

AUCES AUCDS

AUCES AUCDS

單頭型中心鑽可加工出高精度中心孔

高性能中心鑽



高性能中心鑽
A形60° 高螺旋溝型

AUCES



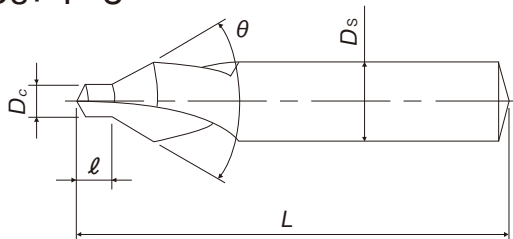
高性能中心鑽
A形60° 低螺旋溝型

AUCDS

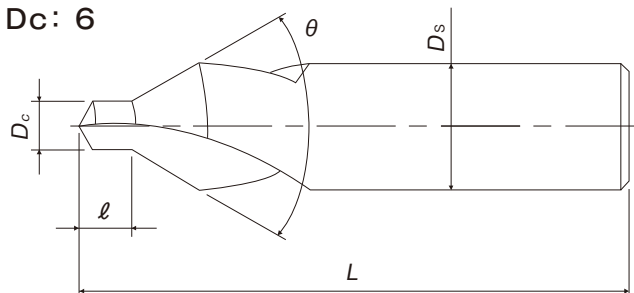


構型及尺寸一覽表

Dc: 1~5



Dc: 6



AUCES A形60° 高螺旋溝型

單位 mm

尺寸 $D_c \times \theta \times D_s$	D_c	D_s	L	l	產品編號	
1×60°×4	1	4	35	1.1	YH61.00ZNEVD	
1.5×60°×5	1.5	5	30	1.6	YH61.50ZNEVE	
2×60°×6	2	6	35	2.1	YH62.00ZNEVF	
2.5×60°×8	2.5	8	50	2.7	YH62.50ZNEVI	
3×60°×8	3	8	50	3.2	YH63.00ZNEVI	
4×60°×10	4	10	55	4.3	YH64.00ZNEVJ	
5×60°×12	5	12	65	5.3	YH65.00ZNEVM	
6×60°×16	6	16	70	6.4	YH66.00ZNEVP	

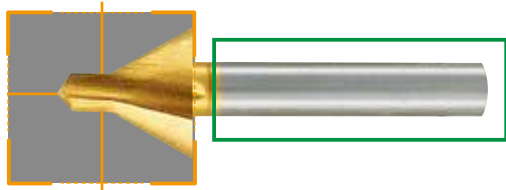
AUCDS A形60° 低螺旋溝型

單位 mm

尺寸 $D_c \times \theta \times D_s$	D_c	D_s	L	l	產品編號	
1×60°×4	1	4	35	1.1	YL61.00ZNEVD	
1.5×60°×5	1.5	5	30	1.6	YL61.50ZNEVE	
2×60°×6	2	6	35	2.1	YL62.00ZNEVF	
2.5×60°×8	2.5	8	50	2.7	YL62.50ZNEVI	
3×60°×8	3	8	50	3.2	YL63.00ZNEVI	
4×60°×10	4	10	55	4.3	YL64.00ZNEVJ	
5×60°×12	5	12	65	5.3	YL65.00ZNEVM	
6×60°×16	6	16	70	6.4	YL66.00ZNEVP	

產品特長

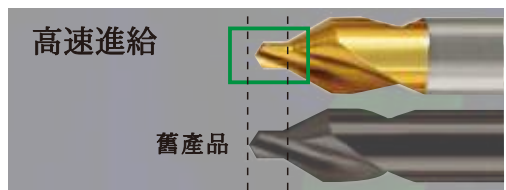
- 採用單頭構型設計，提升工具精度。
- 可加工出高精度中心孔。
- 中心鑽採單頭設計，夾具在夾持時可有較長的伸出量，使夾持更加穩定。



單頭中心鑽的刃部採高精度設計。

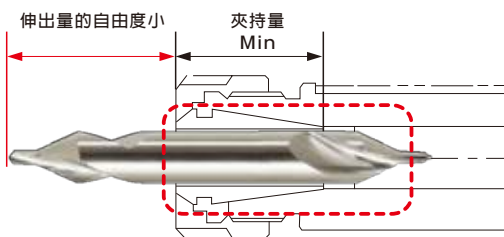


刻印標記於柄後方，可降低夾持的影響，提升夾持精度。

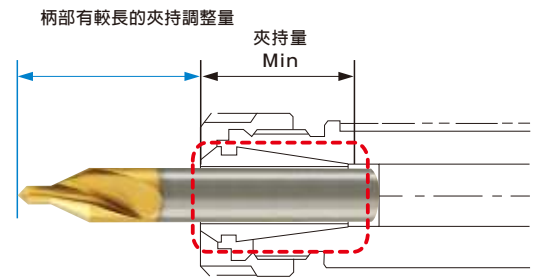


鑽頭部長(ℓ)比舊產品短，提升剛性適用於高速加工。

一般中心鑽



單頭中心鑽



加工資料

使用工具	高性能單頭中心鑽 AUCES	一般中心鑽 CE-S
尺寸	φ3×60°×8	
被削材	S50C (96~98HRB)	
切削速度	10m/min	30m/min
進給量	0.05mm/rev	0.12mm/rev
中心孔徑	φ6mm	
加工長	6mm	6.5mm
切削油	水溶性切削油 (FX30 含氯) 稀釋20倍	
加工機械	立式中心加工機	

