	ウレタンゴム	○

推奨条件

被削材	切削速度 V(m/min)	送り f(mm/rev)	硬度
ウレタン	100 ~ 400	0.05 ~ 0.1	50° 以上



★：特定代理店在庫

在庫	型番	α°	ϕD	l	L	ϕd	先端径
★	UGVN-040-60°	60	4	10	60	4	0.25
★	UGVN-060-60°	60	6	15	80	6	0.25
★	UGVN-080-60°	60	8	20	90	8	0.25
★	UGVN-100-60°	60	10	25	100	10	0.3
★	UGVN-120-60°	60	12	30	120	12	0.3
★	UGVN-040-90°	90	4	10	60	4	0.25
★	UGVN-060-90°	90	6	15	80	6	0.25
★	UGVN-080-90°	90	8	20	90	8	0.3
★	UGVN-100-90°	90	10	25	100	10	0.3
★	UGVN-120-90°	90	12	30	120	12	0.3
★	UGVN-040-120°	120	4	10	60	4	0.3
★	UGVN-060-120°	120	6	15	80	6	0.3
★	UGVN-080-120°	120	8	20	90	8	0.4
★	UGVN-100-120°	120	10	25	100	10	0.4
★	UGVN-120-120°	120	12	30	120	12	0.4

株式会社ニチアロイ

本社・工場 〒444-1213 愛知県安城市東端町青山170番地1
 TEL (0566) 78-2110 (代) FAX (0566) 78-2120
 TEL (0566) 78-2113 (直)
 E-mail: eigyo@nichialloy.co.jp
 URL: www.nichialloy.co.jp/

岐阜工場 〒509-5312 岐阜県土岐市鶴里町柿野字梅之木690
 TEL (0572) 52-2175 (代) FAX (0572) 52-2785

関東営業所 〒373-0813 群馬県太田市内ヶ島町866-14メゾン・ド・セイリング101号
 TEL (0276) 56-9678 (代) FAX (0276) 56-9679

関西営業所 〒577-0012 大阪府東大阪市長田東4丁目2番32号 (大真ビル9F)
 TEL (06) 6748-7501 (代) FAX (06) 6748-7502