

在庫
充実

HCS3A | ヘリカル面取りカッター
Herical Countersinks



CCS3AS | 超硬面取りカッター
Countersinks



SVCA | ソリッドV溝カッター
V-Groove Cutters



SVMA | 面取ミル
V-Pointed Endmills



WCS3A | ダブル面取りカッター
Double Countersinks



RCS3A | 超硬R面取りカッター
R-Countersinks



SDLA | リーディングドリル
Leading Drills



SNPDA | NC用ポイントドリル
Point Drills for NC Machine



超硬面取り・リーディング
ダイジエスト

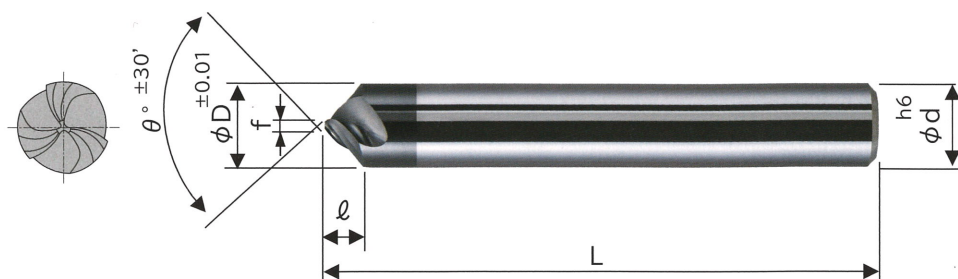
**CARBIDE CHAMFERING
AND LEADING DIGEST**



岡崎精工株式会社

HCS3A/HCS3 超硬ヘリカル面取りカッター OKコート/ノンコート

Solid Carbide Helical Countersink



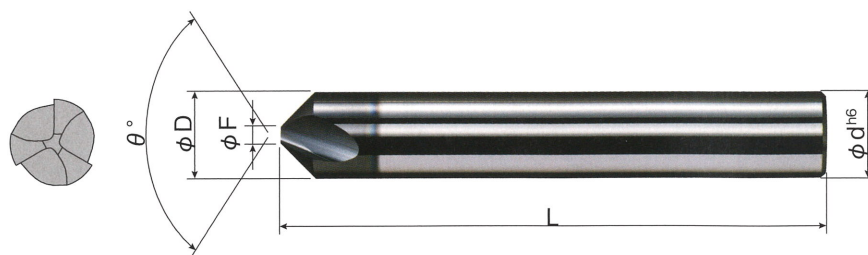
刃数 Number of Flutes	先端角 Point Angle	ネジレ角 Helix Angle
3	90°	40° _R

- ヘリカルタイプの面取り刃
- 高精度の角度公差 (±30')
- 底刃なし

HCS3A : OK コート		HCS3 : ノンコート		寸法					
品番 Product No.	標準価格 Standard Price ¥	品番 Product No.	標準価格 Standard Price ¥	刃径 D	刃長 ℓ	先端角 θ°	全長 L	シャンク径 d	先端幅 f
HCS3A030-090	3,600	HCS3-030-090	3,100	3	1.35	90°	45	3	0.3
HCS3A040-090	3,800	HCS3-040-090	3,300	4	1.85	90°	45	4	0.3
HCS3A060-090	5,000	HCS3-060-090	4,300	6	2.75	90°	50	6	0.5
HCS3A080-090	6,800	HCS3-080-090	5,800	8	3.75	90°	60	8	0.5
HCS3A100-090	8,400	HCS3-100-090	7,400	10	4.5	90°	70	10	1
HCS3A120-090	10,000	HCS3-120-090	9,000	12	5.5	90°	75	12	1

CCS3AS 超硬面取りカッター OKコート

Coated Solid Carbide Countersinks (3 Flutes)



