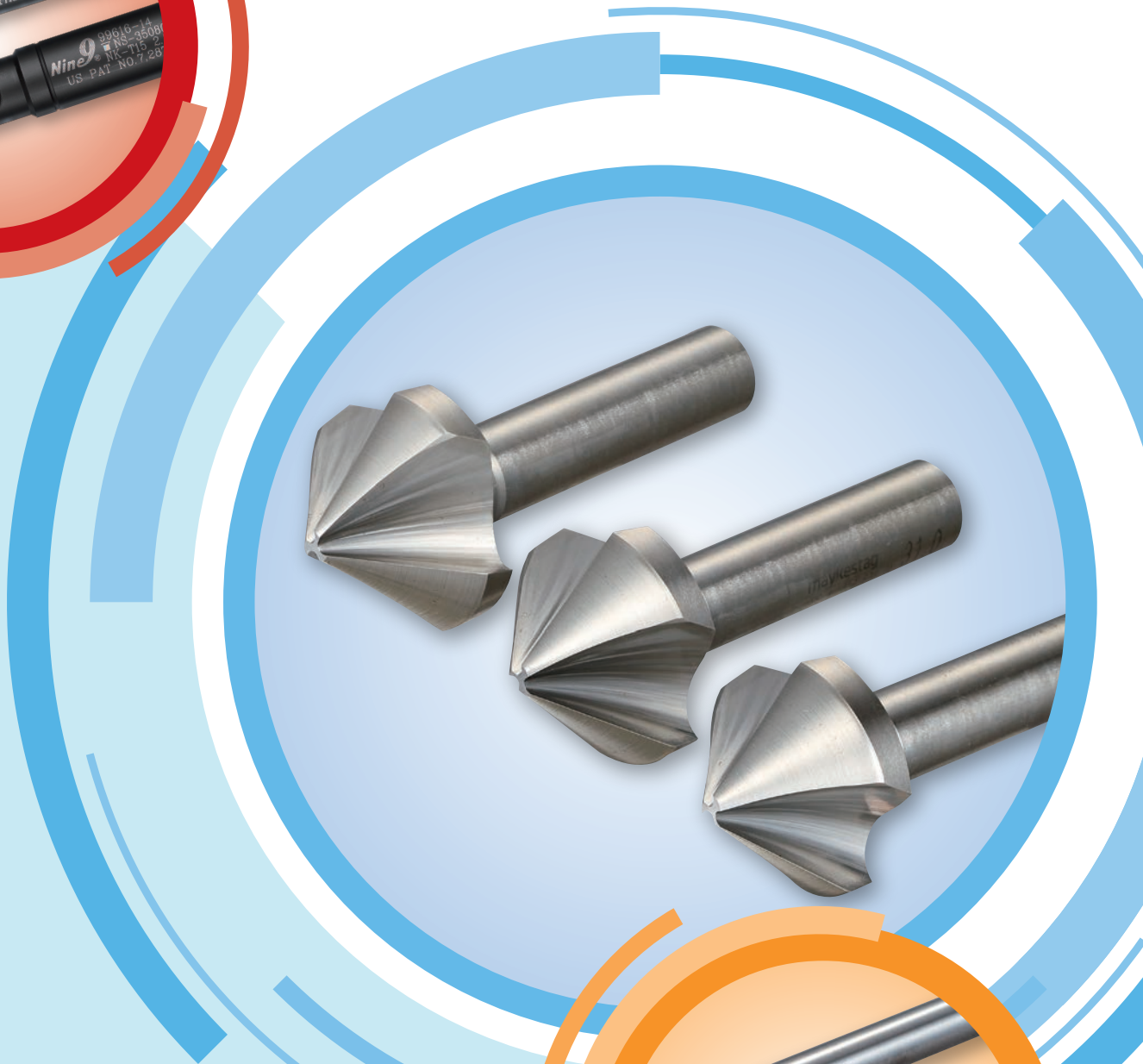


MURAKI



# 面取りツール

不等分割刃カウンターシンク  
カウンターシンク  
超硬NCセンタードリル  
超硬チャンファーマイル  
スポットドリル

maykestag  
PERFORMANCE  
IN PRECISION

GERMANY  
ILIX®  
PRECISION

RUKO

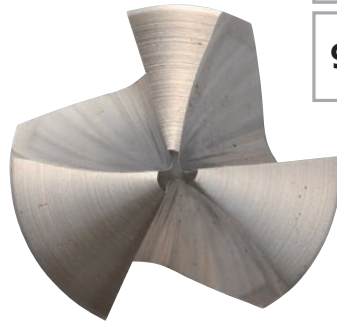
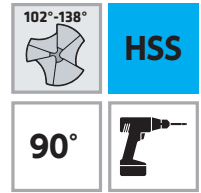
DIXI

