

イリックスの3枚刃!

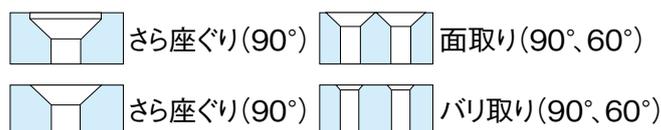
ILIX Countersinks No.6276, No.6277, No.6279

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。

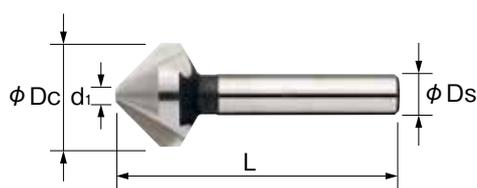
特長 イリックス3枚刃はお約束します。

- 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。



90°ノンコーティング



90°TiNコーティング



90°TiAlNコーティング



難削材・SUS用

90°DLCコーティング



アルミ用

6277 (α=90°) 3枚刃									
ノンコーティング		TiNコーティング		寸法					
型番	標準価格(円)	型番	標準価格(円)	φDc	対応 皿ネジ	L	d1	φDsh9	
6277-4.3	2,000	6277-4.3TG	2,700	4.3	M2.0	40	1.3	4	
6277-5.0	2,000	6277-5.0TG	2,700	5.0	-	40	1.5	4	
6277-5.3	2,000	6277-5.3TG	2,700	5.3	M2.5	40	1.5	4	
6277-5.8	2,000	6277-5.8TG	2,700	5.8	-	45	1.5	5	
6277-6.0	2,000	6277-6.0TG	2,700	6.0	-	45	1.5	5	
6277-6.3	2,000	6277-6.3TG	2,700	6.3	M3.0	45	1.5	5	
6277-7.0	2,500	6277-7.0TG	3,300	7.0	-	50	1.8	6	
6277-7.3	2,500	6277-7.3TG	3,300	7.3	M3.5	50	1.8	6	
6277-8.0	2,500	6277-8.0TG	3,300	8.0	-	50	2	6	
6277-8.3	2,500	6277-8.3TG	3,300	8.3	M4.0	50	2	6	
6277-9.4	3,100	6277-9.4TG	3,800	9.4	-	50	2.2	6	
6277-10.0	3,100	6277-10.0TG	3,800	10.0	-	50	2.5	6	
6277-10.4	3,100	6277-10.4TG	3,800	10.4	M5.0	50	2.5	6	
6277-11.5	3,300	6277-11.5TG	4,200	11.5	-	56	2.8	8	
6277-12.4	3,300	6277-12.4TG	4,200	12.4	M6.0	56	2.8	8	
6277-13.4	3,800	6277-13.4TG	5,100	13.4	-	56	2.9	8	
6277-15.0	3,800	6277-15.0TG	5,100	15.0	-	60	3.2	10	
6277-16.5	3,800	6277-16.5TG	5,100	16.5	M8.0	60	3.2	10	
6277-19.0	5,400	6277-19.0TG	7,000	19.0	-	63	3.5	10	
6277-20.5	5,400	6277-20.5TG	7,000	20.5	M10.0	63	3.5	10	
6277-23.0	7,300	6277-23.0TG	9,500	23.0	-	67	3.8	10	
6277-25.0	7,300	6277-25.0TG	9,500	25.0	M12.0	67	3.8	10	
6277-37.0	11,900	6277-37.0TG	15,400	37.0	-	90	4.8	12	
TiAlNコーティング		DLCコーティング		寸法					
型番	標準価格(円)	型番	標準価格(円)	φDc	対応 皿ネジ	L	d1	φDsh9	
6277-6.3AL	2,700	6277-6.3DC	3,500	6.3	M3.0	45	1.5	5	
6277-8.3AL	3,300	6277-8.3DC	4,200	8.3	M4.0	50	2	6	
6277-10.4AL	3,800	6277-10.4DC	5,000	10.4	M5.0	50	2.5	6	
6277-12.4AL	4,200	6277-12.4DC	5,500	12.4	M6.0	56	2.8	8	
6277-16.5AL	5,100	6277-16.5DC	6,600	16.5	M8.0	60	3.2	10	
6277-20.5AL	7,000	6277-20.5DC	9,100	20.5	M10.0	63	3.5	10	
6277-25.0AL	9,500	6277-25.0DC	12,800	25.0	M12.0	67	3.8	10	
6277-37.0AL	15,400	6277-37.0DC	20,800	37.0	-	90	4.8	12	

* 予告なく仕様及び価格を変更する場合がございます。

* 価格は消費税抜きの価格を掲載。

便利な手作業ハンドルとブッシュ



品名	型番	標準価格(円)
ハンドル(内径φ10.0)	6277HD	1,500
シャンク径φ5.0用ブッシュ	6277BS5	680
シャンク径φ6.0用ブッシュ	6277BS6	680
シャンク径φ8.0用ブッシュ	6277BS8	680

◀ 手作業用のハンドルで軸径(d2)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命下さい。(軸5,6,8mm用)

速い、正確、長寿命!

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

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。

60°ノンコーティング

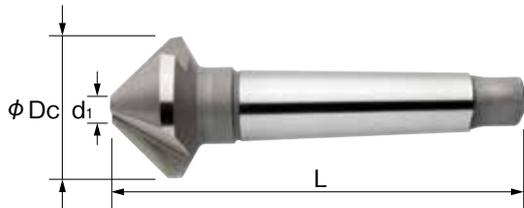


6276 (α = 60°) 3枚刃					
型番	φDc	L	d1	φDsh9	標準価格(円)
6276-6.3	6.3	45	1.6	5	2,000
6276-8.0	8.0	50	2	6	2,500
6276-12.5	12.5	56	3.2	8	3,300
6276-16.0	16.0	63	4	10	3,800
6276-20.0	20.0	67	5	10	5,400
6276-25.0	25.0	71	6.3	10	7,300

MTシャンク カウンターシンク

ボール盤に。

90°ノンコーティング



6279 (α = 90°) 3枚刃					
型番	φDc	L	d1	シャンク	標準価格(円)
6279-40	40.0	140	10.0	MT-3	18,850
6279-50	50.0	150	14.0	MT-3	23,400
6279-63	63.0	180	16.0	MT-4	37,700
6279-80	80.0	190	22.0	MT-4	63,700

*予告なく仕様及び価格を変更する場合がございます。

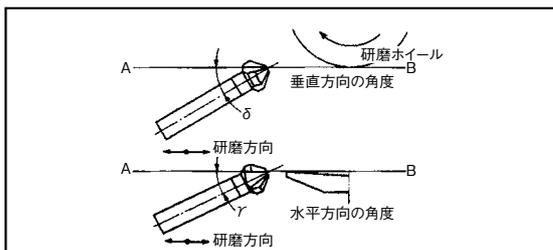
*価格は消費税抜きの価格を掲載。

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、11%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。

再研磨方法



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



使用時の注意

- 工具の機械への取付けは、ゆるみや振れのないよう確実に固定してください。
- 工具は破損して飛散する危険がありますので、保護メガネなどの保護具を必ず着用してください。
- 切れ刃を持っている為、直接手を触れるとけがをする危険があります。