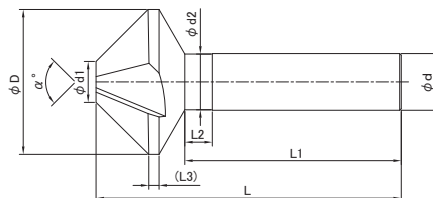


C-3MC

超硬3枚刃カウンターシンク

Carbide Solid Countersink 3-Flutes



Z20

外径許容差(φD) $\begin{matrix} +0.05 \\ 0 \end{matrix}$

角度許容差(α) ±15'

外径 φD	角度 α°	先端径 φd1	全長 L	柄径 φd	首下長 L1	首長 L2	首径 φd2	外径長 (L3)
6.3	60°	1	60	6	53.2	3.5	5.7	2
10.4	60°	2.6	75	8	64.4	4	7.5	3
12.4	60°	2.5	75	10	61.6	5	9.5	4
16.5	60°	3.1	80	10	62.4	5	9.5	4
18.5	60°	3.5	90	10	70.4	5	9.5	4
22.5	60°	3.5	90	12	65.4	5	11.5	5
25	60°	3.8	90	12	62.7	5	11.5	5
6.3	90°	1	60	6	55.2	3.5	5.7	2
8	90°	2.1	60	6	53.9	3.5	5.7	2.5
8.3	90°	2.5	60	6	53.9	3.5	5.7	2.5
10.4	90°	2.6	75	8	67.3	4	7.5	3
12.4	90°	2.5	75	10	65.2	5	9.5	4
16.5	90°	3.1	80	10	67.3	5	9.5	4
20.5	90°	3.8	80	12	64.1	5	11.5	5
25	90°	3.8	80	12	60.5	5	11.5	5
6.3	120°	1	60	6	56.3	3.5	5.7	2
8	120°	2.1	60	6	55.1	3.5	5.7	2.5
8.3	120°	2.5	60	6	55.1	3.5	5.7	2.5
10.4	120°	2.6	75	8	68.9	4	7.5	3
12.4	120°	2.5	75	10	67.3	5	9.5	4
16.5	120°	3.1	80	10	70.1	5	9.5	4
20.5	120°	3.8	80	12	67.6	5	11.5	5
25	120°	3.8	80	12	65	5	11.5	5

被削材種 硬度 型番	鋳物	炭素鋼	合金鋼	工具鋼	調質鋼	ステンレス鋼	アルミ合金	銅合金	チタン合金	耐熱合金
	FC,FCD	S45C	SCM	SKD	NAK,HPM	SUS	Al	Cu	Ti6Al4V	インコネル
C-3MC	○	○	○	○	○	○	○	○		

穴面取り加工用です。曲面、傾斜面(コーナーC面)等のセンタリング加工には向いておりません。

切削条件 P.303