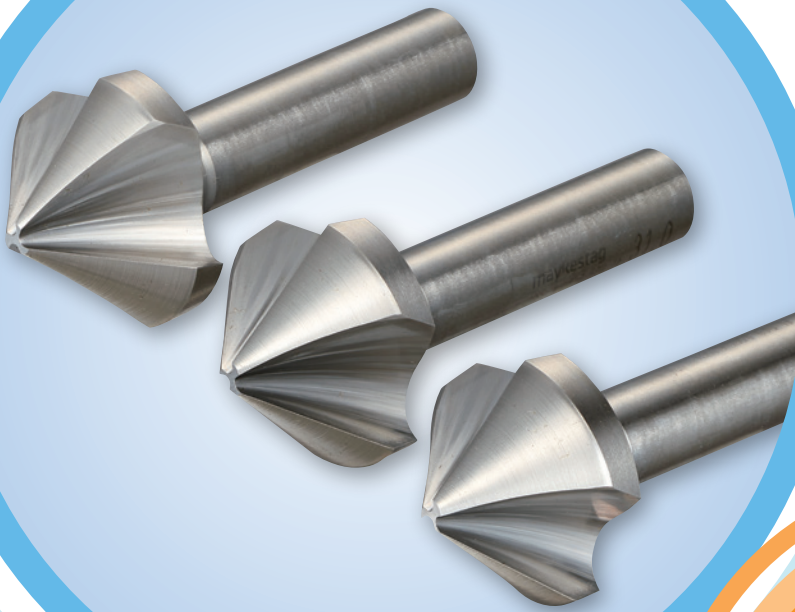


MURAKI

美しい面取りは、
信頼の証。



面取りツール

不等分割刃カウンターシンク
カウンターシンク
超硬NCセンタードリル
超硬チャンファーマイル
六角軸超硬面取り

maykestag
PERFORMANCE
IN PRECISION

GERMANY
ILIX®
PRECISION

MRA Lite

RUKO

DIXI

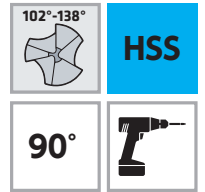
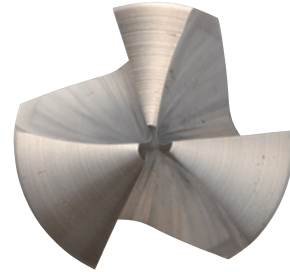


不等分割刃により切削抵抗が大幅に軽減!

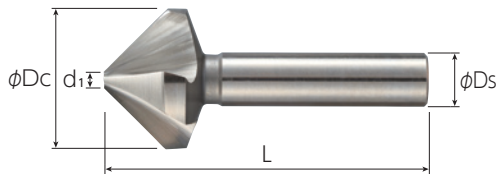
不等分割刃の採用により切削抵抗が大幅に軽減されます。
不等分割刃デザインがビビリを抑制し面粗度、真円度が向上します。



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*注意1
面粗度、真円度の向上	

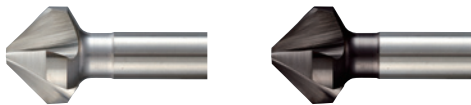


No.2320 不等分割刃カウンターシンク 3枚刃・先端角90°(HSS)



ノンコーティング

TiAINコーティング



2320 (a=90°) 3枚刃 HSS						
ノンコーティング	TiAINコーティング	寸法				
型番	型番	φDc	対応 皿ねじ	L	d1	φDs
2320006301	2320006301AL	6.3	M3	45	1.5	5
2320008301	2320008301AL	8.3	M4	50	2.0	6
2320010401	2320010401AL	10.4	M5	50	2.5	6
2320012401	2320012401AL	12.4	M6	56	2.8	8
2320016501	2320016501AL	16.5	M8	60	3.2	10
2320020501	2320020501AL	20.5	M10	63	3.5	10
2320025001	2320025001AL	25.0	M12	67	3.8	10
2320031001	2320031001AL	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	TiAINコーティング	セット内容	ケース寸法
型番	型番		
2320000061	2320000061AL	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
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。

*予告なく仕様を変更する場合がございます。*価格につきましては、右上二次元コードより最新の価格表でご確認ください。



イリックス カウンターシンク

イリックスの3枚刃!