尺寸	φ1×60°×4
被削材	S50C
切削速度	30 m/min
進給量	0.04 mm/rev
中心孔徑	φ3
加工機械	立式中心加工機
切削油	水溶性切削油 (FX30 含氯) 稀釋20倍

加工條件	單頭中心鑽 AUCES	一般中心鑽 CE-S
被削材:S50C 切削速度:10m/min 進給:0.05mm/rev		
被削材:S50C 切削速度:30m/min 進給:0.12mm/rev		

高性能單頭中心鑽 AUCES	一般中心鑽 CE-S

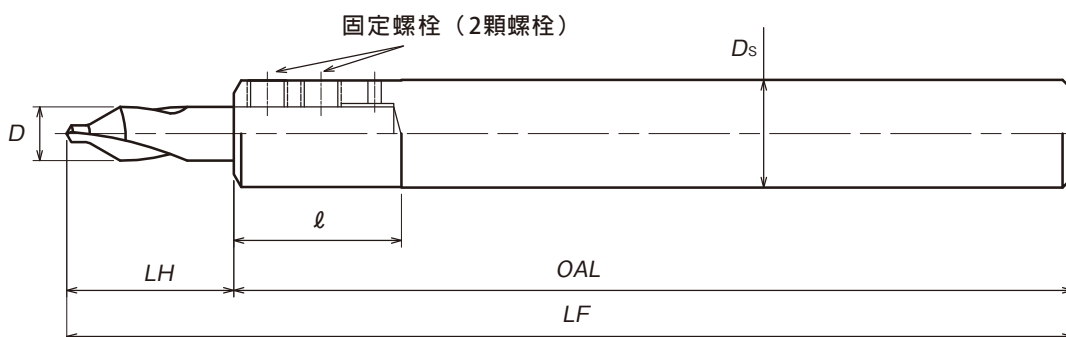


特長

- 高性能單頭中心鑽(AUCES/AUCDS/AUPES/AUPEQ等)，可以和柄部加長桿組合當作長柄來使用。
- 柄徑Ds有分為16、20二種規格，一般的工具均可使用。

構型及尺寸一覽表

- 工具全長150 mm 高性能單頭中心鑽(A U C E S / A U C D S / A U P E S / A U P E Q)



柄部加長桿 SHANK EXTENSION

單位 mm

尺寸 $D \times D_s \times LF$	D	D _s	OAL	LF	LH	l	產品編號	
SHANK EXTENSION D06 DS16 LF-150	6	16	128	150	22	23	SE0616M	
SHANK EXTENSION D08 DS16 LF-150	8	16	125	150	25	25	SE0816M	
SHANK EXTENSION D10 DS20 LF-150	10	20	123	150	27	28	SE1020M	

注意事項

- 柄部加長桿2個固定螺栓在鎖緊時，需均勻交替鎖緊，若有不均狀況易產生偏擺。

使用的時注意事項

- ◆ 加工時，可能發生折損造成危險，請配戴護目鏡等安全裝備。
- ◆ 加工時，可能發生折損造成危險，請設定適當的加工條件。
- ◆ 為防止手指被捲入，在加工運轉中，全程禁戴手套。
- ◆ 為保護您的雙腳，避免被掉落的工具砸傷，請穿安全鞋。
- ◆ 將工具組裝在機械上時，請確實鎖緊，避免加工時產生晃動或偏擺。
- ◆ 請確實固定好被加工材，避免加工中晃動，如絲攻有嚴重磨耗或崩牙的情形時，請勿繼續使用。
- ◆ 在切削中會產生高溫，有發生火災危險可能，請務必要擬定防災對策。

株式 彌滿和製作所

本社 〒104-0031 東京都中央区京橋3-13-10 (中島ゴールドビル)

フリーダイヤル ヤマワハヨイヤ

- タッピング技術相談室： ☎0120-800-418
- ホームページアドレス： <http://www.yamawa.com/jp>

YAMAWAグループ (株) やまわエンジニアリングサービス (株) やまわインターナショナル



守護未來的環保行動
在不影響品質的前提下，避免不必要的加工工程，致力降低環境污染。

YAMAWA



RKAUCECDA