



サイズ $\phi 0.5 \sim \phi 6$

CPR



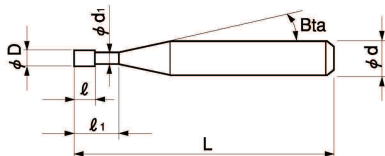
($\phi 0.5 \sim \phi 2.5$) ($\phi 3$ 以上)

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

樹脂加工用ロングネックエンドミル。
 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 64 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 (¥)
CPR 2005-2	0.5	2	1	0.45	11°	38	3	6,700
CPR 2005-4		4				38	3	6,700
CPR 2005-6		6				38	3	6,700
CPR 2006-4	0.6	4	1.2	0.55	11°	38	3	6,000
CPR 2006-6		6				38	3	6,000
CPR 2007-4		4				1.4	0.65	11°
CPR 2007-6	6	38	3	6,100				
CPR 2008-6	0.8	6	1.6	0.75	11°			
CPR 2008-8		8				45	4	5,100
CPR 2009-6		0.9				6	1.8	0.85
CPR 2009-10	10		45	4	5,100			
CPR 2010-6	1		6	2	0.9	11°		
CPR 2010-8		8	45				4	5,040
CPR 2010-10		10	45				4	5,040
CPR 2010-12		12	45				4	5,040
CPR 2010-16		16	50				4	5,040
CPR 2010-21		21	55				4	6,000
CPR 2012-6		1.2	6				2.4	1.1
CPR 2012-8	8		45	4	5,100			
CPR 2012-10	10		45	4	5,100			
CPR 2012-12	12		50	4	5,100			