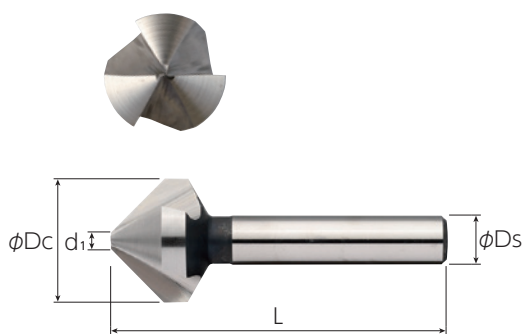
ドイツ・イリックス社のカウンターシンク(3枚刃・先端角90°、60°)は、同社の蓄積された技術によって生まれたもので、従来品と比較し卓越した特長を有しております。(再研磨も可能です)
サイズもφ4.3よりφ80.0まで豊富に取り揃えており、多様な用途にお応えできます。

価格表は
こちらから



特長 イリックス 3枚刃はお約束します。		用途 機械作業でも手作業でも!	
びびりのない加工	真円加工	さら座ぐり(90°)	面取り(90°、60°)
正確なセンターリング	高い加工スピード	さら座ぐり(90°)	バリ取り(90°、60°)
抜群の耐久性			

No.6277 3枚刃・先端角90° (HSS) MC、NC機、汎用機、ボール盤、電動工具に。



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	型番	φDc	対応 皿ねじ	L	d ₁	φDsh9
6277-4.3	6277-4.3TG	4.3	M2	40	1.3	4
6277-5.0	6277-5.0TG	5.0	-	40	1.5	4
6277-5.3	6277-5.3TG	5.3	M2.5	40	1.5	4
6277-5.8	6277-5.8TG	5.8	-	45	1.5	5
6277-6.0	6277-6.0TG	6.0	-	45	1.5	5
6277-6.3	6277-6.3TG	6.3	M3	45	1.5	5
6277-7.0	6277-7.0TG	7.0	-	50	1.8	6
6277-7.3	6277-7.3TG	7.3	M3.5	50	1.8	6
6277-8.0	6277-8.0TG	8.0	-	50	2.0	6
6277-8.3	6277-8.3TG	8.3	M4	50	2.0	6
6277-9.4	6277-9.4TG	9.4	-	50	2.2	6
6277-10.0	6277-10.0TG	10.0	-	50	2.5	6
6277-10.4	6277-10.4TG	10.4	M5	50	2.5	6
6277-11.5	6277-11.5TG	11.5	-	56	2.8	8
6277-12.4	6277-12.4TG	12.4	M6	56	2.8	8
6277-13.4	6277-13.4TG	13.4	-	56	2.9	8
6277-15.0	6277-15.0TG	15.0	-	60	3.2	10
6277-16.5	6277-16.5TG	16.5	M8	60	3.2	10
6277-19.0	6277-19.0TG	19.0	-	63	3.5	10
6277-20.5	6277-20.5TG	20.5	M10	63	3.5	10
6277-23.0	6277-23.0TG	23.0	-	67	3.8	10
6277-25.0	6277-25.0TG	25.0	M12	67	3.8	10
6277-37.0	6277-37.0TG	37.0	-	90	4.8	12
TiAlNコーティング	DLCコーティング	寸法				
型番	型番	φDc	対応 皿ねじ	L	d ₁	φDsh9
6277-6.3AL	6277-6.3DC	6.3	M3	45	1.5	5
6277-8.3AL	6277-8.3DC	8.3	M4	50	2.0	6
6277-10.4AL	6277-10.4DC	10.4	M5	50	2.5	6
6277-12.4AL	6277-12.4DC	12.4	M6	56	2.8	8
6277-16.5AL	6277-16.5DC	16.5	M8	60	3.2	10
6277-20.5AL	6277-20.5DC	20.5	M10	63	3.5	10
6277-25.0AL	6277-25.0DC	25.0	M12	67	3.8	10
6277-37.0AL	6277-37.0DC	37.0	-	90	4.8	12

