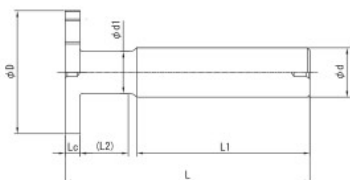
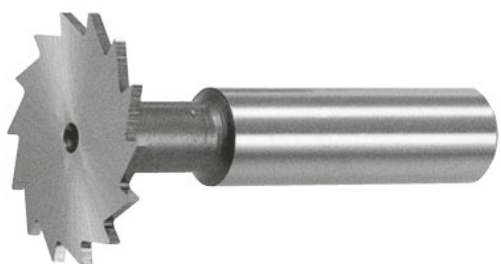


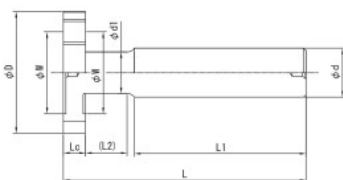
KC

キーシードカッター

Woodruff Key-Seat Cutter



形状A



形状B

外径許容差(φD) 16以下 +0.18 ~ +0.30
 16を超え 28以下 +0.21 ~ +0.35
 28を超え 45以下 +0.26 ~ +0.43
 45を超え 80以下 +0.30 ~ +0.50

刃幅許容差(Lc) 3以下 -0.014 ~ -0.028
 3を超え 6以下 -0.020 ~ -0.038
 6を超え 10以下 -0.025 ~ -0.047
 10を超え 18以下 -0.032 ~ -0.059

SKH51

外径 φD	刃幅 Lc	柄径 φd	柄長 L1	首径 φd1	首長(フラット) L2	全長 L	形状	逃げ径	刃数
								φW	
5	0.3	6	30	2.5	6.3	40	A		8
5	0.4	6	30	2.5	6.2	40	A		8
5	0.5	6	30	2.5	6.1	40	A		8
5	0.6	6	30	2.5	6	40	A		8
5	0.7	6	30	2.5	5.9	40	A		8
5	0.8	6	30	2.5	5.8	40	A		8
5	0.9	6	30	2.5	5.7	40	A		8
5	1	6	30	2.5	5.6	40	A		8
5	1.1	6	30	2.5	5.5	40	A		8
5	1.2	6	30	2.5	5.4	40	A		8
5	1.3	6	30	2.5	5.3	40	A		8
5	1.4	6	30	2.5	5.2	40	A		8
5	1.5	6	30	2.5	5.1	40	A		8
5	2	6	30	2.5	4.6	40	A		8
5	2.5	6	30	2.5	4.1	40	A		8
5	3	6	30	2.5	3.6	40	A		8
6	0.3	6	30	2.5	6.3	40	A		8
6	0.4	6	30	2.5	6.2	40	A		8
6	0.5	6	30	2.5	6.1	40	A		8
6	0.6	6	30	2.5	6	40	A		8
6	0.7	6	30	2.5	5.9	40	A		8
6	0.8	6	30	2.5	5.8	40	A		8
6	0.9	6	30	2.5	5.7	40	A		8
6	1	6	30	2.5	5.6	40	A		8
6	1.1	6	30	2.5	5.5	40	A		8
6	1.2	6	30	2.5	5.4	40	A		8
6	1.3	6	30	2.5	5.3	40	A		8
6	1.4	6	30	2.5	5.2	40	A		8
6	1.5	6	30	2.5	5.1	40	A		8
6	2	6	30	2.5	4.6	40	A		8
6	2.5	6	30	2.5	4.1	40	A		8
6	3	6	30	2.5	3.6	40	A		8

被削材種 型番	硬度	鋳物 FC, FCD	炭素鋼 S45C	合金鋼 SCM	工具鋼 SKD	調質鋼 NAK, HPM	ステンレス鋼 SUS	アルミ合金 Al	銅合金 Cu	チタン合金 Ti6Al4V	耐熱合金 インコネル
	KC	~200HB	○	○	○			△	○	○	

首長(L2)寸法は、首径(φd1)と柄径(φd)のつなぎがRのため参考値です。

切削条件 P.289

形状Bの両側面のヌミ(ニゲ)の深さ P.304