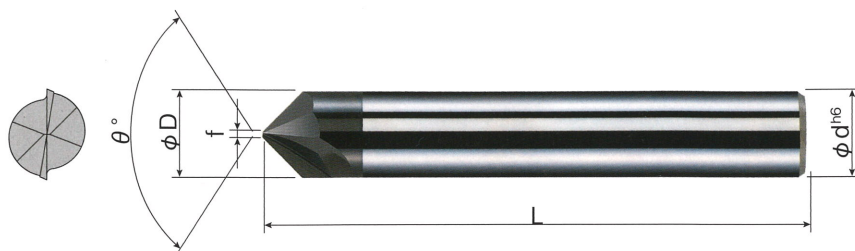
刃数 Number of Flutes	先端角 Point Angle		
3	60°	90°	120°

- 面取り専用刃型形状を採用し、バリの少ない高速面取り加工が可能。

品番 Product No.			寸法 Size				標準価格 Standard price ¥
先端角 $\theta=60^\circ$ Point angle 60°	先端角 $\theta=90^\circ$ Point angle 90°	先端角 $\theta=120^\circ$ Point angle 120°	刃径 D	全長 L	柄径 d	先端径 F	
CCS3AS060-060	CCS3AS060-090	CCS3AS060-120	6	50	6	1.3	5,000
CCS3AS080-060	CCS3AS080-090	CCS3AS080-120	8	60	8	2.6	6,600
CCS3AS100-060	CCS3AS100-090	CCS3AS100-120	10	70	10	2.6	8,100
CCS3AS120-060	CCS3AS120-090	CCS3AS120-120	12	75	12	2.6	9,800

SVCA 〈V溝カッター〉 OKコート

Coated Solid Carbide V-Groove Cutters



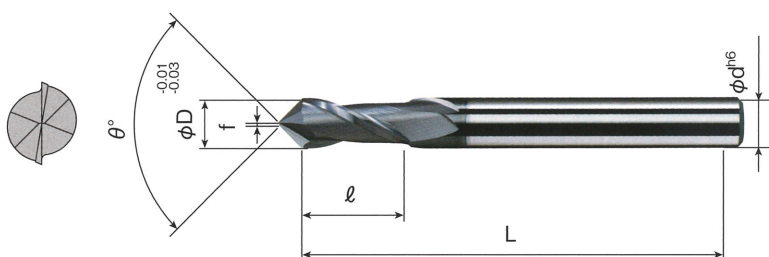
刃数 Number of Flutes	先端角 Point Angle	斜刃角 Angle of Angulaer teeth
2	60°	90°
		5° R

- V溝加工に加え、穴面取り、コーナ面取り、センタリング等の多機能カッターです。
- 精度が必要なV溝加工に最適

品 番 Product No.		寸法 Size				標準価格 Standard price ¥
先端角 $\theta=60^\circ$ Point angle 60°	先端角 $\theta=90^\circ$ Point angle 90°	刃径 D	全長 L	柄径 d	底刃幅 f	
SVCA030-060	SVCA030-090	3	45	3	0.2	3,000
SVCA040-060	SVCA040-090	4	45	4	0.25	3,200
SVCA060-060	SVCA060-090	6	50	6	0.4	4,200
SVCA080-060	SVCA080-090	8	60	8	0.5	6,300
SVCA100-060	SVCA100-090	10	70	10	0.6	8,400
SVCA120-060	SVCA120-090	12	75	12	0.8	12,200
SVCA160-060	SVCA160-090	16	90	16	1.0	23,100
SVCA200-060	SVCA200-090	20	105	20	1.2	38,900

SVMA 〈面取ミル〉 OKコート/ノンコート

Solid Carbide V-Pointed Endmills "MENTOMILL" (2 Flutes)



刃数 Number of Flutes	先端角 Point Angle	ネジレ角 Helix Angle	斜刃角 Angle of Angulaer teeth
2	90°	120°	30° R
			5° R

