



サイズ  $\phi 2 \sim \phi 12$

# CRRS

Super  
MG

UT  
COAT

45°

R

$\pm 0.01$

$\pm 0.015$

シャンク径  
0/-0.005

外周  
バックテーパー

不等分割

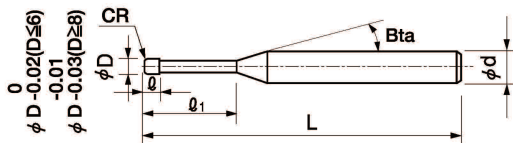
$\phi 2 \sim \phi 6$      $\phi 8 \sim \phi 12$

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

生材から 55HRC に適し、UTCOAT で長寿命。  
不等分割、強ねじれ、ポジティブすくい角設計で安定した加工が可能。  
ヘリカル・傾斜などのアプローチで切削抵抗を抑える刃型設計。



合計 17 型番

単位 (mm)

型番	外径 $\phi D$	コーナ半径 CR	有効長 $\ell_1$	刃長 $\ell$	首径 $\phi d_1$	シャンクテーパー角 Bta	全長 L	シャンク径 $\phi d$	定価 (¥)
CRRS 4020-05-06	2	R0.5	6	2	1.91	16°	70	4	10,500
CRRS 4030-08-09	3	R0.8	9	3	2.92	16°	70	6	10,800
CRRS 4040-03-12	4	R0.3	12	4	3.82	16°	60	6	11,600
CRRS 4040-05-12	4	R0.5	12	4	3.82	16°	60	6	11,600
CRRS 4040-10-12-4	4	R1	12	4	3.82	—	70	4	10,000
CRRS 4040-10-12	4	R1	12	4	3.82	16°	70	6	11,600
CRRS 4050-12-15	5	R1.2	15	5	4.82	16°	70	6	12,000
CRRS 4060-05-18	6	R0.5	18	6	5.82	—	60	6	13,400
CRRS 4060-10-18	6	R1	18	6	5.82	—	60	6	13,400
CRRS 4060-15-18	6	R1.5	18	6	5.82	—	90	6	13,400
CRRS 4080-05-26	8	R0.5	26	8	7.82	—	70	8	16,700
CRRS 4080-10-26	8	R1	26	8	7.82	—	70	8	16,700
CRRS 4080-20-24	8	R2	24	8	7.82	—	100	8	16,700
CRRS 4100-05-30	10	R0.5	30	10	9.82	—	80	10	22,000
CRRS 4100-10-30	10	R1	30	10	9.82	—	80	10	22,000
CRRS 4100-20-30	10	R2	30	10	9.82	—	110	10	22,000
CRRS 4120-20-36	12	R2	36	12	11.82	—	120	12	27,700