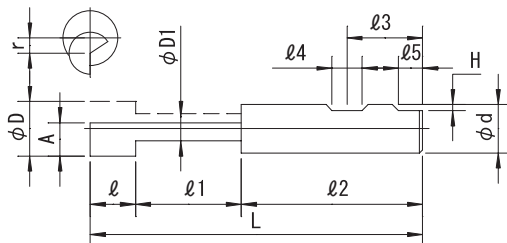
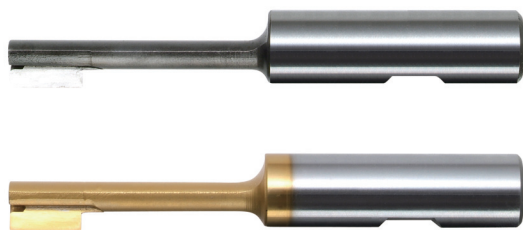


ハイス

UKC/UKCC

切削条件表
P251

裏ザグリカッター Back Counterboring Cutter



公差 (Tolerance)	D: $\begin{matrix} +0.2 \\ 0 \end{matrix}$	d: $\begin{matrix} 0 \\ -0.02 \end{matrix}$
----------------	--	---

《UKC》 SKH51
HSS

呼び寸法 Size	座ぐり加工径 (D) ※1	A	下穴最小径 ※2	偏心量 (r) Eccentricity amount	首回転径 (D1) Diameter of Gyration	(ℓ)	(ℓ1)	柄長 (ℓ2) Shank Length	全長 (L) Overall Length	シャンク径 (Φd) Shank Dia.
M 8	14	8	9	3	8	13	35	50	98	12
M10	17.5	10	11	3.75	9.5	15	40	55	110	16
M12	20	12	14	4	11	20	45	55	120	16
M14	23	15	16	4	14	23	50	65	138	20
M16	26	16	18	5	16	26	55	75	156	25
M18	29	19	20	5	18	28	60	75	163	25
M20	32	20	22	6	20	32	65	75	172	25

切欠部寸法
Shank Size

(Φd)	(ℓ3)	(ℓ4)	(ℓ5)	(H)
12	22.5	8	-	1.6
16	24	10	-	1.8
20	25	11	-	1.8
25	32	12	17	2

※1 Diameter of work piece after counterboring
※2 Minimum Diameter of drilled hole

•Difference of Gyration Diameter and Drilled Hole Diameter should be 1.0 to 2.0.

公差 (Tolerance)	D: $\begin{matrix} +0.2 \\ 0 \end{matrix}$	d: $\begin{matrix} 0 \\ -0.02 \end{matrix}$
----------------	--	---

《UKCC》 TiNコーティング SKH51
TiN Coating HSS

呼び寸法 Size	座ぐり加工径 (D) ※1	A	下穴最小径 ※2	偏心量 (r) Eccentricity amount	首回転径 (D1) Diameter of Gyration	(ℓ)	(ℓ1)	柄径 (ℓ2) Shank Length	全長 (L) Overall Length	シャンク径 (Φd) Shank Dia.
M 8	14	8	9	3	8	13	35	50	98	12
M10	17.5	10	11	3.75	9.5	15	40	55	110	16
M12	20	12	14	4	11	20	45	55	120	16
M14	23	15	16	4	14	23	50	65	138	20
M16	26	16	18	5	16	26	55	75	156	25
M18	29	19	20	5	18	28	60	75	163	25
M20	32	20	22	6	20	32	65	75	172	25

切欠部寸法
Shank Size

(Φd)	(ℓ3)	(ℓ4)	(ℓ5)	(H)
12	22.5	8	-	1.6
16	24	10	-	1.8
20	25	11	-	1.8
25	32	12	17	2

※1 Diameter of work piece after counterboring
※2 Minimum Diameter of drilled hole

•Difference of Gyration Diameter and Drilled Hole Diameter should be 1.0 to 2.0.