

UC35/UM35/UAシリーズ

UC35/UM35/UA series



UC35

SIZE : $\phi 0.80 \sim \phi 1.60$

穴位置精度と内壁粗さの改善を重視して設計されたバランスのとれたアンダーカットタイプのドリルです。ガラスエポキシ系の両面板から多層板まで幅広く適応します。

Au under cut type drill offers a good balance with hole registration accuracy and inner hole wall quality. Wide range of applications of glass epoxy boards from double sided to multi-layer.

UM35

SIZE : $\phi 0.80 \sim \phi 1.60$

耐摩耗性に優れる超硬合金を用いた、多層板向けのスミア対策型シリーズです。

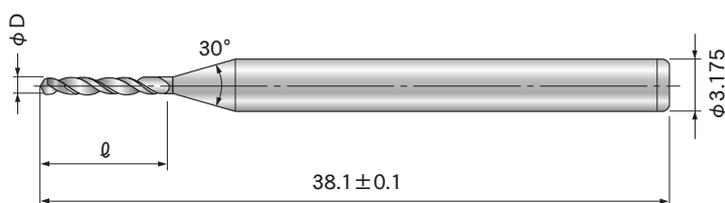
UM35 series is made for improving smear for multi layer board with anti-wear carbide material.

UA

SIZE : $\phi 0.80 \sim \phi 1.60$

車載基板加工に適した信頼性の高い内壁重視のシリーズです。

Most suitable design offers better hole wall roughness for automotive PC boards.



当社が推奨する型番（次ページ）をご覧ください。
Please see the recommended models on next page.

推奨型番 Recommended models

UC35シリーズ/UC35 series			UM35シリーズ/UM35 series			UAシリーズ/UA series		
φD mm	φ mm	製品コードPart No.	φD mm	φ mm	製品コードPart No.	φD mm	φ mm	製品コードPart No.
0.80	8.0	132-0081	0.80	8.0	128-3081	0.80	9.0	128-9080
0.85		132-0086	0.85		128-3086	0.85		128-9085
0.90		132-0091	0.90		128-3091	0.90		128-9090
0.95		132-0096	0.95		128-3096	0.95		128-9095
1.00		132-0101	1.00		128-3101	1.00		128-9100
1.05	10.0	132-0105	1.05	8.0	128-3106	1.05	9.0	128-9105
1.10		132-0110	1.10		128-3111	1.10		128-9110
1.15		132-0115	1.15		128-3116	1.15		128-9115
1.20		132-0120	1.20		128-3121	1.20		128-9120
1.25		132-0125	1.25		128-3126	1.25		128-9125
1.30		132-0130	1.30		128-3131	1.30		128-9130
1.35		132-0135	1.35		128-3136	1.35		128-9135
1.40		132-0140	1.40		128-3141	1.40		128-9140
1.45		132-0145	1.45		128-3146	1.45		128-9145
1.50		132-0150	1.50		128-3151	1.50		128-9150
1.55	132-0155	1.55	128-3156	1.55	128-9155			
1.60	132-0160	1.60	128-3161	1.60	128-9160			

*推奨型番は性能向上のため、予告なしに仕様変更する場合がございます。Model recommendation/specification may change as part of our policy to improve performance and quality.

ドリル切削条件 Parameters

φD	基板厚 1.6mm / 1.6mm board thickness											
	FR-4 両面 / FR-4 double-sided				FR-4 6~8層 / FR-4 6~8 layers				FR-4 10層以上 / FR-4 over 10 layers			
	回転数 Spindle speed	送り速度 Infeed rate	チップロード Chip load	重ね枚数 Stack height	回転数 Spindle speed	送り速度 Infeed rate	チップロード Chip load	重ね枚数 Stack height	回転数 Spindle speed	送り速度 Infeed rate	チップロード Chip load	重ね枚数 Stack height
mm	k rpm	m/min	μ m/rev	-	k rpm	m/min	μ m/rev	-	k rpm	m/min	μ m/rev	-
0.80	57	1.7	30	3-4	57	1.6	28	3-4	55	1.5	28	1-2
0.85					55	1.5			53			
0.90	52	1.6			50							
0.95	48	1.4			48	1.3	46					
1.00					47	1.4	45					
1.05	45	1.3			43							
1.10	43	1.6			41	1.6	39					
1.15	41	1.5			39	1.5	37					
1.20	39	1.4			38	1.4	36					
1.25	38	1.3			36	1.3	34					
1.30	34	1.2	40	3-4	34	1.2	40	32	1.3	40	40	
1.35					32	1.3		30				
1.40	30	1.1			28							
1.45	30	1.2			28							
1.50	30	1.2	30	1.2	28							
1.55			30	1.2	28							
1.60	30	1.2	28									

加工物、機械性能、スピンドル剛性などにより切削条件は変わります。各シリーズにおける一般的な切削条件を記載しております。
 These are general parameters recommended for normal conditions. However they may vary depending on the material and machine/spindle rigidity.
 当社のホームページ「技術データベース」にさらに詳しい技術サポート情報が掲載されております。是非ご覧ください。 http://www.uniontool.co.jp/tech_index.html
 Please refer to "technical data base" contained in our web site for more detail technical support information. http://www.uniontool.co.jp/english/tech_index.html