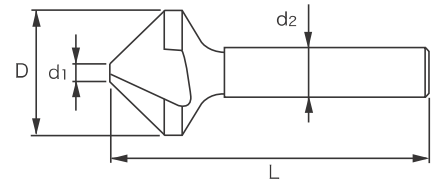




コーティング ハイスカウンターシンク (90°)

Coated HSS Chamfering Cutter



特長 Feature

- 3枚刃とTiNコーティングの採用により、寿命が大幅にUP
- ビビらない
- 真円加工ができる
- Tool life up due to 3 blades and TiN coating.
- Stable.
- True circle machining is possible.

ポイントセット・面取り

単位：mm

商品コード Item Code	先端角 Point angle	D	面取径 Chanfering Dia.	d1	L	d2	刃数 Tooth
CSQ-G 6.3×90°	90°	6.3	2~6.3	1.5	45	5	3
CSQ-G 8.3×90°	90°	8.3	2.5~8.3	2	50	6	3
CSQ-G 10.4×90°	90°	10.4	3~10.4	2.5	50	6	3
CSQ-G 12.4×90°	90°	12.4	3.3~12.4	2.8	56	8	3
CSQ-G 16.5×90°	90°	16.5	3.7~16.5	3.2	60	10	3
CSQ-G 20.5×90°	90°	20.5	4~20.5	3.5	63	10	3
CSQ-G 25.0×90°	90°	25	4.3~25	3.8	67	10	3
CSQ-G 31.0×90°	90°	31	4.7~31	4.2	71	12	3

標準切削条件表 Recommended cutting conditions

被削材 Work	一般構造用鋼 SS		炭素鋼 S50C		鋳鉄 FC		ステンレス鋼 SUS	
	水溶性 Emulsion		水溶性 Emulsion		ドライ Dryness		ストレートオイル Straight Oil	
加工径 Processing Dia	回転数 n(min ⁻¹)	送り速度 F(mm/min)	回転数 n(min ⁻¹)	送り速度 F(mm/min)	回転数 n(min ⁻¹)	送り速度 F(mm/min)	回転数 n(min ⁻¹)	送り速度 F(mm/min)
4	2,600	192	2,400	144	1,920	156	768	24
6	1,800	162	1,560	126	1,272	126	504	24
10	1,100	126	960	96	768	90	300	18
16	650	96	600	72	480	78	192	14
20	550	86	480	66	384	78	156	12
25	420	86	384	66	306	76	120	11
40	240	66	240	54	192	60	72	8

※切削条件はあくまでも目安です。使用される機械、チャックの剛性や切削油等の状況によって変動致します。

These conditions are for general guidance. Therefore they are subject to change to the situation of the machine used, the tool hold rigidity, cutting oil, etc.

