

超硬ヘリカル面取りカッター 超硬ヘリカル面取りカッターロング

CARBIDE HERICAL COUNTERSINKS
CARBIDE HERICAL COUNTERSINKS LONG

NEW ロング

HCS3LA

OKコート〔鉄系ワーク用〕

HCS3L

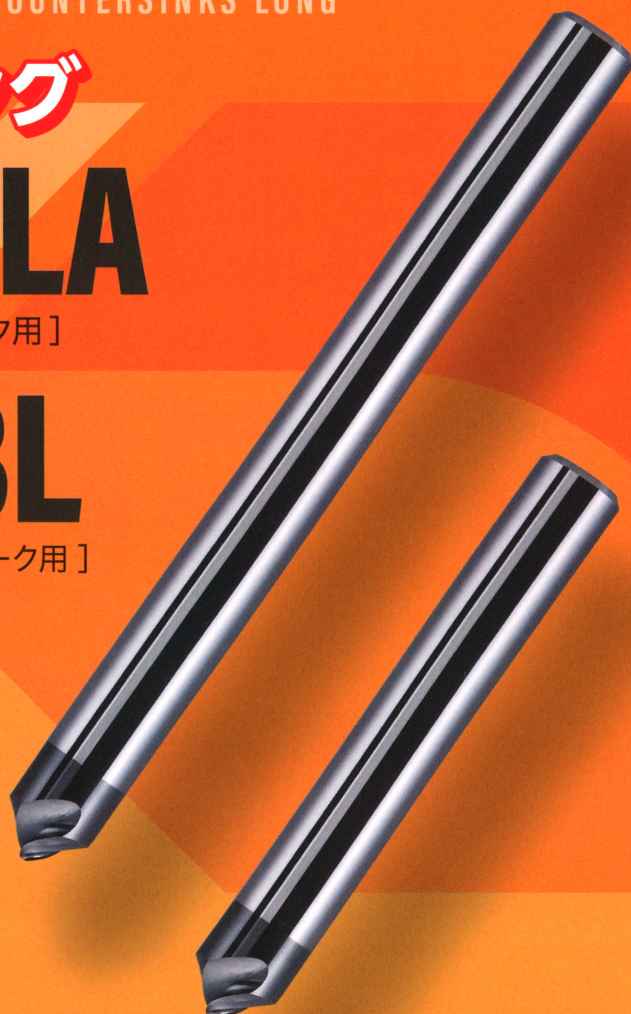
ノンコート〔非鉄系ワーク用〕

POINT ANGLE

先端角：90°

SIZE

寸法：φ4-12



サイズ追加

HCS3A

OKコート〔鉄系ワーク用〕

HCS3

ノンコート〔非鉄系ワーク用〕

POINT ANGLE

先端角：90°

SIZE

寸法：φ3-12

ご要望の多かった追加サイズと ロングシャンクを新発売

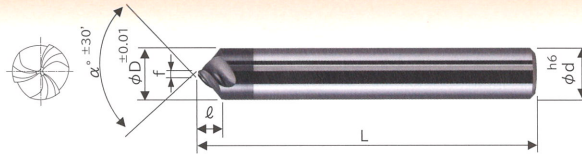
- POINT 1 3枚刃40°ネジレの面取りカッター
- POINT 2 独自のシャープネススパイラルエッジ設計により、切れ味と仕上げ面を両立
- POINT 3 ビビリと切削抵抗を抑えることでカエリやバリを抑制
- POINT 4 高精度な面取り（面取り角度公差±30'）
- POINT 5 OK-Aコート品〈鉄系ワーク用〉—ステンレス加工にも対応
ノンコート品〈非鉄系ワーク用〉—アルミ合金等



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〈鉄系用〉
ノンコート〈非鉄系用〉
Carbide Herical Countersinks



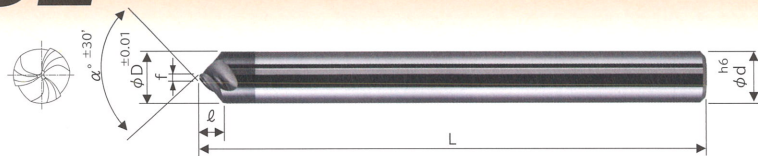
レギュラー

製品略号 Product code	刃数 Number of Flutes	ネジレ角 Helix Angle	表面処理 Surface Treatment
HCS3A	3	40°	OK-A Premium
HCS3			

HCS3A : OK コート		HCS3 : ノンコート		寸法					
品番	標準価格 ¥	品番	標準価格 ¥	刃径 D	刃長 ℓ	先端角 α°	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

HCS3LA HCS3L

超硬 ヘリカル面取りカッター (ロング)
OKコート〈鉄系用〉
ノンコート〈非鉄系用〉
Carbide Herical Countersinks(Long)



ロング

製品略号 Product code	刃数 Number of Flutes	ネジレ角 Helix Angle	表面処理 Surface Treatment
HCS3LA	3	40°	OK-A Premium
HCS3L			

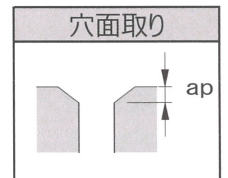
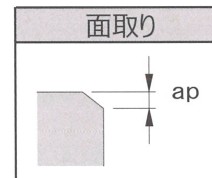
HCS3LA : OK コート		HCS3L : ノンコート		寸法					
品番	標準価格 ¥	品番	標準価格 ¥	刃径 D	刃長 ℓ	先端角 α°	全長 L	シャンク径 d	先端幅 f
HCS3LA040-090	4,300	HCS3L-040-090	3,600	4	1.85	90°	60	4	0.3
HCS3LA060-090	5,600	HCS3L-060-090	4,700	6	2.75	90°	70	6	0.5
HCS3LA080-090	8,800	HCS3L-080-090	7,400	8	3.75	90°	90	8	0.5
HCS3LA100-090	11,200	HCS3L-100-090	9,800	10	4.5	90°	100	10	1
HCS3LA120-090	17,000	HCS3L-120-090	14,800	12	5.5	90°	110	12	1

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 (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)	回転数 (rpm)	送り (mm/min)	
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 50	1,050 80 20	2,600 220 45	10,600 890 180							
	8	2,400 300 60	2,000 200 40	800 60 15	2,000 170 35	8,000 670 135							
	10	1,900 240 50	1,600 160 30	640 50 12	1,600 135 27	6,400 540 110							
	12	1,600 200 40	1,300 130 25	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	-	0.3D 0.2D	

注 1) 上記条件は、HCS3A/HCS3 の切削条件です。ロングの場合は、クランプ状況により、条件の調整が必要になりますので、送りを 50% くらいから始めてください。
注 2) 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 3) 切削油は被削材に適したものを選定してください

〈切込条件〉



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
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

台湾 / 岡崎精工股份有限公司
TEL.+886-2-2553-3532

MACHINE & TOOL
FUCHIMOTO 株式会社 淵本鋼機
本社: 新潟県長岡市西町九4-7-42 TEL: 0258-35-1313
三島: 新潟県三島市今井89-1 TEL: 0256-35-7770
上田: 長野県上田市村木町3-7-21 TEL: 0268-23-8981
南信: 長野県上伊那郡箕輪町大字中蔵1179-1 TEL: 0265-71-3303