

ルーカウンターシンク

面取り・さら座ぐり・
バリ取りに!

- 3枚刃・先端角90°ロングシャンク
- 3枚刃・先端角120°
- 1枚刃・先端角90°TiNコーティング



◆特長

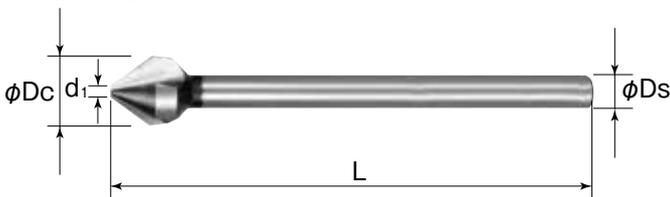
- ・ピビリがなく、2次バリがない綺麗な仕上がり面が可能。
- ・用途に応じた加工に使い分け、仕事の効率が上がります。

◆用途

- ・面取り、さら座ぐり、バリ取りに使用。
- ・機械加工から手作業まで使用。

ロングシャンク カウンターシンク 3枚刃・先端角 90°

No.2700



No.2700 (α = 90°) 3枚刃						
φDc	型番	対応皿ネジ	L	d1	φDsh9	標準価格(円)
6.3	2700-6.3	M3.0	85	1.5	5	6,700
8.3	2700-8.3	M4.0	85	2	6	7,000
10.4	2700-10.4	M5.0	88	2.5	6	7,800
12.4	2700-12.4	M6.0	108	2.8	8	8,400
16.5	2700-16.5	M8.0	112	3.2	10	10,500
20.5	2700-20.5	M10.0	115	3.5	10	14,500
25.0	2700-25.0	M12.0	118	3.8	10	19,800

カウンタースィンク 3枚刃・先端角 120°

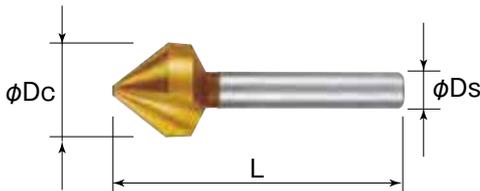
No.2400



No.2400 (α = 120°) 3枚刃					
φDc	型番	L	d1	φDsh9	標準価格(円)
6.3	2400-6.3	45	1.5	5	3,300
8.3	2400-8.3	50	2	6	3,400
10.4	2400-10.4	50	2.5	6	3,900
12.4	2400-12.4	56	3	8	4,200
16.5	2400-16.5	63	3.5	10	5,500
20.5	2400-20.5	67	4	10	7,900
25.0	2400-25.0	71	5	10	10,400

カウンタースィンク 1枚刃・先端角 90° TiNコーティング

No.5200



No.5200 (α = 90°) 1枚刃				
φDc	品番	L	φDsh9	標準価格(円)
8.0	5200-8.0TG	50	6	3,700
12.0	5200-12.0TG	56	8	4,800
16.0	5200-16.0TG	60	10	5,500
20.0	5200-20.0TG	63	10	8,100
25.0	5200-25.0TG	67	10	11,600
30.0	5200-30.0TG	71	12	16,100

* 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。

機械加工による切削条件								
被削材	切削速度 (m/min)	回転あたり送り (mm/rev)						
		刃径 (mm)						
		5	8	12	16	20	25	40
低合金鋼	20	0.06	0.08	0.1	0.12	0.14	0.18	0.22
合金鋼	15	0.03	0.04	0.05	0.06	0.08	0.1	0.12
ステンレス	10	0.04	0.05	0.06	0.07	0.08	0.09	0.12
鋳鉄	10	0.06	0.1	0.12	0.14	0.18	0.2	0.25
銅合金	20	0.1	0.12	0.14	0.18	0.2	0.2	0.3
アルミニウム	20	0.08	0.1	0.12	0.14	0.18	0.22	0.26
プラスチック	10	0.1	0.12	0.14	0.18	0.2	0.24	0.3



使用時の注意

- 工具の機械への取付けは、ゆるみや振れ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。