



サイズ $\phi 0.2 \sim \phi 6$

C-CER

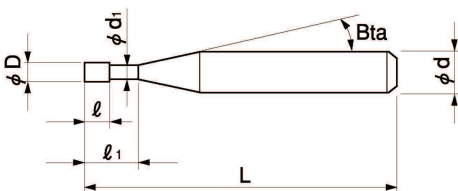


対応被削材表 (☆○○の順に推奨)

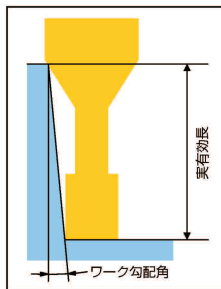
被 削 材															
炭素鋼 S45C S55C	合金鋼 SK / SCM SUS	プリハードン鋼 NAK HPM	焼入れ鋼			鋳鉄	アルミ合金	グラファイト	銅	樹脂	ガラス入り樹脂	チタン合金	超耐熱合金	超硬合金	硬脆材
			~55HRC	~60HRC	~70HRC										
○	○	○	○			○			◎			○	○		

特長

首部のアンダーカット処理により深溝形状の加工に最適。



シャンクテーパ角は目安です。
ワークとの干渉が心配な場合は必ず実測して確認してください。



合計 138 型番

単位 (mm)

型番	外径 ϕD	有効長 ℓ_1	刃長 ℓ	首径 ϕd_1	シャンクテーパ角 Bta	全長 L	シャンク径 ϕd	定価 (¥)	ワーク勾配角に対する実有効長				
									30'	1°	1° 30'	2°	3°
C-CER 2002-0.5	0.2	0.5	0.3	0.18	16°	45	4	8,640	0.65	0.70	0.74	0.78	0.85
C-CER 2002-1		1				45	4	9,360	1.18	1.25	1.31	1.36	1.45
C-CER 2002-1.5		1.5				45	4	11,280	1.67	1.76	1.84	1.90	2.01
C-CER 2003-1	0.3	1	0.4	0.28	16°	45	4	7,560	1.22	1.30	1.37	1.43	1.55
C-CER 2003-2		2				45	4	9,360	2.24	2.36	2.46	2.55	2.70
C-CER 2003-3		3				45	4	9,720	3.30	3.45	3.56	3.66	3.83
C-CER 2004-2	0.4	2	0.6	0.38	16°	45	4	6,700	2.31	2.47	2.60	2.71	2.91
C-CER 2004-3		3				45	4	5,520	3.38	3.57	3.72	3.85	4.07
C-CER 2004-4		4				45	4	5,520	4.44	4.65	4.82	4.96	5.21
C-CER 2004-5		5				45	4	5,520	5.49	5.73	5.91	6.06	6.33
C-CER 2005-2	0.5	2	0.7	0.48	16°	45	4	3,960	2.37	2.56	2.71	2.85	3.09
C-CER 2005-4		4				45	4	3,960	4.52	4.77	4.97	5.14	5.44
C-CER 2005-6		6				45	4	3,960	6.64	6.94	7.17	7.37	7.71
C-CER 2005-8		8				45	4	6,600	8.74	9.07	9.33	9.56	9.93