ハンドル・ブッシュ



型番	品名
6277HD	ハンドル (内径φ10.0)
6277BS5	シャンク径φ5.0用ブッシュ
6277BS6	シャンク径φ6.0用ブッシュ
6277BS8	シャンク径φ8.0用ブッシュ

◀手作業用のハンドルで軸径(φDs)10mm以上のサイズを使用する場合は取付けブッシュを別途御用命下さい。(軸5,6,8mm用)

*予告なく仕様を変更する場合がございます。*価格につきましては、右上二次元コードより最新の価格表でご確認ください。



イリックス カウンターシンク

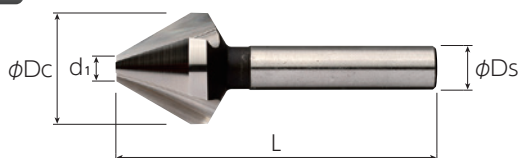
価格表は
こちらから



速い、正確、長寿命!

No.6276 3枚刃・先端角60° (HSS) MC、NC機、汎用機、ボール盤、電動工具に。

ノンコーティング



6276 (α=60°) 3枚刃

型番	φDc	L	d1	φDsh9
6276-6.3	6.3	45	1.6	5
6276-8.0	8.0	50	2.0	6
6276-12.5	12.5	56	3.2	8
6276-16.0	16.0	63	4.0	10
6276-20.0	20.0	67	5.0	10
6276-25.0	25.0	71	6.3	10

No.6279 3枚刃・先端角90° MTシャンク ボール盤に。

ノンコーティング



6279 (α=90°) 3枚刃

型番	φDc	L	d1	シャンク
6279-40	40	140	10	MT-3
6279-50	50	150	14	MT-3
6279-63	63	180	16	MT-4
6279-80	80	190	22	MT-4

No.6277, No.6267, No.6279切削条件

被削材	切削速度 (m/min)	送り (mm/rev)							
		6277,6276 刃径 (mm)						6279 刃径 (mm)	
		φ5	φ10	φ15	φ20	φ25	φ37	φ40	φ50~80
構造用鋼	17-23	0.04-0.07	0.07-0.14	0.11-0.21	0.12-0.26	0.15-0.32	0.22-0.49	0.37-0.60	0.45-0.73
ステンレス鋼	6-8	0.02-0.03	0.03-0.05	0.05-0.07	0.06-0.09	0.07-0.11	0.10-0.15	0.22-0.29	0.26-0.35
鋳鉄	15-25	0.07-0.08	0.14-0.16	0.21-0.25	0.26-0.31	0.32-0.38	0.49-0.57	0.59-0.60	0.70-0.73
アルミ合金	24-27	0.09-0.10	0.17-0.18	0.26-0.27	0.32-0.33	0.39-0.40	0.59-0.60	0.59-0.60	0.70-0.73
チタン合金	5-7	0.01-0.02	0.02-0.03	0.03-0.05	0.04-0.06	0.05-0.07	0.07-0.10	0.15-0.22	0.18-0.26

カウンターシンクセット

ストレートシャンク カウンターシンク (HSS) 6本組、4本組セット



6277S

6277S-AL

6本組セット			
ノンコーティング	TiNコーティング	TiAlNコーティング	DLCコーティング
型番	型番	型番	型番
6277S	6277S-TG	6277S-AL	6277S-DC

セット内容	φ6.3、φ8.3、φ10.4、φ12.4、φ16.5、φ20.5、ハンドル、スチールケース入り
ケース寸法	155mmx111mmx35mm



6277S4A-TG

6277S4A-DC

4本組セット			
ノンコーティング	TiNコーティング	TiAlNコーティング	DLCコーティング
型番	型番	型番	型番
6277S4A	6277S4A-TG	6277S4A-AL	6277S4A-DC