Nine 9®



## 不等分割刃により切削抵抗が大幅に軽減!

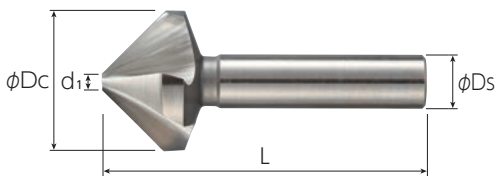
不等分割刃の採用により切削抵抗が大幅に軽減されます。  
不等分割刃デザインがビビリを抑制し面粗度、真円度が向上します。



### 特 長

切削抵抗が軽減	スムーズな切屑排出
ビビリを抑制	再研磨可能 <small>*注意1</small>
面粗度、真円度の向上	

## No.2320 不等分割刃カウンターシンク 3枚刃・先端角90°(HSS)



ノンコーティング

TiAlNコーティング



2320 (a=90°) 3枚刃 HSS					
ノンコーティング		TiAlNコーティング		寸法	
型番	標準価格 (円)	型番	標準価格 (円)	φDc	対応 皿ねじ
2320006301	2,900	2320006301AL	3,900	6.3	M3
2320008301	3,200	2320008301AL	4,100	8.3	M4
2320010401	3,500	2320010401AL	4,700	10.4	M5
2320012401	4,000	2320012401AL	5,200	12.4	M6
2320016501	5,100	2320016501AL	7,100	16.5	M8
2320020501	6,500	2320020501AL	10,000	20.5	M10
2320025001	8,100	2320025001AL	11,600	25.0	M12
2320031001	12,300	2320031001AL	19,500	31.0	-

## 不等分割刃カウンターシンクセット 6本組セット



6本組セット					
ノンコーティング		TiAlNコーティング		セット内容	ケース寸法
型番	標準価格 (円)	型番	標準価格 (円)		
2320000061	23,400	2320000061AL	35,000	φ6.3、φ8.3、φ10.4、φ12.4、φ16.5、φ20.5、スチールケース入り	155mm×111mm×35mm

被削材	切削速度 (m/min)	送り (mm/rev)				
		刃径 (mm)				
		φ6	φ10	φ16	φ20	φ25
構造用鋼・快削鋼	30-36	0.07-0.09	0.07-0.10	0.08-0.11	0.12-0.15	0.15-0.20
窒化鋼・工具鋼	6-30	0.02-0.07	0.02-0.07	0.03-0.10	0.05-0.12	0.06-0.14
ステンレス鋼	5-12	0.03-0.08	0.03-0.08	0.04-0.09	0.05-0.12	0.06-0.14
耐熱鋼・焼き入れ鋼	5-34	0.03-0.08	0.03-0.08	0.04-0.09	0.05-0.13	0.06-0.17
特殊合金・耐摩耗構造用鋼	3-6	0.02-0.05	0.02-0.06	0.03-0.07	0.04-0.09	0.06-0.14
鋳鉄	11-30	0.05-0.11	0.05-0.11	0.07-0.15	0.12-0.21	0.15-0.29
アルミ合金 < 10% Si	30-50	0.07-0.12	0.07-0.12	0.08-0.14	0.12-0.20	0.16-0.27
アルミ合金 > 10% Si	60-110	0.08-0.15	0.08-0.15	0.10-0.19	0.15-0.25	0.18-0.34
銅・青銅・黄銅	30-100	0.07-0.15	0.07-0.15	0.08-0.19	0.12-0.25	0.16-0.31

\*注意1: 一般の研磨業者で不等分割刃カウンターシンクの再研磨は取り扱いできません。  
Maykestag社不等分割刃カウンターシンクの再研磨をご希望の場合は全て弊社にお申し付けいただきますようお願いいたします。  
弊社では他社製品の再研磨の取り扱いは行っておりませんのでご了承ください。



# イリックス カウンターシンク

## イリックスの3枚刃!

ドイツ・イリックス社のカウンターシンク(3枚刃・先端角90°、60°)は、同社の蓄積された技術によって生まれたもので、従来品と比較し卓越した特長を有しております。(再研磨も可能です。)  
サイズもφ4.3よりφ80.0まで豊富に取り揃えており、多様な用途にお応えできます。

**特長** イリックス 3枚刃はお約束します。

びびりのない加工

真円加工

正確なセンターリング

高い加工スピード

抜群の耐久性

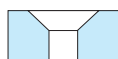
**用途** 機械作業でも手作業でも!



