待望の小径サイズ追加！

Okazaki
OKAZAKI SEIKO CO.,LTD.

超硬ヘリカル面取りカッター

SOLID CARBIDE HERICAL COUNTERSINKS

HCS3

ノンコート［非鉄系ワーク用］

HCS3A

OKコート［鉄系ワーク用］

POINT ANGLE
先端角：90°
SIZE
寸法：φ6-12

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〉ーステンレス加工にも対応

ノンコート品〈非鉄系ワーク用〉ーアルミ合金等

岡崎精工株式會社

Okazaki

HCS3A

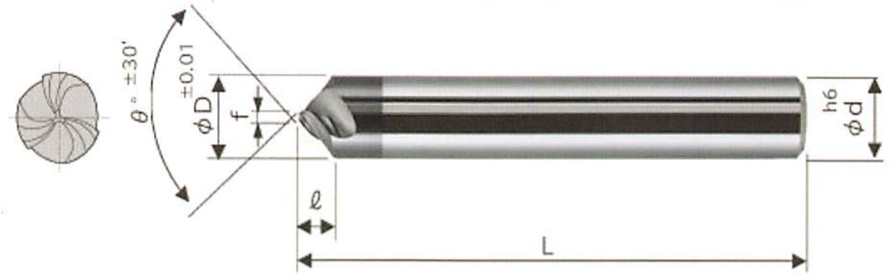
超硬 ヘリカル面取りカッター OK コート

Coated Solid Carbide Herical Countersink

HCS3

超硬 ヘリカル面取りカッター ノンコート

Solid Carbide Herical Countersink



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

- 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

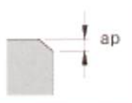
HCS3A：OK コート		HCS3：ノンコート		寸法					
品 番 Product No.	標準価格 Standard Price ¥	品 番 Product No.	標準価格 Standard Price ¥	刃径 D	刃長 ℓ	先端角 θ°	全長 L	シャンク径 d	先端幅 f
HCS3A030-090	**3,600**	HCS3-030-090	**3,100**	3	1.35	90°	45	3	0.3
HCS3A040-090	**3,800**	HCS3-040-090	**3,300**	4	1.85	90°	45	4	0.3
HCS3A060-090	**5,000**	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

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			~30HRC			~40HRC								
切削速度	60m/min			50m/min			20m/min			50m/min			200m/min		
切削条件 / 外径	回転数 (rpm)	送り (mm/min) 横送り	送り (mm/min) 縦送り	回転数 (rpm)	送り (mm/min) 横送り	送り (mm/min) 縦送り	回転数 (rpm)	送り (mm/min) 横送り	送り (mm/min) 縦送り	回転数 (rpm)	送り (mm/min) 横送り	送り (mm/min) 縦送り	回転数 (rpm)	送り (mm/min) 横送り	送り (mm/min) 縦送り
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



穴面取り

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。

岡崎精工株式會社

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

矢代工機株式會社