- 穴の面取り加工に加え、V溝加工、C面加工等の横送り切削も可能です。

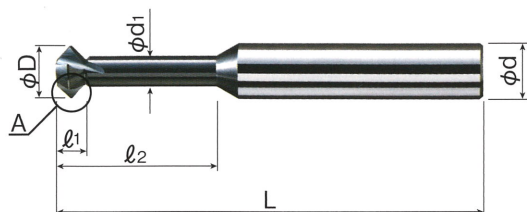
先端角90°/120° Point angle 90°/120°

OKコート		ノンコート		寸法 Size				
品 番 Product No.	標準価格 Standard Price ¥	品 番 Product No.	標準価格 Standard Price ¥	刃径 D	刃長 ℓ	底刃幅 f	全長 L	柄径 d
SVMA030-090/120	9,800	SVM-030-090/120	7,800	3	6	0.2	48	6
SVMA040-090/120	10,000	SVM-040-090/120	8,000	4	8	0.25	48	6
SVMA050-090/120	10,300	SVM-050-090/120	8,300	5	10	0.3	67	6
SVMA060-090/120	10,500	SVM-060-090/120	8,400	6	12	0.4	67	6
SVMA080-090/120	13,600	SVM-080-090/120	10,900	8	16	0.5	84	8
SVMA100-090/120	20,300	SVM-100-090/120	16,200	10	20	0.6	95	10
SVMA120-090/120	26,600	SVM-120-090/120	21,300	12	24	0.8	104	12
SVMA160-090/120	46,400	SVM-160-090/120	37,100	16	32	1.0	132	16
SVMA200-090/120	78,700	SVM-200-090/120	63,000	20	40	1.2	140	20

WCS3A ショートダブル面取りカッター OKコート

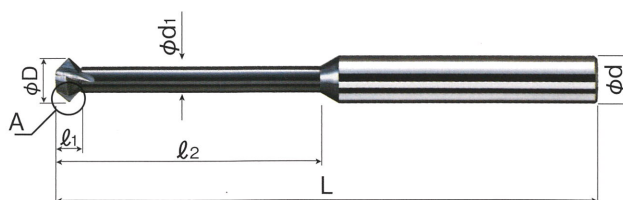
Coated Solid Carbide Double Chamfering cutter (Short Type)

- 表裏両面の面取り加工が可能
- ドリル穴の抜けバリ除去にも最適

**WCS3LA ロングダブル面取りカッター OKコート**

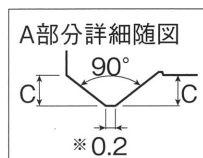
Coated Solid Carbide Double Chamfering cutter (Long Type)

- ロングタイプは、ワークと干渉しにくいロングネック仕様
- 剛性のあるエンドミルシャンクを採用



品番 Product No.	寸法 Size							標準価格 Standard price ¥
	刃径 D	刃長 ℓ ₁	首下長 ℓ ₂	首径 d ₁	全長 L	柄径 d	高さ c	
WCS3A025	2.5	1.05	8	1.5	45	3	0.45	4,800
WCS3A030	3	1.3	10	1.8	45	4	0.55	5,300
WCS3A035	3.5	1.4	12	2.2	45	4	0.60	5,500
WCS3A040	4	1.6	14	2.5	45	4	0.70	5,500
WCS3A045	4.5	1.8	16	2.8	50	6	0.80	6,300
WCS3A050	5	2.1	18	3	50	6	0.95	6,300
WCS3A055	5.5	2.3	20	3.3	50	6	1.05	6,300
WCS3A060	6	2.5	20	3.6	50	6	1.15	6,300
WCS3A080	8	3.7	25	4.4	60	8	1.75	8,400
WCS3A100	10	3.7	30	6.4	70	10	1.75	10,500

品番 Product No.	寸法 Size							標準価格 Standard price ¥
	刃径 D	刃長 ℓ ₁	首下長 ℓ ₂	首径 d ₁	全長 L	柄径 d	高さ c	
WCS3LA050	5	2.1	28	3	75	5	0.95	8,400
WCS3LA060	6	2.5	33	3.6	80	6	1.15	9,500
WCS3LA080	8	3.7	44	4.4	90	8	1.75	12,600
WCS3LA100	10	3.7	55	6.4	100	10	1.75	15,800

