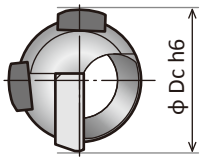
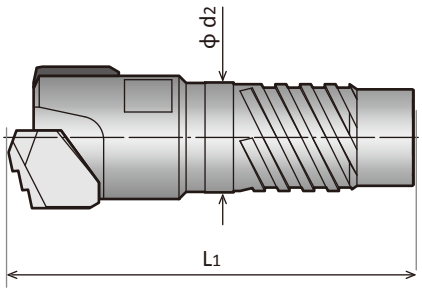
UTE タイプドリルヘッド φ12.60 ～ 20.00 (mm)

小径穴を STS で高能率加工

TYPE	取り付け	工具径 (mm)	再生サービス	用途
UTE	外径ネジ	12.60 - 20.00	リチッピング	小径穴の高能率加工





加工公差： IT9
加工面粗さ： Ra 2μm

小径穴加工の生産性向上
従来ガンドリルで行っていた小径穴加工を STS 化して、 生産性を向上

優れた切屑排出性
三段刃により切屑を分割し、 大きなチップマウスで切屑詰まりを効果的に抑制

経済的なリチッピングタイプ
使用済み超硬チップの付け替えと再コーティングサービスを提供

製品プログラム

工具径 Dc (mm) 公差 h6	ドリルヘッドメインコード	ドリルチューブ 型番	ドリルチューブ 外径 (mm)	寸法 (mm) L1	寸法 (mm) d2
12.60 - 13.60	UTE-0094	ST0094	11.0	40.0	9.6
13.61 - 14.60	UTE-0095	ST0095	12.0	40.0	10.6
14.61 - 15.59	UTE-0096	ST0096	13.0	40.0	11.6
15.60 - 16.70	UTE-0097	ST0097	14.0	40.0	12.6
16.71 - 17.70	UTE-0098	ST0098	15.0	40.0	13.6
17.71 - 18.90	UTE-0099	ST0099	16.0	40.0	14.5
18.91 - 20.00	UTE-0000	ST0000	17.0	40.0	15.5

超硬材種

ISO	第一推奨材種	ISO エリア 5	10	15	20	25	30	35	40	45	50
P	UP			■	■	■					
M	TF			■	■	■					
K	TF		■	■	■						
N	TF			■	■	■					
S	TFKS			■	■	■					

コーティング

コーティング名	コーティング種類	特徴
ZAP	四元素コーティング	第一推奨・高い耐熱性と対溶着性
TA	TiAlN	高い耐熱性
TA-A	TA+ 平滑化処理	平滑化処理により対溶着性を向上
無印	コーティングなし	

ご注文時の型番指定例

UTE - □□□□ □□.□□ □ □

ドリルヘッドメインコード	ドリル径 (mm)	超硬材種	コーティング
製品プログラム表をご参照ください	ドリル径は 0.01mm 刻みでご指定いただけます φ12.60 - φ20.00 (mm)	UP TF TFKS	ZAP TA TA-A 無印

注文例：UTE-0098 17.55 UP ZAP　30 個

⚠ ドリルヘッドの取り付けは確実に行うために、 必ずレンチをご使用ください。
回転中の工具、 ワークには手を触れないようにしてください。