

# SCREW SINK

**超硬**

**スクリーシンク** 超硬・コーティング付  
不等分割・不等リード刃  
スパイラル面取りカッター

## 特長

1. 不等分割&不等リード
2. 円錐研磨（リリーフ研磨）加工刃
3. 高い硬度及び耐熱温度を持つ  
Cr(クロム)系コーティング
4. 超微粒子超硬素材使用
5. 優れた加工面
6. 工具寿命の延長
7. 安定的でビビリの少ない切削加工
8. Z方向負荷 30%減少
9. ラジアル方向負荷 20%減少
10. 高速加工及び切削負荷減少による  
生産性向上

不等分割



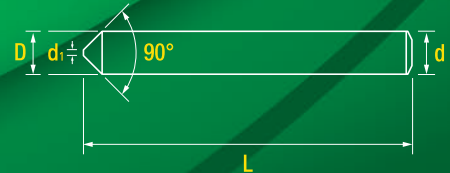
不等リード



セット品型番：CS05CA-S

Φ6/Φ8/Φ10/Φ12/Φ16

¥49,030



<スクリーシンク>

超硬・不等分割 不等リード刃・スパイラル カウンターシンク

型式	大径(D)	小径(d1)	シャンク径(d)	全長(L)	価格
CS05CA-6.0	6.0	1.5	6	50	¥3,660
CS05CA-8.0	8.0	2.0	8	60	¥5,530
CS05CA-10.0	10.0	2.5	10	70	¥8,750
CS05CA-12.0	12.0	2.8	12	75	¥11,470
CS05CA-16.0	16.0	3.2	16	80	¥19,620
CS05CA-20.0	20.0	3.5	20	90	¥30,980

切削条件表

Work Materials	Carbon Steels	Prehardened Steels	Stainless Steels	Hardened Steels	Aluminum alloy					
Cutting speed	55	40	35	30	180					
Diameter	RPM	Feed	RPM	Feed	RPM	Feed	RPM	Feed	RPM	Feed
6	3,030	0.17	1,820	0.11	1,520	0.11	1,350	0.06	7,580	0.17
8	2,300	0.22	1,370	0.14	1,150	0.14	1,015	0.09	5,750	0.22
10	1,840	0.27	1,100	0.18	920	0.18	810	0.11	4,590	0.27
12	1,540	0.32	930	0.22	780	0.22	690	0.13	3,850	0.32
16	1,150	0.38	690	0.25	570	0.27	505	0.17	2,890	0.40
20	900	0.41	540	0.28	460	0.30	400	0.19	2,270	0.43



DYCイーストジャパン株式会社

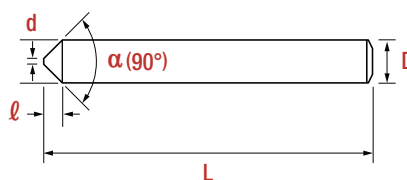
〒124-0025 東京都葛飾区西新小岩4-8-13  
TEL: 03-3692-3928 FAX: 03-5698-8117

DYC BEST TOTAL TOOLS

# 超硬カウンターシンク



**NEW** 超硬3枚刃面取りカッター  
(ポジ90° タイプ)



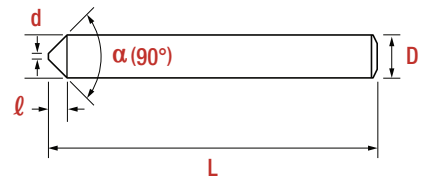
Item no. 型番	Φd 最小 加工径	Price(価格(円))		ℓ 刃長	D シャック径	L 全長
		Non	TACrN			
CT01CA-01025P	1	2,850	3,470	2.5	6	50
CT01CA-01035P	1	4,570	5,250	3.5	8	60
CT01CA-02040P	2	7,530	8,310	4.0	10	70
CT01CA-02050P	2	9,920	10,890	5.0	12	75
CT01CA-02070P	2	17,150	18,630	7.0	16	80

