

面取り・さら座ぐりバリ取りに!



# イリックス カウンターシンク

## ストレートシャンク カウンターシンク

No. 6277AL : TiAINコーティング(90°)

No. 6277DC : DLCコーティング(90°)

No. 6277TG : TiNコーティング(90°)

No. 6277 : ノンコーティング(90°)

No. 6276 : ノンコーティング(60°)

## フラットシャンク カウンターシンク

No. 6277F : ノンコーティング(90°)

## ロングシャンク カウンターシンク

No. 6277L : ノンコーティング(90°)

## MT シャンク カウンターシンク

No. 6279 : ノンコーティング(90°)

# カウンターシンクセット

## TiAINコーティング (難削材・SUS用)

6本組



6277S-AL

4本組



6277 4本組AセットAL

## DLCコーティング (アルミ用)

6本組



6277S-DC

4本組



6277 4本組AセットDC

## ノンコーティング

6本組



6277S

4本組



6277 4本組Aセット

## TiNコーティング

6本組



6277S-TG

4本組



6277 4本組AセットTG

6本組セット内容		摘要	D	d <sub>1</sub>	d <sub>2</sub> h <sub>9</sub>	ℓ
3枚刃 先端角90° 	寸法 (mm)		6.3	1.5	5	45
			8.3	2.0	6	50
			10.4	2.5	6	50
			12.4	2.8	8	56
			16.5	3.2	10	60
			20.5	3.5	10	63
外箱寸法			155mm×111mm×35mm			

4本組セット内容		摘要	D	d <sub>1</sub>	d <sub>2</sub> h <sub>9</sub>	ℓ
3枚刃 先端角90° 	寸法 (mm)		16.5	3.2	10	60
			20.5	3.5	10	63
			25.0	3.8	10	67
			37.0	4.8	12	90
外箱寸法			170mm×111mm×40mm			

よく使用されるサイズを選び金属ケースに収納しました。  
小径用として6本組、大径用として4本組を用意しております。  
手作業も可能なようにハンドルを附属しております。

再研磨方法			
先端角	品番	δ	γ
90°	No.6277,6279	30°	25°
60°	No.6276	20°	14°

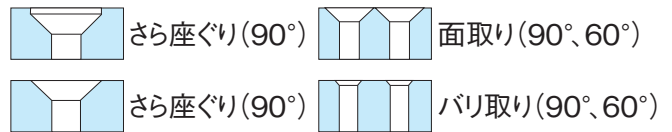
ドイツ・イリックス社のカウンターシンク(3枚刃・先端角90°、60°)は、同社の蓄積された技術によって生まれたもので、従来品と比較し卓越した特長を有しております。(再研磨も可能です。)

サイズもφ4.3よりφ80.0まで豊富に取り揃えており、多様な用途にお応えできます。

## 特長 イリックス3枚刃はお約束します。

- びびりのない加工。
- 真円加工。
- 正確なセンターリング。
- 高い加工スピード。
- 抜群の耐久性。

## 用途 機械作業でも手作業でも!



## ストレートシャンク カウンターシンク(HSS)

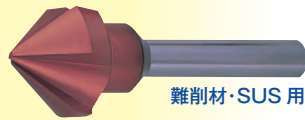
MC、NC機、汎用機、ボール盤、電動工具に。

### TiAlNコーティング(90°)

#### No.6277AL

呼び径 → φ6.3、φ8.3、φ10.4、φ12.4、  
φ16.5、φ20.5、φ25.0、φ37.0

先端角 → 90°

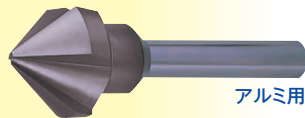


### DLCコーティング(90°)

#### No.6277DC

呼び径 → φ6.3、φ8.3、φ10.4、φ12.4、  
φ16.5、φ20.5、φ25.0、φ37.0

先端角 → 90°

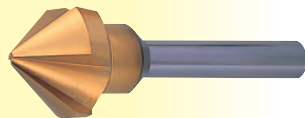


### TiNコーティング(90°)

#### No.6277TG

呼び径 → φ4.3~φ37.0

先端角 → 90°

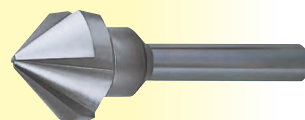


### ノンコーティング(90°)

#### No.6277

呼び径 → φ4.3~φ37.0

先端角 → 90°

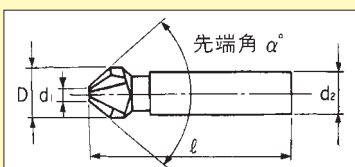
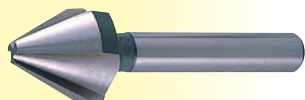


### ノンコーティング(60°)

#### No.6276

呼び径 → φ6.3~φ25.0

先端角 → 60°



### No.6277 (α=90°) シリーズ

D	対応皿ネジ	ℓ	d1	d2 h9
4.3	M2.0	40	1.3	4
5.0	—	40	1.5	4
5.3	M2.5	40	1.5	4
5.8	—	45	1.5	5
6.0	—	45	1.5	5
6.3	M3.0	45	1.5	5
7.0	—	50	1.8	6
7.3	M3.5	50	1.8	6
8.0	—	50	2.0	6
8.3	M4.0	50	2.0	6
9.4	—	50	2.2	6
10.0	—	50	2.5	6
10.4	M5.0	50	2.5	6
11.5	—	56	2.8	8
12.4	M6.0	56	2.8	8
13.4	—	56	2.9	8
15.0	—	60	3.2	10
16.5	M8.0	60	3.2	10
19.0	—	63	3.5	10
20.5	M10.0	63	3.5	10
23.0	—	67	3.8	10
25.0	M12.0	67	3.8	10
37.0	—	90	4.8	12