セット内容	φ16.5、φ20.5、φ25.0、φ37.0、ハンドル、スチールケース入り
ケース寸法	175mmx115mmx42mm

※φ37.0はハンドルで使用できません。

3 6277S4A-TG 6277S4A-DC
*予告なく仕様を変更する場合がございます。*価格につきましては、右上二次元コードより最新の価格表でご確認ください。



ルコー カウンターシンク

価格表は
こちらから



特 長

ビブりがなく、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

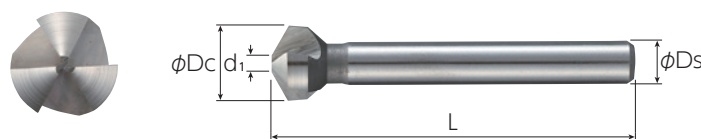
- 面取り、さら座ぐり、バリ取りに使用
- 機械加工から手作業まで使用

No.2700 ロングシャンク カウンターシンク 3枚刃・先端角90°(HSS)



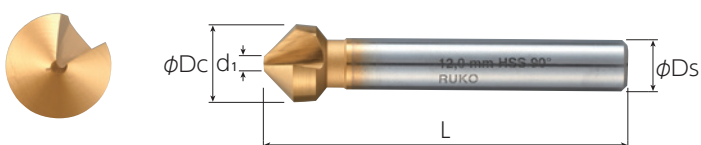
No.2700 (α=90°) 3枚刃					
型番	φDc	対応皿ねじ	L	d ₁	φDsh9
2700-6.3	6.3	M3	85	1.5	5
2700-8.3	8.3	M4	85	2.0	6
2700-10.4	10.4	M5	88	2.5	6
2700-12.4	12.4	M6	108	2.8	8
2700-16.5	16.5	M8	112	3.2	10
2700-20.5	20.5	M10	115	3.5	10
2700-25.0	25.0	M12	118	3.8	10

No.2400 カウンターシンク 3枚刃・先端角120°(HSS)



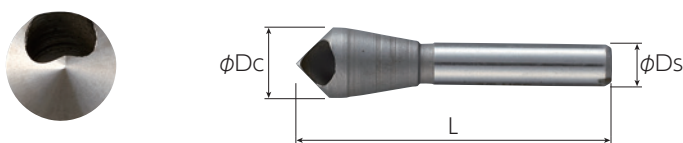
No.2400 (α=120°) 3枚刃				
型番	φDc	L	d ₁	φDsh9
2400-6.3	6.3	45	1.5	5
2400-8.3	8.3	50	2.0	6
2400-10.4	10.4	50	2.5	6
2400-12.4	12.4	56	3.0	8
2400-16.5	16.5	63	3.5	10
2400-20.5	20.5	67	4.0	10
2400-25.0	25.0	71	5.0	10

No.5200 面取りカッター 1枚刃・先端角90°TiNコーティング(HSS)



No.5200 (α=90°) 1枚刃				
品番	φDc	L	d ₁	φDsh9
5200-8.0TG	8	50	3.0	6
5200-12.0TG	12	56	4.0	8
5200-16.0TG	16	60	4.0	10
5200-20.0TG	20	63	4.0	10
5200-25.0TG	25	67	4.5	10
5200-30.0TG	30	71	5.5	12

No.3000 面取りカッター 穴あきタイプ・先端角90°(HSS)



No.3000 (α=90°)穴あきタイプ				
品番	φDc	L	面取り径	φDsh9
3000-10	10	45	2~5	6
3000-14	14	48	5~10	8
3000-21	21	65	10~15	10
3000-28	28	85	15~20	12