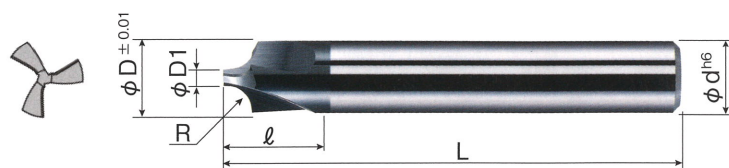


※(WCS3A025は0.15)

刃数 Number of Flutes	先端角 Point Angle	ネジレ角 Helix Angle
3	90°	20° R

RCS3A/RCS3 R面取りカッター 3枚刃

Solid Carbide R-countersinks



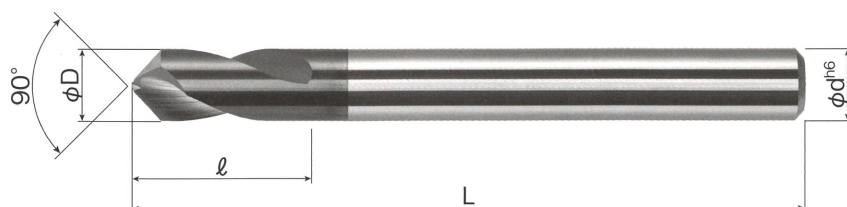
刃数 Number of Flutes	斜刃角 Angle of Angular teeth
3	10° R

- 3枚斜刃で、スムーズなR面取り加工が可能です。

RCS3A : OK コート		RCS3 : ノンコート		寸法					
品番 Product No.	標準価格 Standard Price ¥	品番 Product No.	標準価格 Standard Price ¥	R	先端径 D1	外径 D	首下長 ℓ	全長 L	柄径 d
RCS3A050R	6,000	RCS3-050R	5,000	0.5	3	5	10	50	6
RCS3A075R	6,000	RCS3-075R	5,000	0.75	3	5.5	10	50	6
RCS3A100R	6,000	RCS3-100R	5,000	1	3	6	-	50	6
RCS3A125R	8,000	RCS3-125R	6,800	1.25	3	6.5	15	60	8
RCS3A150R	8,000	RCS3-150R	6,800	1.5	3	7	15	60	8
RCS3A200R	8,000	RCS3-200R	6,800	2	3	8	-	60	8
RCS3A250R	10,000	RCS3-250R	8,400	2.5	3	9	15	70	10
RCS3A300R	10,000	RCS3-300R	8,400	3	3	10	-	70	10
RCS3A400R	12,000	RCS3-400R	10,000	4	3	12	-	75	12
RCS3A500R	15,000	RCS3-500R	13,000	5	3	14	20	75	12

SDLA 超硬リーディングドリル OKコート

Coated Carbide Solid Leading Drills



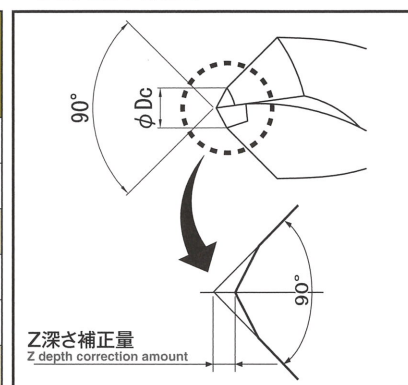
刃数 Number of Flutes	先端角 Point Angle	ネジレ角 Helix Angle
2	90°	25° _R

