

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	○	○	○	○	○	○	○	○		

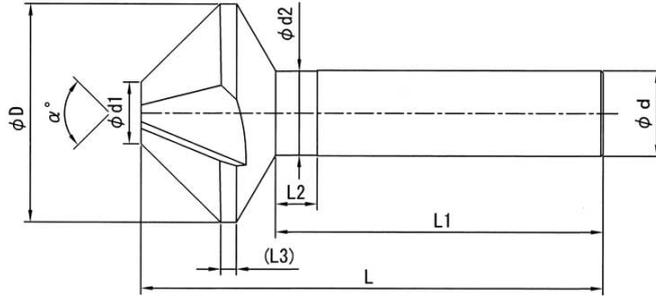
 大洋ツール 株式会社

<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	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。