

60° 90° 120° の3種類

超硬面取り

TAIYO

C-3MC

(超硬3枚刃カウンターシンク Z20)



特徴

1. 独自の刃型により切屑をスムーズに排出
2. アルミ、ステンレス、調質鋼など幅広い加工に適用できます
3. 長寿命切削が可能
4. 外径 $\Phi 6.3 \sim \Phi 25$ までご用意

| 被削材種 | 铸铁 FC・FCD | 炭素鋼 S45C | 合金鋼 SCM | 工具鋼 SKD | 調質鋼 NAK・HPM | ステンレス鋼 SUS | アルミ合金 Al | 銅合金 Cu | チタン合金 Ti6Al4V | 耐熱合金 インコネル |
|-------|--------------|-------------|------------|------------|----------------|---------------|-------------|-----------|------------------|---------------|
| 型番 | 硬度 | ~200HB | ~200HB | ~250HB | ~35HRC | ~45HRC | | | | |
| C-3MC | | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | | |

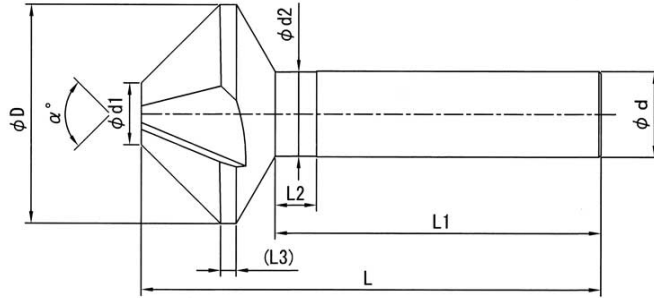
 大洋ツール 株式会社

<https://www.taiyo-tool.co.jp>

HPIはコチラ



▼ C-3MC CAD図



▼ C-3MC 寸法表

| 外径 | 角度 | 先端径 | 全長 | 柄径 | 首下長 | 首長 | 首径 | 外径長 |
|------|------|-----|----|----|------|-----|------|------|
| φD | α° | φd1 | L | φd | L1 | L2 | φd2 | (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 |

▼ C-3MC 切削条件表

| 被削材 | 鋳鉄 | | 一般構造用鋼 炭素鋼 | | 合金鋼 SCM435 | | プリハードン鋼 NAK55 | | ステンレス | | アルミ合金 | |
|------------|----------------|--------------|---------------|--------|---------------|--------|------------------|--------|------------|--------|--------------|--------|
| | FC250 | | S400・S45C | | (~30HRC) | | (30~38HRC) | | SUS | | | |
| 切削速度 | 30~60m/min | | 60~100m/min | | 30~40m/min | | 20~40m/min | | 24~36m/min | | 100~180m/min | |
| 直径 (mm) | 回転数 rpm/min | 送り mm/rev | 回転数 | 送り | 回転数 | 送り | 回転数 | 送り | 回転数 | 送り | 回転数 | 送り |
| | | | rpm/min | mm/rev | rpm/min | mm/rev | rpm/min | mm/rev | rpm/min | mm/rev | rpm/min | mm/rev |
| 6.3 | 3,035 | 0.17 | 4,550 | 0.17 | 1,820 | 0.11 | 1,820 | 0.11 | 1,515 | 0.11 | 7,580 | 0.17 |
| 8.3 | 2,300 | 0.22 | 3,455 | 0.22 | 1,380 | 0.14 | 1,380 | 0.14 | 1,150 | 0.14 | 5,755 | 0.22 |
| 10.4 | 1,835 | 0.27 | 2,755 | 0.27 | 1,100 | 0.18 | 1,100 | 0.18 | 920 | 0.18 | 4,595 | 0.27 |
| 12.4 | 1,540 | 0.32 | 2,380 | 0.32 | 925 | 0.22 | 925 | 0.22 | 770 | 0.22 | 3,850 | 0.32 |
| 16.5 | 1,160 | 0.38 | 1,735 | 0.40 | 695 | 0.25 | 695 | 0.25 | 580 | 0.25 | 2,895 | 0.40 |
| 20.5 | 930 | 0.45 | 1,400 | 0.45 | 560 | 0.25 | 560 | 0.25 | 465 | 0.28 | 2,330 | 0.45 |
| 25.0 | 765 | 0.50 | 1,145 | 0.50 | 400 | 0.32 | 400 | 0.32 | 380 | 0.32 | 1,910 | 0.50 |

※上記切削条件表は水溶性切削油を使用する場合で不使用切削油を使用する場合は切削速度を20%下げてください。

※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。

※注)本カタログに掲載されている製品の仕様は2022年10月現在のものです。

製品については、絶えず研究・改良を行っておりますので、
予告なくカタログ掲載仕様を変更する場合がありますのでご了承ください。