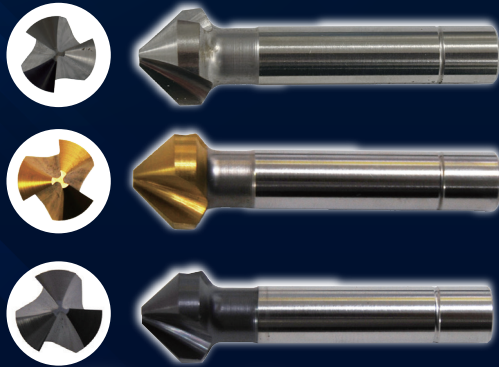


カウンターシンク

ノンコート&TiNコートが新登場しラインアップが充実!

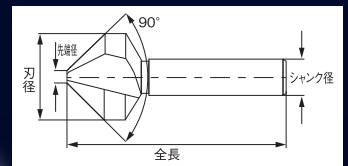


- 母材にヨーロッパ製のコバルトハイスを採用し耐摩耗性、耐熱性に優れています。
- スクイ角が大きめで独自の切刃形状によりビビリが無く美しい仕上げ面が得られます。
- 2次バリが無くスムーズに加工できます。
- 独自の溝型形状で切屑がスムーズに排出されます。
- TiAINコートはステンレス鋼や耐熱合金等の難削材に最適。
- 電気ドリルやボール盤に加えフライス盤・MCなどの機械加工に最適。

HSS-Co
ノンコート
TiNコート
TiAINコート
先端角 90°
刃数 3



■仕様
3枚刃/先端角90°
■材質
コバルトハイス鋼(HSS-Co)
※φ37以上はハイス鋼(HSS)
■表面処理
ノンコート、TiN、TiAIN
■被削材
炭素鋼、合金鋼、特殊鋼、鋳鉄、
ダクタイル鋳鉄、ステンレス鋼、真鍮、
耐熱合金、※アルミニウム、※樹脂
(※印の被削材はノンコートを推奨)
■用途
皿座ぐり・面取り・バリ取り



単位:mm

刃径	先端径	全長	シャンク径	ノンコート NEW		TiN NEW		TiAIN	
				型式	希望小売価格 (円・税別)	型式	希望小売価格 (円・税別)	型式	希望小売価格 (円・税別)
6.3	1.5	45	5	GCS063	3,200	GCST063	4,600	GCSA063	4,600
8.3	2.0	50	6	GCS083	3,500	GCST083	5,200	GCSA083	5,200
10.4	2.5	50	6	GCS104	5,200	GCST104	6,200	GCSA104	6,200
12.4	2.8	56	8	GCS124	5,500	GCST124	7,000	GCSA124	7,000
16.5	3.2	60	10	GCS165	6,000	GCST165	8,000	GCSA165	8,000
20.5	3.5	63	10	GCS205	8,600	GCST205	10,000	GCSA205	10,000
25.0	3.8	67	10	GCS250	10,000	GCST250	14,000	-	-
31.0	4.2	71	12	GCS310	24,000	-	-	-	-
37.0	4.5	71	12	GCS370	32,000	-	-	-	-
45.0	4.5	98	12	GCS450	39,000	-	-	-	-
50.0	14	98	12	GCS500	41,000	-	-	-	-
6本組セット(内容φ6.3,8.3,10.4,12.4,16.5,20.5)				GCS-SET	32,000	GCST-SET	41,000	GCSA-SET	41,000

