

CSUKC-A

ソリッド

裏ザグリカッター

Solid Carbide Back Counterboring Cutter



ご要望に応え小径サイズをラインナップ

Small diameter size from M3 to M6.

切削条件参考表 Cutting Condition Table

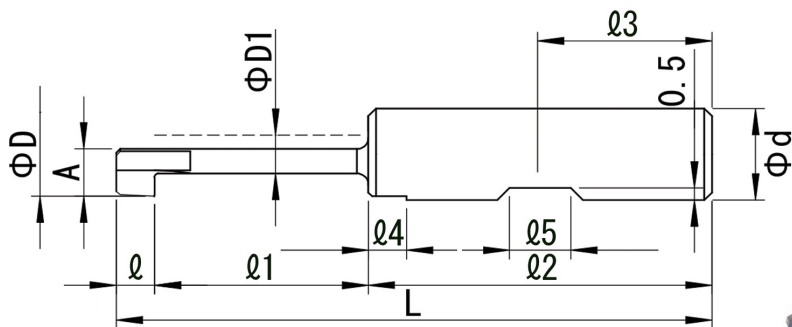
呼び 寸法 Dia.	非鉄金属 Al,Cu		炭素鋼 FC,FCD,S50C		合金鋼 SCM,SKD,SUS304	
	切削速度 Cutting speed 50~84m/mm		切削速度 Cutting speed 45~76m/mm		切削速度 Cutting speed 30~45m/mm	
	回転数 spindle speed rpm	送り feed mm/min	回転数 spindle speed rpm	送り feed mm/min	回転数 spindle speed rpm	送り feed mm/min
M 3	2,449 ~ 4,114	122 ~ 494	2,204 ~ 3,722	88 ~ 298	1,469 ~ 2,204	44 ~ 110
M 4	1,989 ~ 3,342	99 ~ 401	1,790 ~ 3,024	72 ~ 242	1,194 ~ 1,790	36 ~ 90
M 5	1,592 ~ 2,674	80 ~ 321	1,432 ~ 2,419	57 ~ 194	955 ~ 1,432	29 ~ 72
M 6	1,447 ~ 2,431	72 ~ 292	1,302 ~ 2,199	52 ~ 176	868 ~ 1,302	26 ~ 65

EIKO 株式会社 栄工舎
EIKOSHA CO., LTD.
<https://www.eiko-sha.co.jp/>



CSUKC-A ソリッド裏ザグリカッター

Solid Carbide Back Counterboring Cutter



右刃斜刃10° TiAlNコーティング 超微粒子
Helix Angle-Right10° TiAlN Coating Ultra Micro Grain Carbide



公差 (Tolerance) D: $^{+0.2}_0$ d:h6

呼び寸法 Dia.	座ぐり加工径 (φD) ※1	A	下穴加工径 ※2	偏心量 (r) Eccentricity amount	首回転径 (φD1) Diameter of Gyration	(l)	(l1)	シャンク長 (l2) Shank Length	全長 (L) Overall Length	シャンク径 (φd) Shank Dia.
M 3	6.5	3.2	3.5	1.65	3.3	4	12	36	52	8
M 4	8	4.3	4.5	1.85	3.7	4.4	18.6	40	63	10
M 5	10	5.2	5.6	2.4	4.8	5	23	45	73	12
M 6	11	6.2	6.6	2.4	5	5	28	45	78	12

切欠部寸法

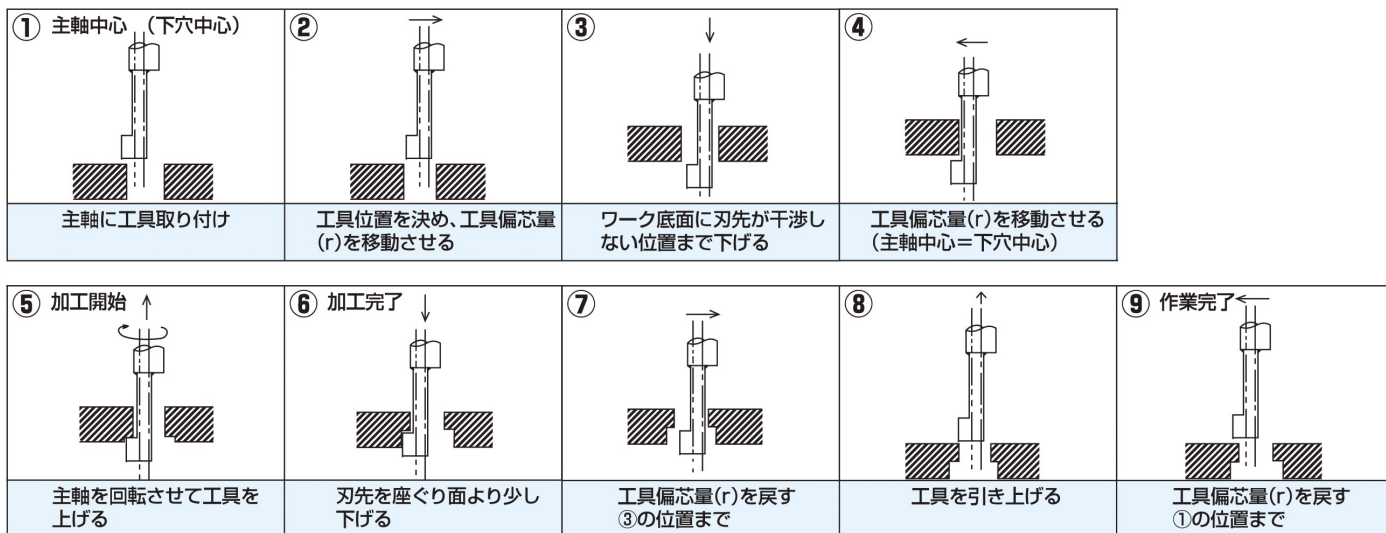
φd	l3	l4	l5
8	18	3	5.5
10	20	5	7
12	22.5	5	8

※1 Diameter of work piece after counterboring

※2 Minimum Diameter of drilled hole

•Difference of Gyration Diameter and Drilled Hole Diameter should be 0.3 to 1.6.

加工手順



注意 1. 工具位置決め移動と戻しの時は、主軸回転を停止して行うこと
2. 刃先の向きを確認して、工具偏心量 (r) を戻すこと

株式会社 栄工舎
EIKOSHA CO., LTD.

本社・東京営業所 Head Office/Tokyo Sales Office

〒144-0052 東京都大田区蒲田 3-16-12
3-16-12 Kamata Ota Ward 144-0052 Tokyo
TEL 03-3738-3970 FAX 03-3732-3665

大阪営業所 Osaka Sales Office

〒532-0011 大阪市淀川区西中島 7-6-12
新大阪駅前和光ビル 801号
7-6-12 Nishinakajima Yodogawa Ward
532-0011 Osaka
TEL 06-6838-3936 FAX 06-6838-3937



ISO 9001:2015