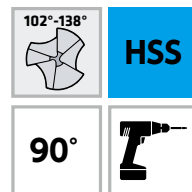


## 不等分割刃により切削抵抗が大幅に軽減!

不等分割刃の採用により切削抵抗が大幅に軽減されます。  
不等分割刃デザインがビビリを抑制し面粗度、真円度が向上します。



### 特 長

切削抵抗が軽減	スムーズな切屑排出
ビビリを抑制	再研磨可能 <small>*注意1</small>
面粗度、真円度の向上	

## No.2320 不等分割刃カウンターシンク 3枚刃・先端角90°(HSS)



2320 (a=90°) 3枚刃 HSS						
型番	寸法					標準価格 (円)
	φDc	対応 皿ねじ	L	d <sub>1</sub>	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

## 不等分割刃カウンターシンクセット 6本組セット



6本組セット			
型番	セット内容	ケース寸法	標準価格(円)
2320000061	φ6.3、φ8.3、φ10.4、φ12.4、φ16.5、φ20.5、スチールケース入り	155mm×111mm×35mm	23,400

被削材	切削速度 (m/min)	送り (mm/rev)				
		刃径 (mm)				
		φ6	φ10	φ16	φ20	φ25
構造用鋼・快削鋼	30-36	0.07-0.09	0.07-0.10	0.08-0.11	0.12-0.15	0.15-0.20
窒化鋼・工具鋼	6-30	0.02-0.07	0.02-0.07	0.03-0.10	0.05-0.12	0.06-0.14
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
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
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
鑄鉄	11-30	0.05-0.11	0.05-0.11	0.07-0.15	0.12-0.21	0.15-0.29
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
アルミ合金 > 10% Si	60-110	0.08-0.15	0.08-0.15	0.10-0.19	0.15-0.25	0.18-0.34
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

\*注意1: 一般の研磨業者で不等分割刃カウンターシン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ン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。

\*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