Tolerance (公差)		
D	α	L
h6	±1°	±1

上記以外のサイズについてはお問い合わせください。

NEW

# 超硬3枚刃面取りカッター (ネガ90° タイプ)



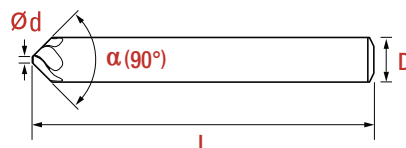
Item no. 型番	Φd 最小 加工径	Price(価格(円))		ℓ 刃長	D シャンク径	L 全長
		Non	TACrN			
CT02CA-01025N	1	2,850	3,470	2.5	6	50
CT02CA-01035N	1	4,570	5,250	3.5	8	60
CT02CA-02040N	2	7,530	8,310	4.0	10	70
CT02CA-02050N	2	9,920	10,890	5.0	12	75
CT02CA-02070N	2	17,150	18,630	7.0	16	80

Tolerance (公差)		
D	α	L
h6	±1°	±1

上記以外のサイズについてはお問い合わせください。

NEW

# 超硬5枚刃高速面取りカッター (90° タイプ)



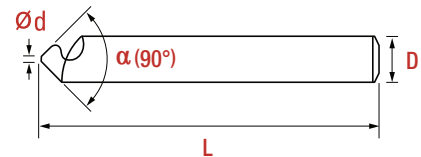
Item no. 型番	$\phi d$ 最小 加工径	Price(価格(円))		$\alpha$ 先端 角度	$\phi D$ シャンク径	L 全長
		Non	TACrN			
CT03CA-00803	0.8	2,310	2,930	90°	3	40
CT03CA-01004	1.0	2,570	3,190		4	40
CT03CA-01506	1.5	2,850	3,470		6	50
CT03CA-02008	2.0	4,570	5,250		8	60
CT03CA-02510	2.5	7,530	8,310		10	70
CT03CA-03012	3.0	9,920	10,890		12	75
CT03CA-04016	4.0	17,150	18,630		16	80

Tolerance (公差)		
D	$\alpha$	L
h6	$\pm 1^\circ$	$\pm 1$

・上記以外のサイズについてはお問い合わせください。

NEW

# 超硬1枚刃精密面取りカッター (90°タイプ)

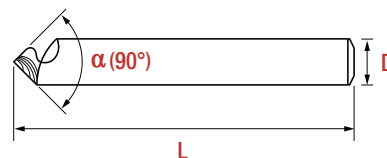


Item no. 型番	Φd 最小 加工径	Price(価格(円))		α 先端 角度	ΦD シャンク径	L 全長
		Non	TACrN			
CT04CA-00803	0.8	2,080	2,140	90°	3	40
CT04CA-01004	1.0	2,310	2,930		4	40
CT04CA-01506	1.5	2,570	3,190		6	50
CT04CA-02008	2.0	4,110	4,800		8	60
CT04CA-02510	2.5	6,780	7,560		10	70
CT04CA-03012	3.0	8,930	9,900		12	75
CT04CA-04016	4.0	15,440	16,920		16	80

Tolerance (公差)		
D	α	L
h6	±1°	±1

・上記以外のサイズについてはお問い合わせください。

**NEW** 超硬1枚刃精密S-Point面取りカッター  
(90° タイプ)



Item no. 型番	Price(価格(円))		α 先端 角度	D シャンク径	L 全長
	Non	TACrN			
CT05CA-03040	2,080	2,140	90°	3	40
CT05CA-04040	2,310	2,930		4	40
CT05CA-06050	2,570	3,190		6	50
CT05CA-08060	4,110	4,800		8	60
CT05CA-10070	6,780	7,560		10	70
CT05CA-12075	8,930	9,900		12	75
CT05CA-16080	15,440	16,920		16	80

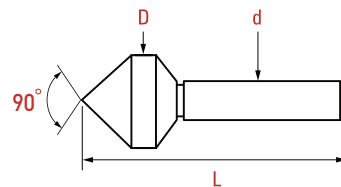
Tolerance (公差)		
D	α	L
h6	±1°	±1

**製品特長**

- 位置決め、V溝、面取り、穴面取りなど複数作業に適用可能

・上記以外のサイズについてはお問い合わせください。

# 超硬カウンターシンク 1枚刃 & 90°



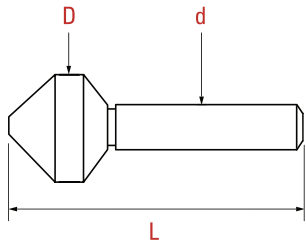
Item no. 型番	D 刃径	Price 価格(円)	L 全長	d シャンク径	Cutting Range 加工範囲
CS01CA-010	10.0	3,670	48	6	2.0-9.0
CS01CA-015	15.0	5,800	54	8	2.0-14.0
CS01CA-020	20.0	8,780	59	10	2.0-19.0
CS01CA-025	25.0	14,950	69	12	3.0-24.0
CS01CA-030	30.0	22,360	77	12	4.0-29.0