さら座ぐり(90°)



面取り(90°、60°)

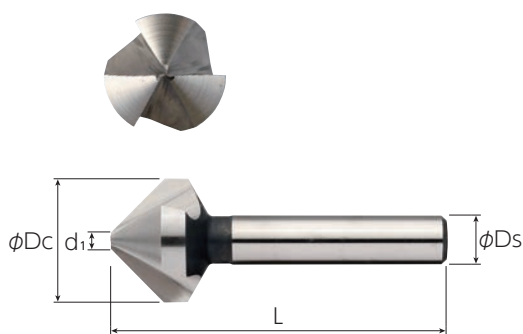


さら座ぐり(90°)



バリ取り(90°、60°)

### No.6277 3枚刃・先端角90° (HSS) MC、NC機、汎用機、ボール盤、電動工具に。



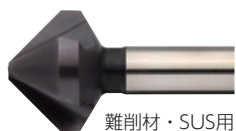
ノンコーティング

TiNコーティング



TiAlNコーティング

DLCコーティング



難削材・SUS用



アルミ用

6277 (α=90°) 3枚刃

ノンコーティング		TiNコーティング		寸法				
型番	標準価格 (円)	型番	標準価格 (円)	φDc	対応 皿ねじ	L	d1	φDsh9
6277-4.3	2,400	6277-4.3TG	3,200	4.3	M2	40	1.3	4
6277-5.0	2,400	6277-5.0TG	3,200	5.0	-	40	1.5	4
6277-5.3	2,400	6277-5.3TG	3,200	5.3	M2.5	40	1.5	4
6277-5.8	2,400	6277-5.8TG	3,200	5.8	-	45	1.5	5
6277-6.0	2,400	6277-6.0TG	3,000	6.0	-	45	1.5	5
6277-6.3	2,400	6277-6.3TG	3,200	6.3	M3	45	1.5	5
6277-7.0	2,800	6277-7.0TG	3,600	7.0	-	50	1.8	6
6277-7.3	2,800	6277-7.3TG	3,600	7.3	M3.5	50	1.8	6
6277-8.0	3,000	6277-8.0TG	3,600	8.0	-	50	2.0	6
6277-8.3	2,800	6277-8.3TG	3,600	8.3	M4	50	2.0	6
6277-9.4	3,400	6277-9.4TG	4,100	9.4	-	50	2.2	6
6277-10.0	3,400	6277-10.0TG	4,100	10.0	-	50	2.5	6
6277-10.4	3,400	6277-10.4TG	4,200	10.4	M5	50	2.5	6
6277-11.5	3,600	6277-11.5TG	4,600	11.5	-	56	2.8	8
6277-12.4	3,600	6277-12.4TG	4,600	12.4	M6	56	2.8	8
6277-13.4	4,200	6277-13.4TG	5,600	13.4	-	56	2.9	8
6277-15.0	4,200	6277-15.0TG	5,600	15.0	-	60	3.2	10
6277-16.5	4,400	6277-16.5TG	6,200	16.5	M8	60	3.2	10
6277-19.0	5,800	6277-19.0TG	7,600	19.0	-	63	3.5	10
6277-20.5	5,800	6277-20.5TG	8,400	20.5	M10	63	3.5	10
6277-23.0	8,000	6277-23.0TG	10,200	23.0	-	67	3.8	10
6277-25.0	8,000	6277-25.0TG	10,400	25.0	M12	67	3.8	10
6277-37.0	14,400	6277-37.0TG	18,600	37.0	-	90	4.8	12
TiAlNコーティング		DLCコーティング		寸法				
型番	標準価格 (円)	型番	標準価格 (円)	φDc	対応 皿ねじ	L	d1	φDsh9
6277-6.3AL	3,200	6277-6.3DC	4,200	6.3	M3	45	1.5	5
6277-8.3AL	3,600	6277-8.3DC	4,600	8.3	M4	50	2.0	6
6277-10.4AL	4,200	6277-10.4DC	5,400	10.4	M5	50	2.5	6
6277-12.4AL	4,600	6277-12.4DC	6,000	12.4	M6	56	2.8	8
6277-16.5AL	6,200	6277-16.5DC	8,000	16.5	M8	60	3.2	10
6277-20.5AL	8,400	6277-20.5DC	11,000	20.5	M10	63	3.5	10
6277-25.0AL	10,400	6277-25.0DC	13,800	25.0	M12	67	3.8	10
6277-37.0AL	18,600	6277-37.0DC	25,000	37.0	-	90	4.8	12

