

品番**1326** Ø6.3 Ø10.4 Ø16.5 Ø20.5 Ø25.0 5本組

## カウンターシンク 90° セットキャンペーン



### 数量限定販売！

使い易い5本組セットをキャンペーン期間中、特別価格にてご提供いたします！

#### ■ 1326カウンターシンクの特長 ■

- 3枚刃でビビリが少ない
- 幅広い被削材に適用可能
- 耐摩耗性に優れたTiAlNコーティング採用
- 大きな面取りでも高速加工が可能
- ワンパス加工で良好な面粗さが得られる

\*再研磨・再コートも承ります。

#### キャンペーン内容

ビビリが少なく安定した面取り加工でご好評を頂いております、品番1326ハイス3枚刃カウンターシンク 90° TiAlNコーティングタイプを使用しやすいサイズで5本組セットにしました。  
従来品に比べ、耐熱・耐摩耗性もUPし、ステンレス加工等にも最適です。この機会に是非お試しください。

対象商品：商品コード「1326 05P.SET」 5本組セット（φ6.3・φ10.4・φ16.5・φ20.5・φ25.0）

特典：期間中特別価格にてご奉仕いたします。

期間：2026年1月8日（木）～限定数量完売次第終了

販売価格：販売店様へお問い合わせください。（販売店様によってはお取り扱いがない場合がございます。）

#### 1326 05P.SET のセット内容

| コード    | 6.300     | 10.400 | 16.500 | 20.500  | 25.000  |
|--------|-----------|--------|--------|---------|---------|
| サイズ    | Ø6.3      | Ø10.4  | Ø16.5  | Ø20.5   | Ø25.0   |
| 標準価格   | ¥4,400    | ¥5,380 | ¥8,140 | ¥10,840 | ¥13,260 |
| 標準価格合計 | ＝¥42,020＝ |        |        |         |         |

#### [ 特別価格 ]

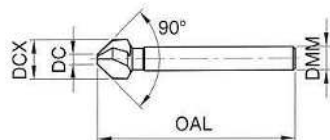
¥

### 3枚刃カウンターシンクサイズ表

タイプN カウンターシンク ストレートシャンク 3枚刃 90°



| 工具材種 | ハイス |     |     |
|------|-----|-----|-----|
| 表面処理 | ○   | ●S  | ●A  |
| タイプ  | N   | N   | N   |
| 先端角  | 90° | 90° | 90° |
| 用途   | 面取り | 面取り | 面取り |



\*ご注文の際は「品番+コード」にてご用命ください

【単位：mm】

| 品番     |      |     |     |       |    | 476    | 327    | 1326   |
|--------|------|-----|-----|-------|----|--------|--------|--------|
| コード    | 刃径   | 先端径 | 全長  | シャンク径 | 刃数 | 標準価格   | 標準価格   | 標準価格   |
|        | DCX  | D   | OAL | DMM   | Z  | 円      | 円      | 円      |
| 4.300  | 4.3  | 1.3 | 40  | 4     | 3  | 1,980  |        | 4,400  |
| 5.000  | 5    | 1.5 | 40  | 4     | 3  | 1,930  | 4,000  | 4,400  |
| 5.300  | 5.3  | 1.5 | 40  | 4     | 3  | 1,960  |        | 5,360  |
| 5.800  | 5.8  | 1.5 | 45  | 5     | 3  | 2,000  |        | 5,360  |
| 6.000  | 6    | 1.5 | 45  | 5     | 3  | 2,000  |        | 4,400  |
| 6.300  | 6.3  | 1.5 | 45  | 5     | 3  | 2,000  | 4,000  | 4,400  |
| 7.000  | 7    | 1.8 | 50  | 6     | 3  | 2,100  |        | 5,050  |
| 7.300  | 7.3  | 1.8 | 50  | 6     | 3  | 2,200  |        | 4,760  |
| 8.000  | 8    | 2   | 50  | 6     | 3  | 2,210  | 3,140  | 5,230  |
| 8.300  | 8.3  | 2   | 50  | 6     | 3  | 2,290  | 4,390  | 5,230  |
| 9.400  | 9.4  | 2.2 | 50  | 6     | 3  | 2,460  | 5,690  | 6,770  |
| 10.000 | 10   | 2.5 | 50  | 6     | 3  | 2,640  | 4,820  | 5,530  |
| 10.400 | 10.4 | 2.5 | 50  | 6     | 3  | 2,740  | 5,030  | 5,380  |
| 11.500 | 11.5 | 2.8 | 56  | 8     | 3  | 2,860  | 5,090  | 6,280  |
| 12.400 | 12.4 | 2.8 | 56  | 8     | 3  | 2,900  | 5,240  | 5,820  |
| 13.400 | 13.4 | 2.9 | 56  | 8     | 3  | 3,090  | 4,820  | 8,260  |
| 15.000 | 15   | 3.2 | 60  | 10    | 3  | 3,310  | 4,610  | 7,430  |
| 16.500 | 16.5 | 3.2 | 60  | 10    | 3  | 3,590  | 6,500  | 8,140  |
| 19.000 | 19   | 3.5 | 63  | 10    | 3  | 4,840  |        | 9,790  |
| 20.500 | 20.5 | 3.5 | 63  | 10    | 3  | 4,910  | 9,040  | 10,840 |
| 23.000 | 23   | 3.8 | 67  | 10    | 3  | 6,340  |        | 14,970 |
| 25.000 | 25   | 3.8 | 67  | 10    | 3  | 6,580  | 12,200 | 13,260 |
| 26.000 | 26   | 3.8 | 67  | 10    | 3  | 8,840  |        | 21,140 |
| 28.000 | 28   | 4   | 71  | 12    | 3  | 9,150  |        | 22,660 |
| 30.000 | 30   | 4.2 | 71  | 12    | 3  | 9,940  | 17,060 | 21,480 |
| 31.000 | 31   | 4.2 | 71  | 12    | 3  | 10,120 | 18,630 | 25,320 |