上記以外のサイズについてはお問い合わせください。

Tolerance (公差)			
D	Angle	d	L
±1	-1°	h9	±1



# 超硬カウンターシנק 3枚刃 & 90°

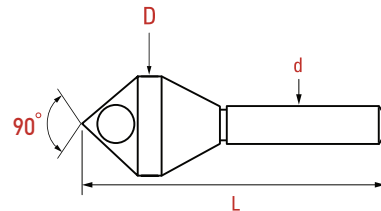


Item no. 型番	D 刃径	Price 価格(円)	L 全長	d シャンク径	Cutting Range 加工範囲
CS02CA-010	10.0	3,910	47	6	2.0-9.0
CS02CA-015	15.0	6,450	53	8	3.0-14.0
CS02CA-020	20.0	10,260	57	10	4.0-19.0
CS02CA-025	25.0	17,060	67	12	5.0-24.0
CS02CA-030	30.0	25,080	75	12	6.0-29.0

Tolerance (公差)			
D	Angle	d	L
±1	-1°	h9	±1

上記以外のサイズについてはお問い合わせください。

# 超硬カウンターシנק 穴開タイプ & 90°

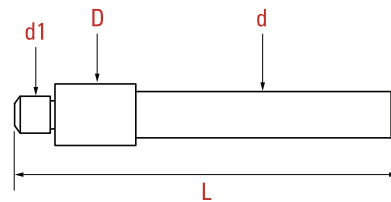


Item no. 型番	D 刃径	Price 価格(円)	L 全長	d シャンク径	Cutting Range 加工範囲
CS03CA-010	10.0	5,530	45	6	4.0-8.0
CS03CA-015	15.0	10,400	55	8	5.0-12.0
CS03CA-020	20.0	13,450	70	10	8.0-15.0
CS03CA-025	25.0	21,950	75	12	10.0-20.0
CS03CA-030	30.0	32,680	85	12	12.0-25.0

Tolerance (公差)			
D	Angle	d	L
±1	-1°	h9	±1

上記以外のサイズについてはお問い合わせください。

# 超硬沈めフライス ストレートシャンク



Item no. 型番	Designation 呼び	Price 価格(円)	L 全長	d1 案内径	D 刃径	d シャンク径	No. of Flute 刃数	Remarks 備考
CB01CA-030	M 3	3,900	41	3.2	6.5	5	4	Solid Carbide
CB01CA-040	M 4	5,320	46	4.3	8	6	4	
CB01CA-050	M 5	6,710	51	5.3	9.5	6	4	
CB01CA-060	M 6	9,120	58	6.4	11	8	4	
CB01CA-080	M 8	12,960	67	8.4	14	10	4	
CB01CA-100	M 10	5,890	74	10.5	17.5	12	4	
CB01CA-120	M 12	6,580	83	13	20	12	4	Tip Brazed
CB01CA-140	M 14	7,090	90	15	24	12	4	
CB01CA-160	M 16	7,880	100	17	27	16	4	
CB01CA-180	M 18	8,640	104	19	29	16	4	
CB01CA-200	M 20	8,930	109	21	31	18	4	

上記以外のサイズについてはお問い合わせください。

Tolerance (公差)		
D	d1	L
k12	e8	±1

### CT01CA/CT02CA - Solid Carbide 3F P-Chamfering Cutters (90°)

Work materials	Carbon Steels		Prehardened Steels		Stainless Steels		Hardened Steels		Aluminum alloy	
Hardness	~ HRc30		HRc30 ~ HRc45				HRc45 ~ HRc55			
Cutting speed	50		30		35		20		150	
Diameter	RPM	Feed	RPM	Feed	RPM	Feed	RPM	Feed	RPM	Feed
6	2,600	160	1,580	95	2,100	255	1,150	70	10,000	1,200
8	2,000	120	1,200	70	1,600	190	900	60	7,500	1,000
10	1,600	95	950	55	1,250	155	700	55	6,000	810
12	1,300	90	790	50	1,050	125	580	50	5,000	680

RPM = rev./min. Feed = min/rev.