## ハンドル・ブッシュ



型番	品名	標準価格 (円)
6277HD	ハンドル (内径φ10.0)	1,600
6277BS5	シャンク径φ5.0用ブッシュ	760
6277BS6	シャンク径φ6.0用ブッシュ	760
6277BS8	シャンク径φ8.0用ブッシュ	760

◀手作業用のハンドルで軸径(φDs) 10mm以上のサイズを使用する場合は取付けブッシュを別途御用命下さい。(軸5,6,8mm用)

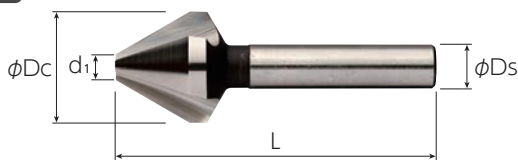


# イリックス カウンターシンク

## 速い、正確、長寿命!

### No.6276 3枚刃・先端角60° (HSS) MC、NC機、汎用機、ボール盤、電動工具に。

ノンコーティング



6276 (α=60°) 3枚刃					
型番	φDc	L	d1	φDsh9	標準価格(円)
6276-6.3	6.3	45	1.6	5	2,400
6276-8.0	8.0	50	2.0	6	3,000
6276-12.5	12.5	56	3.2	8	3,600
6276-16.0	16.0	63	4.0	10	4,400
6276-20.0	20.0	67	5.0	10	6,400
6276-25.0	25.0	71	6.3	10	8,000

### No.6279 3枚刃・先端角90° MTシャンク ボール盤に。

ノンコーティング



6279 (α=90°) 3枚刃					
型番	φDc	L	d1	シャンク	標準価格(円)
6279-40	40	140	10	MT-3	22,800
6279-50	50	150	14	MT-3	29,400
6279-63	63	180	16	MT-4	45,400
6279-80	80	190	22	MT-4	79,800

No.6277, No.6267, No.6279切削条件

被削材	切削速度 (m/min)	送り (mm/rev)							
		6277,6276 刃径 (mm)						6279 刃径 (mm)	
		φ5	φ10	φ15	φ20	φ25	φ37	φ40	φ50~80
構造用鋼	17-23	0.04-0.07	0.07-0.14	0.11-0.21	0.12-0.26	0.15-0.32	0.22-0.49	0.37-0.60	0.45-0.73
ステンレス鋼	6-8	0.02-0.03	0.03-0.05	0.05-0.07	0.06-0.09	0.07-0.11	0.10-0.15	0.22-0.29	0.26-0.35
铸铁	15-25	0.07-0.08	0.14-0.16	0.21-0.25	0.26-0.31	0.32-0.38	0.49-0.57	0.59-0.60	0.70-0.73
アルミ合金	24-27	0.09-0.10	0.17-0.18	0.26-0.27	0.32-0.33	0.39-0.40	0.59-0.60	0.59-0.60	0.70-0.73
チタン合金	5-7	0.01-0.02	0.02-0.03	0.03-0.05	0.04-0.06	0.05-0.07	0.07-0.10	0.15-0.22	0.18-0.26

## カウンターシンクセット

### ストレートシャンク カウンターシンク (HSS) 6本組、4本組セット



6277S

6277S-AL

6本組セット							
ノンコーティング		TiNコーティング		TiAlNコーティング		DLCコーティング	
型番	標準価格(円)	型番	標準価格(円)	型番	標準価格(円)	型番	標準価格(円)
6277S	22,400	6277S-TG	28,600	6277S-AL	28,600	6277S-DC	36,600
セット内容	φ6.3、φ8.3、φ10.4、φ12.4、φ16.5、φ20.5、ハンドル、スチールケース入り						
ケース寸法	155mmx111mmx35mm						



6277S4A-TG

6277S4A-DC

4本組セット							
ノンコーティング		TiNコーティング		TiAlNコーティング		DLCコーティング	
型番	標準価格(円)	型番	標準価格(円)	型番	標準価格(円)	型番	標準価格(円)
6277S4A	35,600	6277S4A-TG	46,400	6277S4A-AL	46,400	6277S4A-DC	58,000
セット内容	φ16.5、φ20.5、φ25.0、φ37.0、ハンドル、スチールケース入り						
ケース寸法	175mmx115mmx42mm						

