



サイズ $\phi 1 \sim \phi 12$

CXS

Super
MG

UT
COAT

37°~40°

フラットランド

シャンク径
0/-0.005

不等分割

不等リード

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										
○	○	○	○			○			○			○	○		

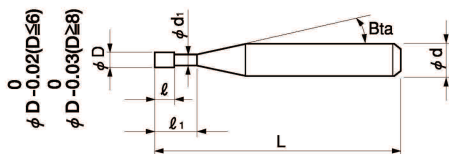
特
長

不等分割・不等リード仕様でビビリ振動を抑制した。

超硬材には欠けにくい高靱性タイプを採用し、さらに特殊溝形状をはじめとしたファインチューニングを施すこと
によって、従来に無い超高効率な重切削が可能。

重切削だけでなく仕上げ切削においても良好な仕上げ面を得ることが可能。

コーティングは低摩擦タイプを施し、抜群の切りくず排出性と耐摩耗性を実現した。



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。
シャンク部とワークの接触にご注意ください。

合計 11 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°
CXS 4010-030	1	3	1.5	0.96	16°	50	4	6,520	3.25	3.35	3.47	3.59	3.86
CXS 4015-045	1.5	4.5	2.25	1.46		50	4	6,520	4.66	4.81	4.97	5.15	5.53
CXS 4020-060	2	6	3	1.94		50	4	6,100	6.24	6.44	6.66	6.89	7.41
CXS 4025-075	2.5	7.5	3.75	2.44		50	4	6,100	7.79	8.04	8.31	8.60	9.25
CXS 4030-090	3	9	4.5	2.95		50	6	7,000	9.34	9.64	9.97	10.31	11.09
CXS 4040-120	4	12	6	3.86		50	6	7,350	12.61	13.02	13.46	13.92	14.97
CXS 4050-150	5	15	7.5	4.86		50	6	7,900	15.70	16.21	16.76	干涉無し	干涉無し
CXS 4060-180	6	18	9	5.86	—	50	6	8,500	干涉無し	干涉無し	干涉無し	干涉無し	干涉無し
CXS 4080-240	8	24	12	7.82		60	8	10,500	干涉無し	干涉無し	干涉無し	干涉無し	干涉無し
CXS 4100-300	10	30	15	9.82		70	10	12,500	干涉無し	干涉無し	干涉無し	干涉無し	干涉無し
CXS 4120-360	12	36	18	11.82		90	12	17,800	干涉無し	干涉無し	干涉無し	干涉無し	干涉無し