### CT03CA - Solid Carbide 5F Multi Chamfering Cutters (90°)

Work materials	Carbon Steels		Prehardened Steels		Stainless Steels		Hardened Steels		Aluminum alloy	
Hardness	~ HRc30		HRc30 ~ HRc45				HRc45 ~ HRc55			
Cutting speed	55		45		35		20		150	
Diameter	RPM	Feed	RPM	Feed	RPM	Feed	RPM	Feed	RPM	Feed
6	2,800	420	2,600	390	1,600	240	1,300	160	8,000	2,720
8	2,200	410	2,000	380	1,200	220	990	145	6,000	2,400
10	1,800	390	1,600	360	950	210	800	150	4,800	2,210
12	1,450	370	1,250	325	800	205	660	150	4,000	2,100

RPM = rev./min. Feed = min/rev.

### CT04CA - Solid Carbide 1F Sharp Chamfering Cutters (90°)

Work materials	Aluminum alloy	
Hardness		
Cutting speed	150	
Diameter	RPM	Feed
6	8,000	480
8	6,000	420
10	4,800	380
12	4,000	360

RPM = rev./min. Feed = min/rev.

### CT04CA - Solid Carbide 1F SP Chamfering Cutters (90°)

Work materials		Aluminum alloy		
Cutting speed		150		
Diameter	RPM	Feed		
		Spotting	Grooving	
6	8,000	240	320	
8	6,000	240	300	
10	4,800	220	260	
12	4,000	220	280	

RPM = rev./min. Feed = min/rev.

### CS01CA/CS03CA - Solid Carbide 1F, 3F & Hole Countersinks with TiN (90°)

Materials	1 Flute				3 Flutes				Hole			
	Cutting Speed (m/min)	Feed(mm/min.)			Cutting Speed (m/min)	Feed(mm/min.)			Cutting Speed (m/min)	Feed(mm/min.)		
		∅ ≤ 10	∅ ≤ 20	∅ ≤ 30		∅ ≤ 10	∅ ≤ 20	∅ ≤ 30		∅ ≤ 10	∅ ≤ 20	∅ ≤ 30
Steels(<500 N/mm <sup>2</sup> )	60-100	330.00	165.00	110.00	40-80	250.00	125.00	85.00	60-100	330.00	165.00	110.00
Steels(500~800 N/mm <sup>2</sup> )	42-72	121.00	110.00	75.00	30-60	170.00	85.00	60.00	42-72	121.00	110.00	75.00
Steels(800~1000 N/mm <sup>2</sup> )	28-48	120.00	70.00	50.00	20-40	100.00	60.00	40.00	28-48	120.00	70.00	50.00
Steels(1000~1300 N/mm <sup>2</sup> )	28-48	120.00	70.00	50.00	20-40	100.00	60.00	40.00	28-48	120.00	70.00	50.00
Stainless Steels	15-17	50.00	25.00	20.00	10-12	30.00	16.00	10.00	15-17	50.00	25.00	20.00
Cast Iron	50-90	250.00	150.00	100.00	40-80	250.00	150.00	100.00	50-90	250.00	150.00	100.00
Aluminum	50-110	350.00	230.00	200.00	40-100	350.00	230.00	200.00	50-110	350.00	230.00	200.00

RPM = rev./min. Feed = min/rev.

### CB01CA - Solid Carbide Counterbore

Work materials	Carbon Steels		Prehardened Steels		Stainless Steels		Hardened Steels		Aluminum alloy	
Hardness	~ HRC30		HRc30 ~ HRc45				HRc45 ~ HRc55			
Cutting speed	20		16		16		12		26	
No.	RPM	Feed	RPM	Feed	RPM	Feed	RPM	Feed	RPM	Feed
M5	670	60	535	48	510	46	402	37	887	83
M6	580	52	463	41	440	38	347	32	767	72
M8	453	40	364	33	345	31	273	25	602	56
M10	364	33	290	26	280	25	218	20	482	45
M12	318	29	254	23	241	21	191	18	421	39

RPM = rev./min. Feed = min/rev.