No.2700, No.2800, No.2400, No.5200, No.3000切削条件

被削材	構造用鋼	合金鋼	鋳鉄	銅合金	アルミ合金	プラスチック
切削速度 (m/min)	15-20	10-15	8-10	20-40	20-25	10-15



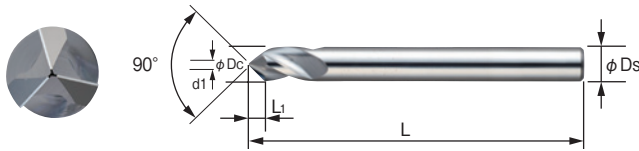
ディキシ 超硬チャンファーマイル

価格表は
こちらから

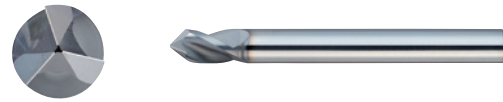


超硬チャンファーマイル

DIXI 7623



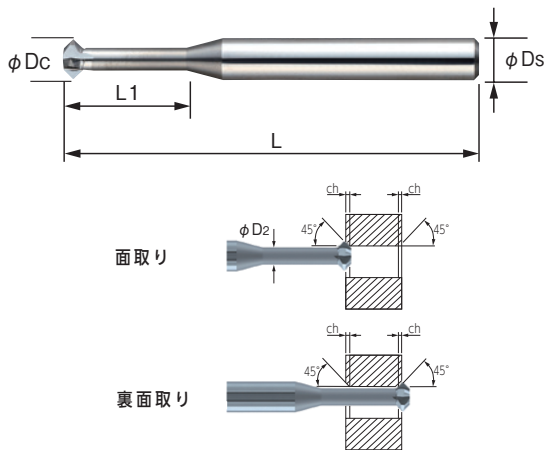
DIXI 7623XD



HRC60までの高硬度材の面取り加工が可能 (7623XD)
切削条件 15m/min 0.006-0.015mm/rev

7623 先端角90°	7623XD 先端角90° XIDURコート付	寸法					
型番	型番	ϕDc	L_1	L	$d_1 \pm 0.05$	$\phi Dsh5$	刃数
7623D1.0	-	1.0	-	38	0.10	3	3
7623D2.0	7623XD2.0-344681	2.0	-	38	0.20	3	3
7623D3.0	7623XD3.0-959796	3.0	-	38	0.30	3	3
7623D4.0	7623XD4.0-959797	4.0	-	50	0.40	4	3
7623D5.0	7623XD5.0-359085	5.0	2.25	50	0.50	5	3
7623D6.0	7623XD6.0-951932	6.0	2.7	57	0.60	6	3
7623D8.0	7623XD8.0-303350	8.0	3.6	63	0.80	8	3
7623D10.0	7623XD10.0-67265	10.0	4.5	72	1.00	10	3
7623D12.0	7623XD12.0-359087	12.0	5.4	73	1.20	12	3

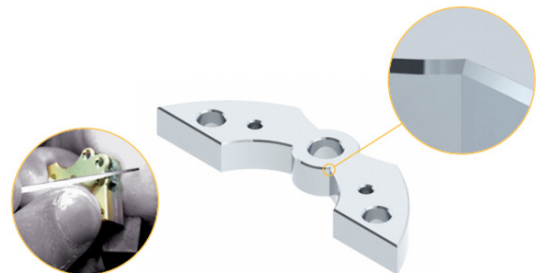
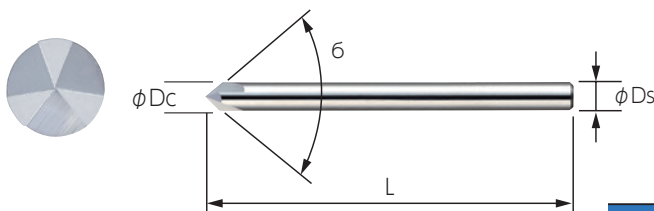
DIXI 7624



7624 先端角90°							
型番	寸法						
	ϕDc	L_1	ϕD_2	ch	L	$\phi Dsh5$	刃数
7624D0.30	0.30	0.6	0.18	0.06	38	3	1
7624D0.40	0.40	0.8	0.24	0.08	38	3	1
7624D0.50	0.50	1.0	0.30	0.10	38	3	1
7624D0.80	0.80	1.6	0.48	0.16	38	3	3
7624D0.90	0.90	1.8	0.54	0.18	38	3	3
7624D1.00	1.00	2.0	0.60	0.20	38	3	3
7624D1.30	1.30	2.6	0.70	0.30	38	3	4
7624D1.80	1.80	5.4	1.00	0.40	38	3	4
7624D2.80	2.80	8.4	1.60	0.60	38	3	4
7624D3.70	3.70	11.1	2.10	0.80	57	6	4
7624D5.70	5.70	17.1	3.30	1.20	57	6	4

