



パンフレット誤記のお詫びと訂正

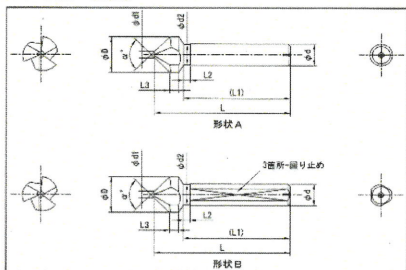
平素は弊社製品をご愛顧いただき誠にありがとうございます。

この度、T-3CS（カウンターシンク TiCN HD MAX）の製品パンフレットにおいて記載に一部誤りがありました。

謹んでお詫び申し上げますとともに、以下の通り訂正させていただきます。



▼T-3CS CAD図



▼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	42.65	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	9.5	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 寸法表

外径 (φD) φ16.5
首径 (φd2)

【誤】 9.5 → 【正】 7.5

▼T-3CS 切削条件表

被削材	鋳鉄		一般構造用鋼・炭素鋼		合金鋼		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	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
(mm)	rpm/min	mm/rev	rpm/min	mm/rev	rpm	mm/rev	rpm	mm/rev	rpm	mm/rev
6.3	1,010	0.17	1,515	0.17	606	0.12	505	0.11	2,273	0.11
8.3	767	0.22	1,150	0.22	460	0.14	383	0.14	1,725	0.14
10.4	612	0.27	918	0.28	367	0.19	306	0.18	1,377	0.18
12.4	513	0.32	770	0.32	308	0.22	256	0.22	1,155	0.22
16.5	385	0.38	578	0.4	231	0.25	192	0.25	868	0.25
20.5	310	0.45	465	0.45	186	0.28	155	0.28	698	0.28
25	254	0.5	381	0.5	152	0.32	127	0.32	572	0.32

切削条件表の回転数は推奨切削速度(層速)の間隔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倍めに使用ください。
上記切削条件表は水溶性切削油を使用する場合は水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。

T-3CS 切削条件表
アルミ合金 送り

【誤】		【正】	
被削材	アルミ合金	被削材	アルミ合金
外径	送り	外径	送り
(mm)	mm/rev	(mm)	mm/rev
6.3	0.11	6.3	0.17
8.3	0.14	8.3	0.22
10.4	0.18	10.4	0.28
12.4	0.22	12.4	0.32
16.5	0.25	16.5	0.4
20.5	0.28	20.5	0.45
25	0.32	25	0.5

多大なるご迷惑をお掛けいたしましたこと重ねてお詫び申し上げます。

誠に勝手ではございますが、今後とも変わらぬお引き立てのほどよろしくお願いいたします。