不等分割刃カウンターシンク

不等分割刃により切削抵抗が大幅に軽減!

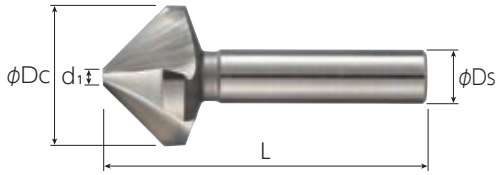
不等分割刃の採用により切削抵抗が大幅に軽減されます。
不等分割刃デザインがビビリを抑制し面粗度、真円度が向上します。

102°-138° HSS 90°

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 *注意1
- 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)



ノンコーティング　TiAlNコーティング

2320 (a=90°) 3枚刃　HSS								
ノンコーティング		TiAlNコーティング		寸法				
型番	標準価格(円)	型番	標準価格(円)	φDc	対応皿ねじ	L	d1	φDs
2320006301	2,900	2320006301AL	3,900	6.3	M3	45	1.5	5
2320008301	3,200	2320008301AL	4,100	8.3	M4	50	2.0	6
2320010401	3,500	2320010401AL	4,700	10.4	M5	50	2.5	6
2320012401	4,000	2320012401AL	5,200	12.4	M6	56	2.8	8
2320016501	5,100	2320016501AL	7,100	16.5	M8	60	3.2	10
2320020501	6,500	2320020501AL	10,000	20.5	M10	63	3.5	10
2320025001	8,100	2320025001AL	11,600	25.0	M12	67	3.8	10
2320031001	12,300	2320031001AL	19,500	31.0	–	71	4.2	12

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					
ノンコーティング		TiAlNコーティング		セット内容	ケース寸法
型番	標準価格(円)	型番	標準価格(円)		
2320000061	23,400	2320000061AL	35,000	φ6.3、φ8.3、φ10.4、φ12.4、φ16.5、φ20.5、スチールケース入り	155mm×111mm×35mm

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
鋳鉄	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