

# SC



穴径 15.875 はキー溝なし  
 その他穴径はキー溝付

## サイドカッター

Side Milling Cutter

SKH51

外径許容差  $\begin{matrix} +1.0 \\ +0.4 \end{matrix}$       幅許容差  $\begin{matrix} +0.05 \\ 0 \end{matrix}$

外径	刃幅	穴径	刃数	サイド刃の長さ	ボス径
50	3	15.875	18	7	26
50	4	15.875	18	7	26
50	5	15.875	18	7	26
50	6	15.875	18	7	26
50	7	15.875	18	7	26
50	8	15.875	18	7	26
50	9	15.875	18	7	26
50	10	15.875	18	7	26
50	11	15.875	18	7	26
50	12	15.875	18	7	26
50	14	15.875	18	7	26
50	15	15.875	18	7	26
50	3	25.4	18	5	33
50	4	25.4	18	5	33
50	5	25.4	18	5	33
50	6	25.4	18	5	33
50	7	25.4	18	5	33
50	8	25.4	18	5	33
50	9	25.4	18	5	33
50	10	25.4	18	5	33
50	11	25.4	18	5	33
50	12	25.4	18	5	33
50	14	25.4	18	5	33
50	15	25.4	18	5	33
60	3	25.4	20	8	34
60	4	25.4	20	8	34
60	5	25.4	20	8	34
60	6	25.4	20	8	34
60	7	25.4	20	8	34
60	8	25.4	20	8	34
60	9	25.4	20	8	34
60	10	25.4	20	8	34
60	11	25.4	20	8	34
60	12	25.4	20	8	34
60	13	25.4	20	8	34
60	14	25.4	20	8	34
60	15	25.4	20	8	34
60	16	25.4	20	8	34
60	17	25.4	20	8	34

外径	刃幅	穴径	刃数	サイド刃の長さ	ボス径
60	18	25.4	20	8	34
60	19	25.4	20	8	34
60	20	25.4	20	8	34
65	3	25.4	20	9	35
65	4	25.4	20	9	35
65	5	25.4	20	9	35
65	6	25.4	20	9	35
65	7	25.4	20	9	35
65	8	25.4	20	9	35
65	9	25.4	20	9	35
65	10	25.4	20	9	35
65	11	25.4	20	9	35
65	12	25.4	20	9	35
65	13	25.4	20	9	35
65	14	25.4	20	9	35
65	15	25.4	20	9	35
65	16	25.4	20	9	35
65	17	25.4	20	9	35
65	18	25.4	20	9	35
65	19	25.4	20	9	35
65	20	25.4	20	9	35
75	3	25.4	22	12	35
75	3.5	25.4	22	12	35
75	4	25.4	22	12	35
75	4.5	25.4	22	12	35
75	5	25.4	22	12	35
75	5.5	25.4	22	12	35
75	6	25.4	22	12	35
75	6.5	25.4	22	12	35
75	7	25.4	22	12	35
75	7.5	25.4	22	12	35
75	8	25.4	22	12	35
75	8.5	25.4	22	12	35
75	9	25.4	22	12	35
75	9.5	25.4	22	12	35
75	10	25.4	22	12	35
75	10.5	25.4	22	12	35
75	11	25.4	22	12	35
75	11.5	25.4	22	12	35

被削材種 型番	鋳物	炭素鋼	合金鋼	工具鋼	調質鋼	ステンレス鋼	アルミ合金	銅合金	チタン合金	耐熱合金
	FC、FCD	S45C	SCM	SKD	NAK、HPM	SUS	Al	Cu	Ti6Al4V	インコネル
SC	○	○	○			△	○	○		

サイド刃よりボスが高くなっています。

切削条件 P.296 キー溝形状 P.305