DIXI 7625

手作業で面取りを行っていた部分も機械加工が可能



7625 先端角60° 90° 120°					
型番	寸法				
	ϕDc	6	L	$\phi Dsh5$	刃数
7625D3.0060	3	60°	38	3	3
7625D3.0090	3	90°	38	3	3
7625D3.0120	3	120°	38	3	3



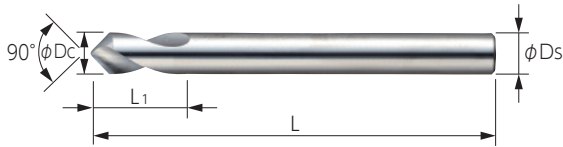
ディキシ

超硬NCセンタードリル

価格表は
こちらから

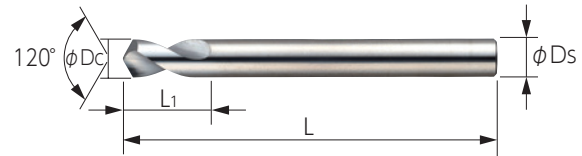
超硬NCセンタードリル

DIXI 1106



1106 先端角90°					
型番	寸法				
	ϕDc	L_1	L	$\phi Dsh5$	刃数
1106D2.0	2.0h6	5	38	3	2
1106D3.0	3.0h5	9	38	3	2
1106D4.0	4.0h5	10	50	4	2
1106D5.0	5.0h5	13	50	5	2
1106D6.0	6.0h5	13	57	6	2
1106D8.0	8.0h5	27	63	8	2

DIXI 1107



1107 先端角120°					
型番	寸法				
	ϕDc	L_1	L	$\phi Dsh5$	刃数
1107D3.0	3	9	38	3	2
1107D4.0	4	10	50	4	2
1107D6.0	6	13	57	6	2
1107D8.0	8	27	63	8	2

7623, 7624, 7625切削条件

被削材	硬さ (HV)	切削速度 (m/min)	切り込み量 (mm)		送り (mm/rev)				
			ap *1	ae *2	~ $\phi 3$	~ $\phi 5$	~ $\phi 7$	~ $\phi 10$	~ $\phi 14$
機械構造用鋼・合金鋼	190未満	70-100	$<1.0 \times \phi D1$	$<1 \times \phi D1$	0.003-0.015	0.006-0.020	0.010-0.02	0.014-0.04	0.02-0.05
	190~450	40-60	$<0.6 \times \phi D1$	$<1 \times \phi D1$	0.003-0.015	0.005-0.018	0.008-0.02	0.011-0.03	0.02-0.04
ステンレス鋼	220未満	40-60	$<0.8 \times \phi D1$	$<1 \times \phi D1$	0.003-0.015	0.005-0.018	0.008-0.02	0.011-0.03	0.02-0.04
	220~450	30-45	$<0.3 \times \phi D1$	$<1 \times \phi D1$	0.003-0.015	0.005-0.018	0.008-0.02	0.011-0.03	0.02-0.04
鋳鉄	260未満	70-100	$<0.7 \times \phi D1$	$<1 \times \phi D1$	0.003-0.015	0.006-0.020	0.010-0.02	0.014-0.04	0.02-0.05
	260以上	40-70	$<0.4 \times \phi D1$	$<1 \times \phi D1$	0.003-0.015	0.005-0.015	0.008-0.02	0.011-0.03	0.02-0.04
銅合金	-	120-160	$<0.5 \times \phi D1$	$<1 \times \phi D1$	0.003-0.018	0.005-0.030	0.008-0.04	0.011-0.05	0.02-0.07
アルミニウム合金	Si<8%	240-260	$<0.8 \times \phi D1$	$<1 \times \phi D1$	0.004-0.018	0.008-0.030	0.013-0.04	0.018-0.05	0.03-0.07
	Si>8%	140-160	$<0.7 \times \phi D1$	$<1 \times \phi D1$	0.004-0.018	0.008-0.030	0.013-0.04	0.018-0.05	0.03-0.07