※φ37.0はハンドルで使用できません。



# ルコー カウンターシンク

## 特 長

ビビリがなく、2次バリがない綺麗な仕上がり面が可能  
用途に応じた加工に使い分け、仕事の効率が上がります

## 用 途

- 面取り、さら座ぐり、バリ取りに使用
- 機械加工から手作業まで使用

## No.2700 ロングシャンク カウンターシンク 3枚刃・先端角90°(HSS)



No.2700 (α=90°) 3枚刃						
型番	φDc	対応皿ねじ	L	d <sub>1</sub>	φDsh9	標準価格(円)
2700-6.3	6.3	M3	85	1.5	5	6,700
2700-8.3	8.3	M4	85	2.0	6	7,000
2700-10.4	10.4	M5	88	2.5	6	7,800
2700-12.4	12.4	M6	108	2.8	8	8,400
2700-16.5	16.5	M8	112	3.2	10	10,500
2700-20.5	20.5	M10	115	3.5	10	14,500
2700-25.0	25.0	M12	118	3.8	10	19,800

## No.2800 スーパーロングシャンク カウンターシンク 3枚刃・先端角90°(HSS)



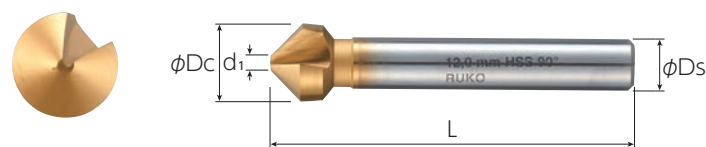
No.2800 (α=90°) 3枚刃						
型番	φDc	対応皿ねじ	L	d <sub>1</sub>	φDsh9	標準価格(円)
2800-6.3	6.3	M3	154	1.5	5	8,000
2800-8.3	8.3	M4	155	2.0	6	8,400
2800-10.4	10.4	M5	157	2.5	6	10,800
2800-12.4	12.4	M6	158	2.8	8	12,000
2800-16.5	16.5	M8	161	3.2	10	14,600
2800-20.5	20.5	M10	164	3.5	10	21,800
2800-25.0	25.0	M12	164	3.8	10	30,200

## No.2400 カウンターシンク 3枚刃・先端角120°(HSS)



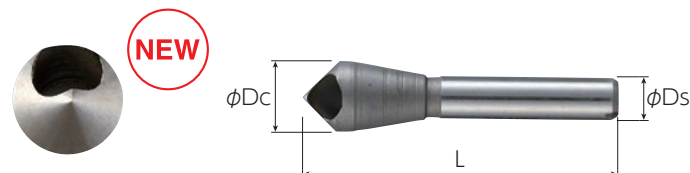
No.2400 (α=120°) 3枚刃					
型番	φDc	L	d <sub>1</sub>	φDsh9	標準価格(円)
2400-6.3	6.3	45	1.5	5	3,300
2400-8.3	8.3	50	2.0	6	3,400
2400-10.4	10.4	50	2.5	6	3,900
2400-12.4	12.4	56	3.0	8	4,200
2400-16.5	16.5	63	3.5	10	5,500
2400-20.5	20.5	67	4.0	10	7,900
2400-25.0	25.0	71	5.0	10	10,400

## No.5200 面取りカッター 1枚刃・先端角90°TiNコーティング(HSS)



No.5200 (α=90°) 1枚刃					
品番	φDc	L	d <sub>1</sub>	φDsh9	標準価格(円)
5200-8.0TG	8	50	3.0	6	3,700
5200-12.0TG	12	56	4.0	8	4,800
5200-16.0TG	16	60	4.0	10	5,500
5200-20.0TG	20	63	4.0	10	8,100
5200-25.0TG	25	67	4.5	10	11,600
5200-30.0TG	30	71	5.5	12	16,100

## No.3000 面取りカッター 穴あきタイプ・先端角90°(HSS)



No.3000 (α=90°)穴あきタイプ					
品番	φDc	L	面取り径	φDsh9	標準価格(円)
3000-10	10	45	2~8	6	4,000
3000-14	14	48	4~12	8	5,000
3000-21	21	65	6~19	10	9,200
3000-28	28	85	7~26	12	16,400