アマカケはTiAlN(AL)、DLC(DC)コーティングがあります。

アマカケ以外のサイズのコーティングについては、受注製作致します。

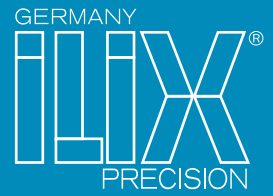
### No.6276 (α=60°) シリーズ

D	ℓ	d1	d2 h9
6.3	45	1.6	5
8.0	50	2.0	6
12.5	56	3.2	8
16.0	63	4.0	10
20.0	67	5.0	10
25.0	71	6.3	10

※コーティングについては、受注製作致します。

# 速い、正確、長寿命!

ILIX Countersinks No.6276, No.6277, No.6279



## フラットシャンク カウンターシンク

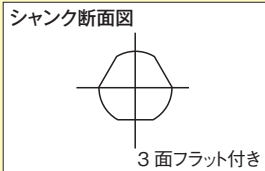
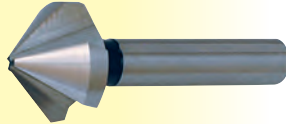
ドリルチャック専用。  
ボール盤、電動工具などにしっかり掴めます。

ノンコーティング(90°)

NO.6277F

呼び径 φ12.4~φ40.0

先端角 90°



No.6277F(α=90°) フラットシャンク・シリーズ

D	対応皿ネジ	ℓ	d <sub>1</sub>	d <sub>2</sub> h <sub>9</sub>
12.4	M6.0	56	2.8	8
16.5	M8.0	60	3.2	10
20.5	M10.0	63	3.5	10
25.0	M12.0	67	3.8	10
37.0	—	90	4.8	12
40.0	—	90	10.0	12

※コーティングについては、受注製作致します。

## ロングシャンク カウンターシンク

MC、NC機、汎用機、ボール盤、電動工具に。  
ワーク、治具などの干渉をクリアします。

ノンコーティング(90°)

NO.6277L

呼び径 φ6.3~φ25.0

先端角 90°



No.6277L(α=90°) ロングシャンク・シリーズ

D	対応皿ネジ	ℓ	d <sub>1</sub>	d <sub>2</sub> h <sub>9</sub>
6.3	M3.0	84	1.5	5
8.3	M4.0	85	2.0	6
10.4	M5.0	87	2.5	6
12.4	M6.0	108	2.8	8
16.5	M8.0	112	3.2	10
20.5	M10.0	115	3.5	10
25.0	M12.0	118	3.8	10

※コーティングについては、受注製作致します。

## MTシャンク カウンターシンク

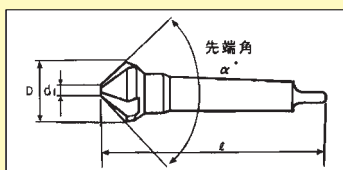
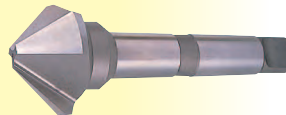
ボール盤に。

ノンコーティング(90°)

NO.6279

呼び径 φ40.0~φ80.0

先端角 90°



No.6279(α=90°)シリーズ

D	ℓ	d <sub>1</sub>	シャンク
40.0	140	10.0	MT-3
50.0	150	14.0	MT-3
63.0	180	16.0	MT-4
80.0	190	22.0	MT-4

※コーティングについては、受注製作致します。

### 切削条件

機械加工による切削条件

被削材	切削速度 (m/min)	送り(mm/rev)						クーラント	被削材	切削速度 (m/min)	送り(mm/rev)						クーラント
		径(mm)									径(mm)						
		5	8	12.5	16	20	25				5	8	12.5	16	20	25	
鋼および低合金鋼	30	0.14	0.22	0.32	0.40	0.45	0.5	エマルジョン	黄銅(硬)	32	0.12	0.18	0.25	0.3	0.33	0.4	エマルジョン
合金鋼	12	0.1	0.14	0.22	0.25	0.28	0.32	エマルジョン	亜鉛および青銅	25	0.1	0.14	0.22	0.25	0.28	0.32	エマルジョン
ステンレス	10	0.1	0.14	0.22	0.25	0.28	0.32	切削油	アルミニウム合金(軟)	50	0.14	0.22	0.32	0.4	0.45	0.5	エマルジョン
ねずみ鋳鉄	20	0.14	0.22	0.32	0.38	0.45	0.5	ドライ	アルミニウム合金(シリコン11%未満)	40	0.14	0.22	0.32	0.4	0.45	0.5	エマルジョン
ノジュラー鋳鉄	15	0.12	0.18	0.25	0.3	0.35	0.4	エマルジョン	アルミニウム合金(硬:矽31%未満)	25	0.12	0.18	0.25	0.3	0.35	0.4	エマルジョン
可鍛鋳鉄	20	0.14	0.27	0.32	0.4	0.45	0.5	エマルジョン	オーステナイトマンガン鋼	60	0.14	0.22	0.32	0.4	0.45	0.5	ドライ
銅合金	20	0.12	0.18	0.25	0.3	0.35	0.4	ドライ	チタンおよびチタン合金	6	0.1	0.14	0.22	0.25	0.28	0.32	切削油
黄銅	60	0.2	0.3	0.4	0.48	0.55	0.63	エマルジョン									

※上記切削条件表は、ノンコート品の条件となります。コーティング品の場合は、切削速度を10~20%アップしてご使用下さい。

## 便利な手作業ハンドルとブッシュ



◀手作業用のハンドルで軸径(d<sub>2</sub>) 10mm以外のサイズを使用する場合は取付けブッシュを別途御用命下さい。(軸5,6,8mm用)