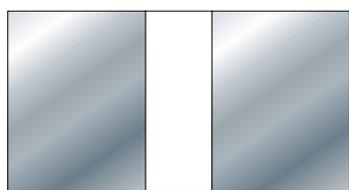
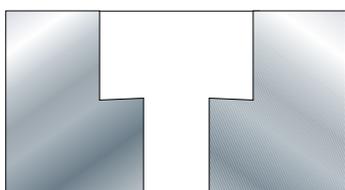


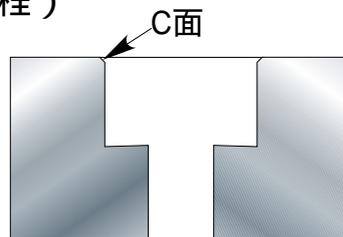
従来の加工 (3工程もしくは4工程)



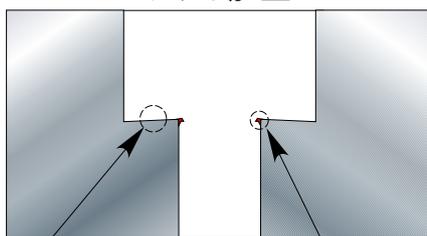
下穴加工



ザグリ加工



面取り加工

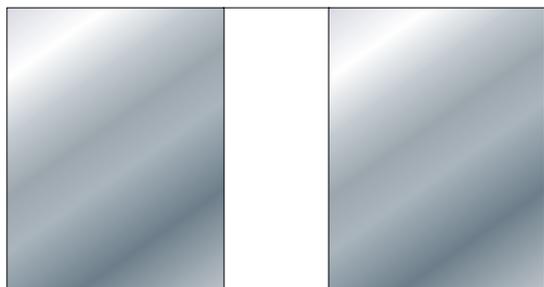


一般エンドミルでは底刃に中低勾配がついていて、ザグリ面が中高になりボルトが正常な締め付け力を得られない

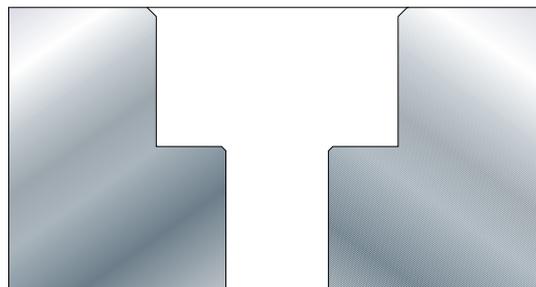
バリが発生しても取りづらい  
バリが出たままだとボルトが引っかかってしまう。  
(規格では角面が必要となっているが、、、)

## SCZ-cp3

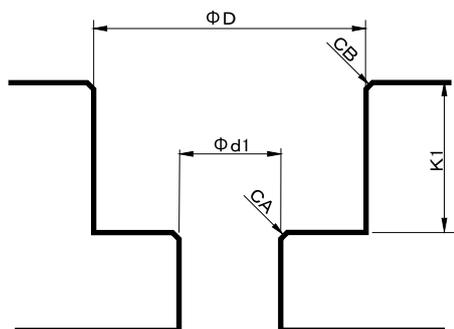
下穴加工



ザグリ加工



ザグリ穴+上面面取り+下穴部面取りを一発加工で高能率!



品番 各部	CP3- M1.6	CP3- M2	CP3- M2.5	CP3- M3	CP3- M4	CP3- M5	CP3- M6
d1	1.8	2.2	2.7	3.3	4.3	5.4	6.4
D	3.35	4.2	4.9	5.9	7.5	9.0	10.5
K1	1.8	2.2	2.8	3.3	4.3	5.3	6.3
CA	0.05	0.05	0.1	0.1	0.1	0.1	0.1
CB	0.1	0.1	0.1	0.2	0.2	0.2	0.2