No.2700, No.2800, No.2400, No.5200, No.3000切削条件

被削材	構造用鋼	合金鋼	鋳鉄	銅合金	アルミ合金	プラスチック
切削速度(m/min)	15-20	10-15	8-10	20-40	20-25	10-15

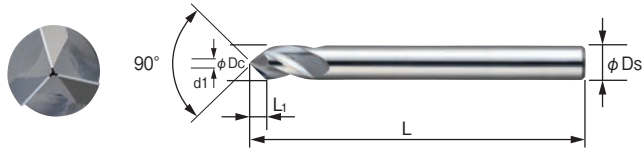
**DIXI**

ディキシ

# 超硬チャンファーマイル

## 超硬チャンファーマイル

### DIXI 7623



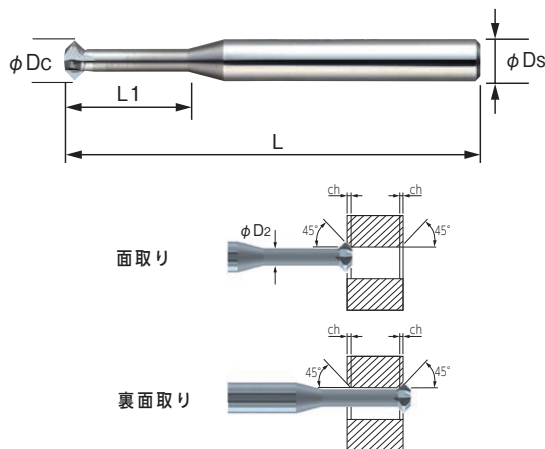
### DIXI 7623XD



HRC60までの高硬度材の面取り加工が可能 (7623XD)  
 切削条件 15m/min 0.006-0.015mm/rev

7623 先端角90°		7623XD 先端角90° XIDURコート付		寸法					
型番	標準価格(円)	型番	標準価格(円)	$\phi Dc$	$L_1$	L	$d_1 \pm 0.05$	$\phi Dsh5$	刃数
7623D1.0	5,200	-	-	1.0	-	38	0.10	3	3
7623D2.0	5,500	7623XD2.0-344681	7,700	2.0	-	38	0.20	3	3
7623D3.0	6,000	7623XD3.0-959796	8,200	3.0	-	38	0.30	3	3
7623D4.0	7,500	7623XD4.0-959797	10,000	4.0	-	50	0.40	4	3
7623D5.0	8,700	7623XD5.0-359085	11,800	5.0	2.25	50	0.50	5	3
7623D6.0	11,000	7623XD6.0-951932	13,400	6.0	2.7	57	0.60	6	3
7623D8.0	14,400	7623XD8.0-303350	24,100	8.0	3.6	63	0.80	8	3
7623D10.0	20,200	7623XD10.0-67265	29,700	10.0	4.5	72	1.00	10	3
7623D12.0	24,600	7623XD12.0-359087	34,400	12.0	5.4	73	1.20	12	3

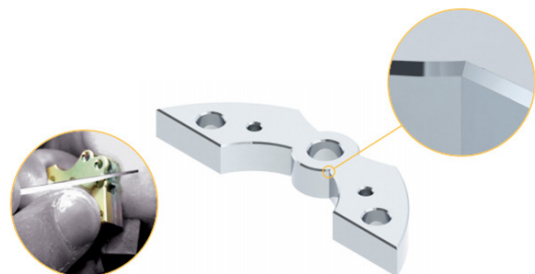
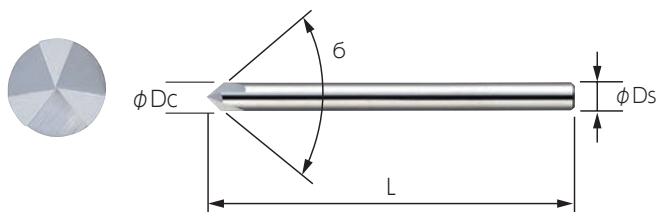
### DIXI 7624



7624 先端角90°									
型番	寸法							刃数	標準価格(円)
	$\phi Dc$	$L_1$	$\phi D_2$	ch	L	$\phi Dsh5$			
7624D0.30	0.30	0.6	0.18	0.06	38	3	1	9,000	
7624D0.40	0.40	0.8	0.24	0.08	38	3	1	9,000	
7624D0.50	0.50	1.0	0.30	0.10	38	3	1	9,000	
7624D0.80	0.80	1.6	0.48	0.16	38	3	3	10,900	
7624D0.90	0.90	1.8	0.54	0.18	38	3	3	10,900	
7624D1.00	1.00	2.0	0.60	0.20	38	3	3	10,900	
7624D1.30	1.30	2.6	0.70	0.30	38	3	4	12,900	
7624D1.80	1.80	5.4	1.00	0.40	38	3	4	12,900	
7624D2.80	2.80	8.4	1.60	0.60	38	3	4	12,900	
7624D3.70	3.70	11.1	2.10	0.80	57	6	4	14,900	
7624D5.70	5.70	17.1	3.30	1.20	57	6	4	14,900	

### DIXI 7625

手作業で面取りを行っていた部分も機械加工が可能



7625 先端角60° 90° 120°						
型番	寸法					標準価格(円)
	$\phi Dc$	6	L	$\phi Dsh5$	刃数	
7625D3.0060	3	60°	38	3	3	5,800
7625D3.0090	3	90°	38	3	3	4,900
7625D3.0120	3	120°	38	3	3	5,800