- 穴面取り、センタリング、V溝、横送りC面加工が可能。
- 生材～焼入鋼、ステンレス等への加工にも対応。

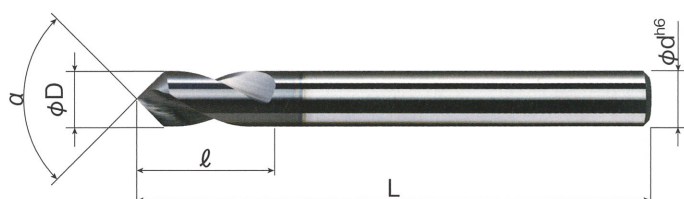
先端角90° Point angle 90°

品番 Product No.	寸法 Size					標準価格 Standard price ¥	Z深さ 補正量
	刃径 D	先端径 φDc	溝長 ℓ	全長 L	柄径 d		
SDLA030-090	3	0.8	8	50	3	3,900	0.1
SDLA040-090	4	1.0	10	60	4	4,300	0.2
SDLA060-090	6	1.5	15	70	6	5,600	0.3
SDLA080-090	8	2.0	20	90	8	7,500	0.4
SDLA100-090	10	2.5	25	100	10	10,000	0.5
SDLA120-090	12	3.0	30	110	12	13,600	0.6

<刃先詳細図>

**SNPDA 超硬NC用ポイントドリル OKコート**

Coated Solid Carbide Point Drills for NC Machine

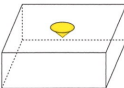
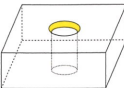
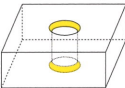
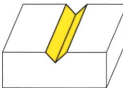
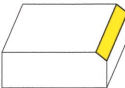
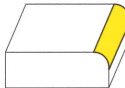


刃数 Number of Flutes	先端角 Point Angle				ネジレ角 Helix Angle
2	60°	90°	120°	135°	30° _R

- ドリル加工時の位置決めや、面取り加工に最適なポイントドリルです。

品番 Product No.				寸法 Size				標準価格 Standard price ¥
先端角 θ=60° Point angle 60°	先端角 θ=90° Point angle 90°	先端角 θ=120° Point angle 120°	先端角 θ=135° Point angle 135°	刃径 D	溝長 ℓ	全長 L	柄径 d	
SNPDA030-060	SNPDA030-090	SNPDA030-120	SNPDA030-135	3	8	50	3	3,600
SNPDA040-060	SNPDA040-090	SNPDA040-120	SNPDA040-135	4	10	60	4	3,900
SNPDA060-060	SNPDA060-090	SNPDA060-120	SNPDA060-135	6	15	70	6	5,100
SNPDA080-060	SNPDA080-090	SNPDA080-120	SNPDA080-135	8	20	90	8	6,600
SNPDA100-060	SNPDA100-090	SNPDA100-120	SNPDA100-135	10	25	100	10	9,000
SNPDA120-060	SNPDA120-090	SNPDA120-120	SNPDA120-135	12	30	110	12	12,300

面取り・リーディングツール 選定表

品番 品名	製品使用						加工方法					
	刃数	先端部 ネジレ 角	角度 (°)				センタリング	穴の面取り	背面面取り	V溝	横送りC面取り	横送りR面取り
			60	90	120	135						
HCS3(A) ヘリカル面取りカッター			-	●	-	-	-		-	-		-
CCS3AS 面取りカッター			●	●	●	-	-		-	-		-
SVCA V溝カッター			●	●	-	-			-			-
SVM(A) 面取ミル			-	●	●	-			-			-
WCS3(L)A ダブル面取りカッター			-	●	-	-	-		※1		※2	
RCS3(A) R面取りカッター			コーナーR 0.5 ~ 5.0				-	-	-	-	-	
SDLA リーディングドリル			-	● 2段	-	-			-			-
SNPDA NC用ポイントドリル			●	●	●	●			-			-