### カウンターシンク切削条件表

| 区分      | P                        |               |                          |                  | K                        |               | M                        | S             | N                        |                     |
|---------|--------------------------|---------------|--------------------------|------------------|--------------------------|---------------|--------------------------|---------------|--------------------------|---------------------|
| 被削材     | 一般構造用鋼 SS                | 炭素鋼 S50C      | 合金鋼 SCM                  | 調質鋼 30~40HRC SKD | 鋳鉄 FC                    | ダクタイル鋳鉄 FCD   | ステンレス鋼 SUS               | 耐熱鋼           | アルミニウム                   | アルミニウム合金 Si10%含有 以下 |
| クーラント   | エマルジョン                   | エマルジョン        | エマルジョン                   | エマルジョン           | ドライ                      | ドライ           | ストレートオイル                 | ストレートオイル      | エマルジョン                   | エマルジョン              |
| 刃径 (mm) | 回転数 (min <sup>-1</sup> ) | 送り速度 (mm/min) | 回転数 (min <sup>-1</sup> ) | 送り速度 (mm/min)    | 回転数 (min <sup>-1</sup> ) | 送り速度 (mm/min) | 回転数 (min <sup>-1</sup> ) | 送り速度 (mm/min) | 回転数 (min <sup>-1</sup> ) | 送り速度 (mm/min)       |
| 4       | 2,230                    | 160           | 2,000                    | 120              | 1,590                    | 130           | 1,430                    | 115           | 640                      | 20                  |
| 6       | 1,490                    | 135           | 1,330                    | 105              | 1,060                    | 105           | 950                      | 95            | 420                      | 20                  |
| 10      | 890                      | 105           | 800                      | 80               | 640                      | 75            | 580                      | 70            | 250                      | 15                  |
| 16      | 560                      | 80            | 500                      | 60               | 400                      | 65            | 360                      | 130           | 160                      | 12                  |
| 20      | 450                      | 72            | 400                      | 55               | 320                      | 65            | 290                      | 60            | 130                      | 10                  |
| 25      | 360                      | 72            | 320                      | 55               | 255                      | 63            | 230                      | 58            | 100                      | 9                   |
| 40      | 220                      | 55            | 200                      | 45               | 160                      | 50            | 140                      | 40            | 60                       | 7                   |
| 63      | 140                      | 50            | 125                      | 35               | 100                      | 32            | 90                       | 30            | 40                       | 6                   |

1) ワークや機械より異音や振動が発生するときは、切削速度を下げてご使用ください。

2) 上記条件は、ノンコーティング品の条件です。コーティング品(327、1326)をご使用の際は20%~30%アップで使用できます。

# GUHRING

グーリングジャパン株式会社

■本社 / 工場

〒470-0543 愛知県豊田市北篠平町道南885

TEL : 0565-65-3688(代表)

■営業拠点

横浜 / 浜松 / 名古屋 / 大阪 / 広島

<https://www.guhring.co.jp/>

販売店様使用欄

〒737-0154 広島県呉市仁方橋通1511-66

リアライズ株式会社

TEL0823-70-2818 FAX0823-79-5438