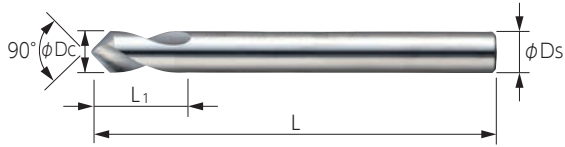


ディキシ

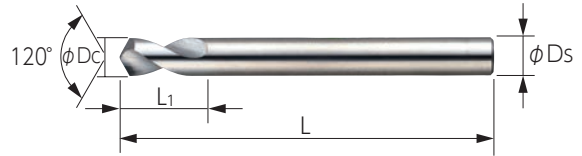
## 超硬NCセンタードリル

## 超硬NCセンタードリル

## DIXI 1106



## DIXI 1107



1106 先端角90°						
型番	寸法					標準価格 (円)
	φDc	L <sub>1</sub>	L	φDsh5	刃数	
1106D2.0	2.0h6	5	38	3	2	4,700
1106D3.0	3.0h5	9	38	3	2	5,000
1106D4.0	4.0h5	10	50	4	2	6,100
1106D5.0	5.0h5	13	50	5	2	8,100
1106D6.0	6.0h5	13	57	6	2	7,000
1106D8.0	8.0h5	27	63	8	2	10,600

1107 先端角120°						
型番	寸法					標準価格 (円)
	φDc	L <sub>1</sub>	L	φDsh5	刃数	
1107D3.0	3	9	38	3	2	5,200
1107D4.0	4	10	50	4	2	6,500
1107D6.0	6	13	57	6	2	7,400
1107D8.0	8	27	63	8	2	11,300

## 7623, 7624, 7625切削条件

被削材	硬さ (HV)	切削速度 (m/min)	切り込み量 (mm)		送り (mm/rev)				
			ap *1	ae *2	~φ3	~φ5	~φ7	~φ10	~φ14
機械構造用鋼・合金鋼	190未満	70-100	<1.0×φD1	<1×φD1	0.003-0.015	0.006-0.020	0.010-0.02	0.014-0.04	0.02-0.05
	190~450	40-60	<0.6×φD1	<1×φD1	0.003-0.015	0.005-0.018	0.008-0.02	0.011-0.03	0.02-0.04
ステンレス鋼	220未満	40-60	<0.8×φD1	<1×φD1	0.003-0.015	0.005-0.018	0.008-0.02	0.011-0.03	0.02-0.04
	220~450	30-45	<0.3×φD1	<1×φD1	0.003-0.015	0.005-0.018	0.008-0.02	0.011-0.03	0.02-0.04
鋳鉄	260未満	70-100	<0.7×φD1	<1×φD1	0.003-0.015	0.006-0.020	0.010-0.02	0.014-0.04	0.02-0.05
	260以上	40-70	<0.4×φD1	<1×φD1	0.003-0.015	0.005-0.015	0.008-0.02	0.011-0.03	0.02-0.04
銅合金	-	120-160	<0.5×φD1	<1×φD1	0.003-0.018	0.005-0.030	0.008-0.04	0.011-0.05	0.02-0.07
アルミニウム合金	Si<8%	240-260	<0.8×φD1	<1×φD1	0.004-0.018	0.008-0.030	0.013-0.04	0.018-0.05	0.03-0.07
	Si>8%	140-160	<0.7×φD1	<1×φD1	0.004-0.018	0.008-0.030	0.013-0.04	0.018-0.05	0.03-0.07

※1 軸方向の切込み量 ※2 径方向の切込み量

## 1106, 1107切削条件

被削材	硬さ (HV)	切削速度 (m/min)	送り (mm/rev)					
			~φ1	~φ2	~φ3	~φ5	~φ7	~φ10
機械構造用鋼・合金鋼	190未満	40-60	0.009-0.020	0.024-0.04	0.03-0.05	0.05-0.10	0.08-0.14	0.16-0.28
	190~450	30-50	0.007-0.015	0.020-0.03	0.03-0.04	0.04-0.08	0.07-0.11	0.13-0.21
ステンレス鋼	220未満	35-50	0.007-0.015	0.020-0.03	0.03-0.04	0.04-0.08	0.07-0.11	0.13-0.21
	220~450	15-40	0.006-0.015	0.017-0.03	0.02-0.04	0.03-0.08	0.06-0.11	0.11-0.21
鋳鉄	260未満	50-80	0.007-0.015	0.020-0.03	0.03-0.04	0.04-0.08	0.07-0.11	0.13-0.21
	260以上	30-50	0.006-0.015	0.017-0.03	0.02-0.04	0.03-0.08	0.06-0.11	0.11-0.21
銅合金	-	40-100	0.009-0.030	0.024-0.06	0.03-0.08	0.05-0.15	0.08-0.21	0.16-0.42
アルミニウム合金	Si<8%	90-150	0.011-0.030	0.030-0.06	0.04-0.08	0.06-0.15	0.10-0.21	0.20-0.42
	Si>8%	70-110	0.011-0.030	0.030-0.06	0.04-0.08	0.06-0.15	0.10-0.21	0.20-0.42



