

コバルトハイス+TiCN

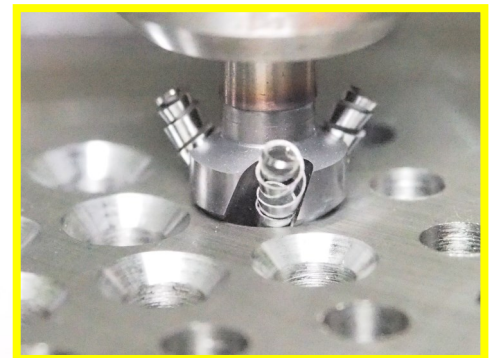
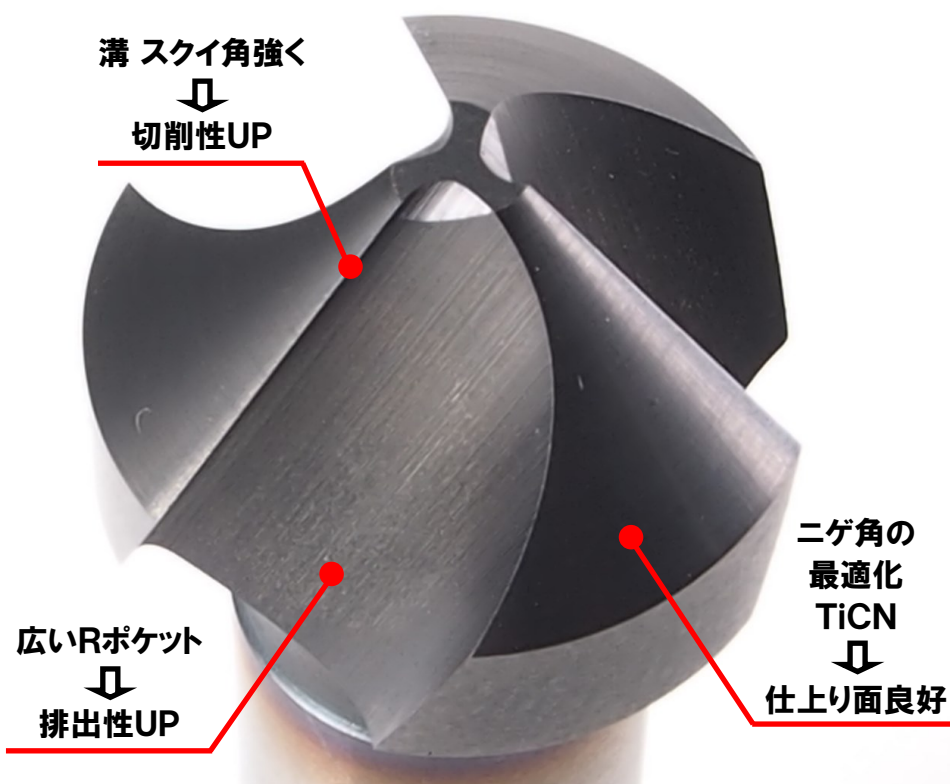
90° 面取りカッター

TAIYO

# T-3CS

カウンターシンク TiCN HD MAX

TiCN Coating Countersink 3-Flutes Handling MAX



## 特徴

1. 独自の刃型により切削性の向上とバリを抑制
2. 広いRポケットにより、良好な切りくずの排出性
3. TiCNコーティングにより良好な仕上面と耐摩耗性
4. ボール盤・NC・MC・ロボットにおける、穴面・コンタリング・曲面コーナー(端面)など操作性の高い面取り加工に対応

被削材種	鋳物	一般構造用鋼 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	SS400 S45C	SCM	SKD	NAK、HPM	SUS	Al	Cu	Ti6Al4V	インコネル
型番	硬度	~200HB	~200HB	~250HB	~35HRC	~45HRC				
T-3CS	◎	◎	◎	○		○	○	○		