カウンターシंक

■切削条件基準表

ノコート

被削材	軟鋼 SS400		炭素鋼 S45C		合金鋼 SCM435		プリハードン鋼 NAK55		鋳鉄 FC250、 FCD400		ステンレス鋼 SUS304		アルミニウム 合金鋳物 AC4D	
切削速度 (m/min)	20~40		20~40		10~14		10~14		10~30		8~12		40~60	
直径 (mm)	回転数 (min ⁻¹)	送り (mm/rev)	回転数 (min ⁻¹)	送り (mm/rev)	回転数 (min ⁻¹)	送り (mm/rev)	回転数 (min ⁻¹)	送り (mm/rev)	回転数 (min ⁻¹)	送り (mm/rev)	回転数 (min ⁻¹)	送り (mm/rev)	回転数 (min ⁻¹)	送り (mm/rev)
6.3	1,515	0.17	1,515	0.17	605	0.12	605	0.12	1,010	0.17	505	0.11	2,525	0.17
8.3	1,150	0.22	1,150	0.22	460	0.14	460	0.14	765	0.22	385	0.14	1,920	0.22
10.4	920	0.28	920	0.28	365	0.19	365	0.19	610	0.27	305	0.18	1,530	0.28
12.4	770	0.32	770	0.32	310	0.22	310	0.22	515	0.32	255	0.22	1,285	0.32
16.5	580	0.40	580	0.40	230	0.25	230	0.25	385	0.38	195	0.25	965	0.40
20.5	465	0.45	465	0.45	185	0.28	185	0.28	310	0.45	155	0.28	775	0.45
25.0	380	0.50	380	0.50	150	0.32	150	0.32	255	0.50	125	0.32	635	0.50
31.0	305	0.60	305	0.60	120	0.40	120	0.40	205	0.63	100	0.40	510	0.60
37.0	260	0.70	260	0.70	105	0.45	105	0.45	170	0.70	85	0.45	430	0.70
45.0	210	0.70	210	0.70	85	0.45	85	0.45	140	0.70	70	0.45	350	0.70
50.0	190	0.70	190	0.70	75	0.45	75	0.45	125	0.70	65	0.45	315	0.70

TiN/TiAlNコート

被削材	軟鋼 SS400		炭素鋼 S45C		合金鋼 SCM435		プリハードン鋼 NAK55		鋳鉄 FC250、FCD400		ステンレス鋼 SUS304	
切削速度 (m/min)	24~48		24~48		12~16		12~16		12~36		10~14	
直径 (mm)	回転数 (min ⁻¹)	送り (mm/rev)	回転数 (min ⁻¹)	送り (mm/rev)	回転数 (min ⁻¹)	送り (mm/rev)	回転数 (min ⁻¹)	送り (mm/rev)	回転数 (min ⁻¹)	送り (mm/rev)	回転数 (min ⁻¹)	送り (mm/rev)
6.3	1,820	0.17	1820	0.17	705	0.12	705	0.12	1,215	0.17	605	0.11
8.3	1,380	0.22	1380	0.22	535	0.15	535	0.15	920	0.22	460	0.14
10.4	1,100	0.28	1100	0.28	430	0.19	430	0.19	735	0.27	365	0.18
12.4	925	0.32	925	0.32	360	0.22	360	0.22	615	0.32	305	0.22
16.5	695	0.40	695	0.40	270	0.25	270	0.25	465	0.38	230	0.25
20.5	560	0.45	560	0.45	215	0.28	215	0.28	370	0.45	185	0.28
25.0	455	0.54	455	0.54	175	0.34	175	0.34	305	0.52	150	0.32

- 1) 上記の切削条件はエアブローまたは水溶性切削油剤を使用する場合のもので、不溶性切削油剤をご使用の場合は切削速度を低めに設定して下さい。
- 2) 曲面、傾斜面への面取りは、送り量を上記数値より低めに使用下さい。
- 3) 被削材の保持はしっかりと行い、振動、たわみ、変形のない状態にして下さい。
- 4) 剛性のある適切なホルダーを使用し、しっかりチャッキングを行い、工具の振れがないかどうかを必ず確認してからご使用下さい。
- 5) 切削条件は被削材の材質、硬度、被削性及び機械剛性、加工形態、切削油剤等に大きく左右されます。上記の切削条件を参考に切屑状態、仕上面状態を参照しながら最適な切削条件を選定して下さい。

掲載商品に関するお問い合わせはこちら

総発売元：ユニソル株式会社 〒540-0024 大阪市中央区南新町 2-2-5

- 本カタログの記載内容は2026年6月現在のものです。
- 記載の表示価格には消費税が含まれておりません。
- 寸法・仕様・価格等は改良のため予告なく変更または製造を中止する場合がございますので、あらかじめご了承願います。
- 本カタログと実際の商品の色は印刷の出力具合によって多少異なる場合があります。