# ナインナイン スポットドリル



## N9MT0802



N9MT0802							
型番	角度	寸法(mm)		付属品		標準価格 (円/本)	
		シャンク径	全長	ねじ/締付トルク	レンチ		
99616-10	90°	φ10	90	NS-30055	2.0Nm	NK-T8	13,300

※ホルダーにインサートは標準装備されていません。インサートは別途御用命ください。

90°スポットドリル													
	型番	被削材	超硬 材質	コーテ ィング	加工 状態	寸法(mm)			加工範囲(mm)			入数	標準価格 (円/枚)
						L	S	Re	Dmin.	Dmax.	Tmax.		
	N9MT080208CT-NC40 4コーナー タイプ	鉄 (汎用)	K20F	TiN		8.31	2.38	0.8	2	10	4.5	5	4,350
	N9MT080204CT-NC40 4コーナー タイプ	鉄 (汎用)		TiN		8.31	2.38	0.4					4,350
	N9MT080204CT-NC10 4コーナー タイプ	ステンレス 非鉄金属		TiAlN		8.31	2.38	0.8					4,350
	N9MT0802CT2T-H-NC5071 2コーナー タイプ	鉄 鋳鉄		TiAlN + TiN		8.31	2.38	0.8					4,350
	N9MT0802CT2T-H-NC9076 2コーナー タイプ	アルミ チタン 非鉄金属		DLC		8.31	2.38	0.8					5,100

## N9MT11T3



N9MT11T3						
型番	角度	寸法(mm)		付属品		標準価格 (円/本)
		シャンク径	全長	ねじ/締付トルク	レンチ	
99616-14-12	90°	φ12	100	NS-35080 2.5Nm	NK-T15	15,000
99616-14		φ16	100			15,000
99616-14-150L		φ16	150			24,000
99616-14-220L		φ20	220			36,000

※ホルダーにインサートは標準装備されていません。インサートは別途御用命ください。

90°スポットドリル													
	型番	被削材	超硬 材質	コーテ ィング	加工 状態	寸法(mm)			加工範囲(mm)			入数	標準価格 (円/枚)
						L	S	Re	Dmin.	Dmax.	Tmax.		
	N9MT11T3CT-NC40 4コーナー タイプ	鉄 (汎用)	P35	TiN		11.11	3.97	0.8	3	14	7	5	4,350
	N9MT11T3CT-NC10 4コーナー タイプ	ステンレス 非鉄金属	K10F	TiAlN		11.11	3.97	(0.3)					4,350
	N9MT11T3CT-NC60 4コーナー タイプ	鉄 焼入れ鋼 (HRC56まで)	サーメット	11.11		3.97	0.8	5,450					
	N9MT11T3CT2T-H-NC5071 2コーナー タイプ	鉄 ステンレス チタン	K20F	TiAlN + TiN		11.11	3.97	0.8					4,500
	N9MT11T3CT2T-H-NC9076 2コーナー タイプ	アルミ チタン 非鉄金属	K20F	DLC		11.11	3.97	0.8					4,900



### 使用時の注意

- 工具の機械への取付けは、ゆるみや振れのないよう確実に固定してください。
- 工具は破損して飛散する危険がありますので、保護メガネなどの保護具を必ず着用してください。
- 切れ刃を持っている為、直接手を触れるとけがをする危険があります。



## 株式会社 ムラキ 機械工具部

〒103-0027 東京都中央区日本橋3-9-10 ☎(03)3273-7511(代) FAX(03)3281-2243  
 〒461-0001 名古屋市東区泉1-20-4 ☎(052)962-3336(代) FAX(052)962-3339  
 〒542-0081 大阪市中央区南船場1-16-20 ☎(06)6262-5923(代) FAX(06)6262-5927  
 〒812-0013 福岡市博多区博多駅東2-18-23 ☎(092)474-4030(代) FAX(092)474-4054

ホームページ <https://www.muraki-ltd.co.jp/>