※1 穴径より小さい外径製品を選定してください。 ※2 製品の形状上、軸直角のV溝加工になります。

RCS3A/RCS3: R面取りカッター 推奨切削条件

品番	RCS3A						RCS3			
被削材	一般構造用鋼・炭素鋼・鋳鉄 SS400, S55, FCD		合金鋼・調質鋼 SCM, SK, SKD				ステンレス鋼 SUS304, 316		アルミ A5052	
	~20HRC		~30HRC		~40HRC		50m/min		120m/min	
R	80m/min		60m/min		40m/min		50m/min		120m/min	
	回転数 (rpm)	送り (mm/min)	回転数 (rpm)	送り (mm/min)	回転数 (rpm)	送り (mm/min)	回転数 (rpm)	送り (mm/min)	回転数 (rpm)	送り (mm/min)
0.5	5,100	290	3,800	150	2,550	75	3,200	200	7,650	780
0.75	4,600	270	3,500	150	2,300	70	2,900	190	6,950	750
1	4,200	270	3,200	150	2,100	70	2,650	180	6,400	700
1.25	3,900	260	2,900	140	1,950	70	2,450	180	5,900	700
1.5	3,600	250	2,700	130	1,800	65	2,250	170	5,450	650
2	3,200	230	2,400	120	1,600	65	2,000	160	4,800	650
2.5	2,800	210	2,100	110	1,400	60	1,750	150	4,250	600
3	2,550	200	1,900	100	1,250	60	1,600	140	3,800	570
4	2,100	180	1,600	90	1,050	50	1,300	120	3,200	480
5	1,800	160	1,350	80	900	40	1,150	110	2,700	460

HCS3A/HCS3: 推奨切削条件 Recommended Milling Conditions for HCS3A/HCS3

品 種		HCS3A:OKコート									HCS3:ノンコート					
被削材	一般構造用鋼・炭素鋼・鋳鉄 SS400,S55,FCD			合金鋼・調質鋼 SCM,SK,SKD						ステンレス鋼 SUS304,316		アルミ A5052				
	~20HRC			~40HRC			~55HRC									
切削速度	60m/min			50m/min			20m/min			50m/min		200m/min				
切削条件	回転数		送り (mm/min)	回転数		送り (mm/min)	回転数		送り (mm/min)	回転数		送り (mm/min)	回転数		送り (mm/min)	
	(rpm)	横送り	縦送り	(rpm)	横送り	縦送り	(rpm)	横送り	縦送り	(rpm)	横送り	縦送り	(rpm)	横送り	縦送り	
外径	3	6,400	800	160	5,300	520	100	2,100	160	40	5,300	440	85	21,200	1,780	350
	4	4,800	600	120	4,000	400	80	1,600	120	30	4,000	340	65	15,900	1,340	260
	6	3,200	400	80	2,600	260	60	1,050	80	20	2,600	220	45	10,600	890	180
	8	2,400	300	60	2,000	200	45	800	60	15	2,000	170	35	8,000	670	135
	10	1,900	240	48	1,600	160	35	640	50	12	1,600	135	27	6,400	540	110
	12	1,600	200	40	1,300	130	30	530	40	10	1,300	110	22	5,300	450	90
	ap	-	0.3D	0.2D	-	0.3D	0.2D	-	0.3D	0.2D	-	0.3D	0.2D	-	0.3D	0.2D

切込条件

面取り



六面取り



注 1) 機械、チャックは剛性のある精度の高いものをご使用ください。 注 2) 切削油は被削材に適したものを選定してください。



岡崎精工株式会社

本 社 / 〒533-0005 大阪市東淀川区瑞光3丁目5番32号
 TEL. 06-6328-5561 / FAX. 06-6328-8201
 3-5-32 Zuiko, Higashi-yodogawa-ku Osaka 533-0005 Japan
<https://www.okazaki-seiko.co.jp>

仙台営業所 TEL.022-354-0513
 郡山営業所 TEL.024-954-3535
 両毛営業所 TEL.0276-25-4131
 東京営業所 TEL.03-5710-8050
 新潟営業所 TEL.0258-37-5060
 台湾/岡崎精工股份有限公司 TEL.+886-2-2553-3532

上田営業所 TEL.0268-21-5060
 厚木営業所 TEL.046-224-3321
 浜松営業所 TEL.053-465-6411
 名古屋営業所 TEL.052-331-6676
 金沢営業所 TEL.076-240-7071

立売堀営業所 TEL.06-6541-5227
 東大阪営業所 TEL.06-6743-3688
 岡山営業所 TEL.086-241-8663
 広島営業所 TEL.082-297-5151
 福岡営業所 TEL.092-481-4810



株式会社 淵本鋼機