*1 軸方向の切込み量 *2 径方向の切込み量

1106, 1107切削条件

被削材	硬さ (HV)	切削速度 (m/min)	送り (mm/rev)					
			~ $\phi 1$	~ $\phi 2$	~ $\phi 3$	~ $\phi 5$	~ $\phi 7$	~ $\phi 10$
機械構造用鋼・合金鋼	190未満	40-60	0.009-0.020	0.024-0.04	0.03-0.05	0.05-0.10	0.08-0.14	0.16-0.28
	190~450	30-50	0.007-0.015	0.020-0.03	0.03-0.04	0.04-0.08	0.07-0.11	0.13-0.21
ステンレス鋼	220未満	35-50	0.007-0.015	0.020-0.03	0.03-0.04	0.04-0.08	0.07-0.11	0.13-0.21
	220~450	15-40	0.006-0.015	0.017-0.03	0.02-0.04	0.03-0.08	0.06-0.11	0.11-0.21
鋳鉄	260未満	50-80	0.007-0.015	0.020-0.03	0.03-0.04	0.04-0.08	0.07-0.11	0.13-0.21
	260以上	30-50	0.006-0.015	0.017-0.03	0.02-0.04	0.03-0.08	0.06-0.11	0.11-0.21
銅合金	-	40-100	0.009-0.030	0.024-0.06	0.03-0.08	0.05-0.15	0.08-0.21	0.16-0.42
アルミニウム合金	Si<8%	90-150	0.011-0.030	0.030-0.06	0.04-0.08	0.06-0.15	0.10-0.21	0.20-0.42
	Si>8%	70-110	0.011-0.030	0.030-0.06	0.04-0.08	0.06-0.15	0.10-0.21	0.20-0.42

*予告なく仕様を変更する場合がございます。*価格につきましては、右上二次元コードより最新の価格表をご確認ください。



価格表は
こちらから



超硬
+
チタンコート

六角軸の採用により
※Aタイプ・Bタイプ兼用ビット
着脱が容易で現場作業の
面取り・バリ取りに
最適!

MLFY520

スタイリッシュな
ハンドル

ちょ
ビット

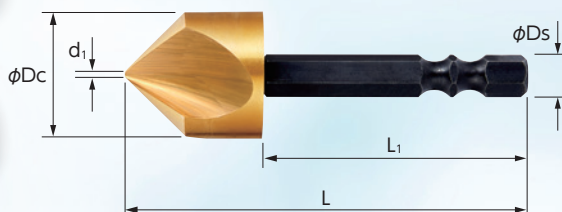
面取り

- 三枚刃形状により、バランスがよく、加工中のビビりを低減し2次バリの発生を抑制!
- 超硬+チタンコーティングにより、耐久性UP!



電動ドリルでも
使用OK!

3枚刃



■面取り

型番	寸法					
	φDc	d1	L1	L	先端角	φDs
ML2R2FYW0803TG	8	1.2±0.1	43	58	90°	6.35
ML2R2FYW1303TG	13	1.2±0.1	43	62	90°	6.35
ML2R2FYW1703TG	17	1.8±0.1	43	64	90°	6.35
ML2R2FYW2103TG	21	2.8±0.1	43	66	90°	6.35

■ハンドル

型番	全長
MLFY520	115

* 予告なく仕様を変更する場合がございます。* 価格につきましては、右上二次元コードより最新の価格表でご確認ください。



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

〒461-0001 名古屋市東区泉1-20-4

☎ (052) 962-3336 (代) FAX (052) 962-3339

〒542-0081 大阪市中央区南船場1-16-20

☎ (06) 6262-5923 (代) FAX (06) 6262-5927

www.muraki-ltd.co.jp