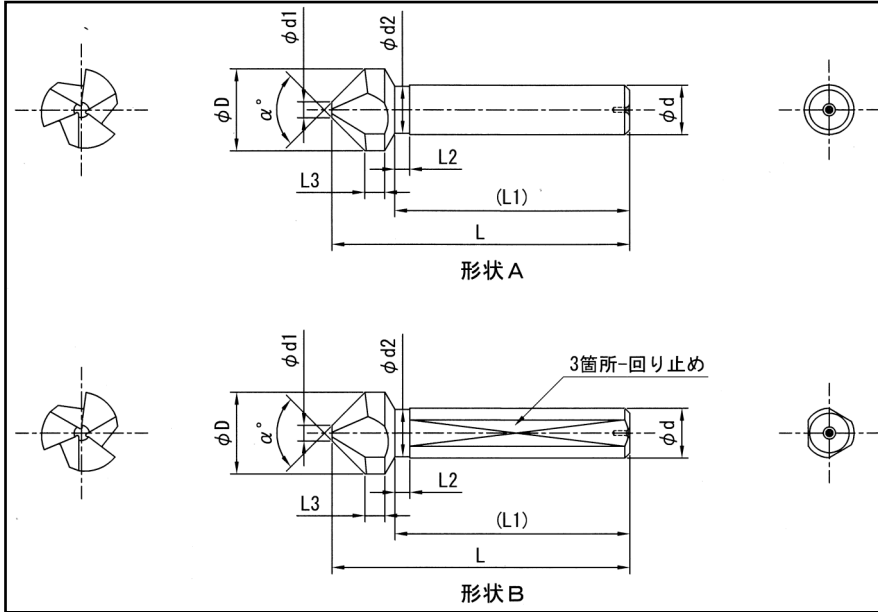
大洋ツール株式会社

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

HP, 加工動画はコチラ



### ▼T-3CS CAD図



- 材質 HSS-Co
- 外径(φD)許容差 0~+0.1
- 角度(α°)公差 ±15'

### ▼T-3CS 寸法表

外径	角度	先端径	全長	柄径	首下長	首径	首長	外径長	刃数	回り止め	形状
φD	α°	φd1	L	φd	(L1)	φd2	L2	L3			
6.3	90°	1.7	45	5	40.1	4.5	2	2	3	なし	A
8.3	90°	2.5	50	6	43.71	5.5	2	2.5	3	なし	A
10.4	90°	3.5	50	6	42.05	5.5	2	3	3	なし	A
12.4	90°	4.5	56	8	47.55	7.5	2	3	3	なし	A
16.5	90°	4.7	60	8	47.42	7.5	2.5	4	3	なし	A
20.5	90°	5	63	10	46.99	9.5	2.5	5	3	あり	B
25	90°	5.2	67	10	47.54	9.5	3	5	3	あり	B

### ▼T-3CS 切削条件表

被削材	鋳鉄		一般構造用鋼・炭素鋼		合金鋼・工具鋼		ステンレス		アルミ合金	
	FC250・FCD400		SS400・S45C		SCM・SKD		SUS			
切削速度	10~30m/min		20~40m/min		10~14m/min		8~12m/min		30~60m/min	
外径 (mm)	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	1,010	0.17	1,515	0.17	606	0.12	505	0.11	2,273	0.17
8.3	767	0.22	1,150	0.22	460	0.14	383	0.14	1,725	0.22
10.4	612	0.27	918	0.28	367	0.19	306	0.18	1,377	0.28
12.4	513	0.32	770	0.32	308	0.22	256	0.22	1,155	0.32
16.5	385	0.38	578	0.4	231	0.25	192	0.25	868	0.4
20.5	310	0.45	465	0.45	186	0.28	155	0.28	698	0.45
25	254	0.5	381	0.5	152	0.32	127	0.32	572	0.5

切削条件表の回転数は推奨切削速度(周速)の中間値について算出したものです。  
 卓上ボール盤でのご使用の場合、上記の切削条件表に対して切削速度は低い方の数値、送りは約1/3を目安にご使用ください。  
 コンタリング・曲面・コーナー(端面等)への面取りは送り量を上記数値より低めにご使用ください。  
 上記切削条件表は水溶性切削油を使用する場合で不溶性切削油を使用する場合は切削速度を20%下げてください。

※注)本カタログに掲載されている製品の仕様は2024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。