



サイズ φ2~φ12

ショートシャンクシリーズ

定価改定

追加17型番

HRRS-S

Super
MG

HARD
MAX

45°

R

R
±0.01
φ2~φ6

R
±0.015
φ8~φ12

シャンク径
0/-0.005

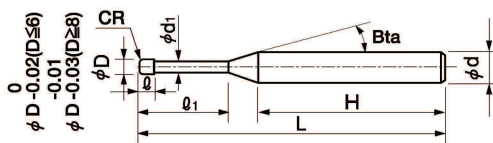
外周
バックテーパ

不等分割

対応被削材表 (☆○○の順に推奨)

被削材															
炭素鋼 S45C S55C	合金鋼 SK/SKM 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 全長を短くし、工具突き出し長を抑えることでより高速・高精度加工が行えます。
 コーナ R サイズの最適化により、通常よりも大きなビックフィードでの加工を実現。
 シームレスコーナ R 形状。
 65HRC までの高硬度材も加工可能。



シャンクテーパ角・有効シャンク長は目安です。
 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。
 シャンク部とワークの接触にご注意ください。

合計 26 型番

単位 (mm)

型番	外径 φD	コーナ半径 CR	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	有効シャンク長 H	定価 (¥)
※ HRRS 4020-03-06S	2	R0.3	6	2	1.91	16°	45	4	33.0	9,450
※ HRRS 4020-05-06S		R0.5				16°	45	4	33.0	9,450
※◎ HRRS 4030-08-09-3S	3	R0.8	9	3	2.92	—	50	3	38.5	8,820
※ HRRS 4030-08-09S						16°	50	6	32.0	9,720
※◎ HRRS 4040-05-12S	4	R0.5	12	4	3.82	—	50	4	35.0	9,000
※ HRRS 4040-05-12-6S						16°	50	6	31.0	10,440
◎ HRRS 4040-10-12S		—				50	4	35.0	9,000	
※ HRRS 4040-10-12-6S		16°				50	6	31.0	10,440	
※ HRRS 4050-12-15S	5	R1.2	15	5	4.82	16°	50	6	30.0	10,800
※◎ HRRS 4060-05-18S	6	R0.5	18	6	5.82	—	50	6	29.0	12,060
※◎ HRRS 4060-10-18S		R1					50	6	29.0	12,060
◎ HRRS 4060-15-18S		R1.5					50	6	29.0	12,060
※◎ HRRS 4060-20-18S		R2					50	6	29.0	12,060
※◎ HRRS 4080-05-24S	8	R0.5	24	8	7.82	—	60	8	33.0	15,030
※ HRRS 4080-10-24S		R1					60	8	33.0	15,030
◎ HRRS 4080-20-24S		R2					60	8	33.0	15,030
※◎ HRRS 4080-30-24S		R3					60	8	33.0	15,030
※◎ HRRS 4100-03-30S	10	R0.3	30	10	9.82	—	65	10	31.5	19,800
※ HRRS 4100-05-30S		R0.5					65	10	31.5	19,800
※◎ HRRS 4100-10-30S		R1					65	10	31.5	19,800
◎ HRRS 4100-20-30S		R2					65	10	31.5	19,800
※◎ HRRS 4100-30-30S	R3	65	10	31.5	19,800					
※◎ HRRS 4120-05-36S	12	R0.5	36	12	11.82	—	75	12	35.5	24,930
※◎ HRRS 4120-10-36S		R1					75	12	35.5	24,930
◎ HRRS 4120-20-36S		R2					75	12	35.5	24,930
※◎ HRRS 4120-40-36S		R4					75	12	35.5	24,930

□定価改定 ※追加型番 ◎はストレートシャンク

HRRS-S 再研磨のお知らせに関しては D-39 をご参照ください。