



特 長

切削抵抗が軽減

ビビリを抑制

面粗度、真円度の向上

スムーズな切屑排出

再研磨可能 *注意 1

2320 (a=90°) 3枚刃 HSS

型番	寸法					標準価格 (円)
	φDc	対応 皿ねじ	L	d ₁	φDs	
2320006301	6.3	M3	45	1.5	5	2,900
2320008301	8.3	M4	50	2.0	6	3,200
2320010401	10.4	M5	50	2.5	6	3,500
2320012401	12.4	M6	56	2.8	8	4,000
2320016501	16.5	M8	60	3.2	10	5,100
2320020501	20.5	M10	63	3.5	10	6,500
2320025001	25.0	M12	67	3.8	10	8,100
2320031001	31.0	-	71	4.2	12	12,300

型番	2320000061
セット内容	φ6.3、φ8.3、φ10.4、φ12.4、φ16.5、φ20.5、スチールケース入り
ケース寸法	155mm×111mm×35mm
標準価格 (円)	23,400

* 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。

被削材	切削速度 (m/min)	送り (mm/rev)					
		刃径 (mm)					
		φ6	φ10	φ16	φ20	φ25	φ40
構造用鋼・快削鋼	30-36	0.07-0.09	0.07-0.1	0.08-0.11	0.12-0.15	0.15-0.2	0.17-0.21
窒化鋼・工具鋼	6-30	0.02-0.07	0.02-0.07	0.03-0.1	0.05-0.12	0.06-0.14	0.06-0.17
ステンレス鋼	5-12	0.03-0.08	0.03-0.08	0.04-0.09	0.05-0.12	0.06-0.14	0.07-0.16
耐熱鋼・焼き入れ鋼	5-34	0.03-0.08	0.03-0.08	0.04-0.09	0.05-0.13	0.06-0.17	0.07-0.19
特殊合金・耐摩耗構造用鋼	3-6	0.02-0.05	0.02-0.06	0.03-0.07	0.04-0.09	0.06-0.14	0.06-0.15
鋳鉄	11-30	0.05-0.11	0.05-0.11	0.07-0.15	0.12-0.21	0.15-0.29	0.16-0.29
アルミ合金 <10% Si	30-50	0.07-0.12	0.07-0.12	0.08-0.14	0.12-0.20	0.16-0.27	0.16-0.27
アルミ合金 >10% Si	60-110	0.08-0.15	0.08-0.15	0.1-0.19	0.15-0.25	0.18-0.34	0.18-0.33
銅・青銅・黄銅	30-100	0.07-0.15	0.07-0.15	0.08-0.19	0.12-0.25	0.16-0.31	0.16-0.33

* 注意 1：一般の研磨業者で不等分割刃カウンターシークの再研磨は取り扱いできません。
Maykestag社不等分割刃カウンターシークの再研磨をご希望の場合は全て弊社にお申し付けいただきますようお願いいたします。
弊社では他社製品の再研磨の取り扱いは行っておりませんのでご了承ください。



株式会社 **ムラキ** 機械工具部

〒103-0027 東京都中央区日本橋3-9-10 ☎ (03) 3273-7511 (代) FAX (03) 3281-2243
 〒542-0081 大阪市中央区南船場1-16-20 ☎ (06) 6262-5923 (代) FAX (06) 6262-5927
 〒461-0001 名古屋市東区泉1-20-4 ☎ (052) 962-3336 (代) FAX (052) 962-3339
 〒812-0013 福岡市博多区博多駅東2-18-23 ☎ (092) 474-4030 (代) FAX (092) 474-4054

ホームページ <https://www.muraki-ltd.co.jp/>