



サイズ R0.2~R3

CPRB

MG

30°

R
±0.01

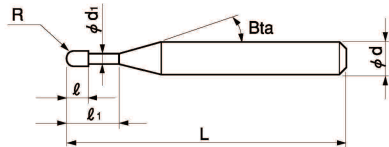
シャンク径
0/-0.005

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ボールエンドミル。
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 80 型番

単位 (mm)

型番	ボール半径 R	有効長 $ℓ_1$	刃長 $ℓ$	首径 $φ d_1$	シャンクテーパ角 Bta	全長 L	シャンク径 $φ d$	定価 (¥)
CPRB 2004-1	R0.2	1	0.4	0.36	11°	45	4	8,000
CPRB 2004-2		2				45		8,800
CPRB 2004-3		3				45		9,800
CPRB 2005-2	R0.25	2	0.8	0.46	11°	45	4	8,000
CPRB 2005-4		4				45		8,000
CPRB 2005-6		6				45		8,800
CPRB 2005-8		8				45		8,800
CPRB 2005-10		10				50		9,500
CPRB 2006-2	R0.3	2	1	0.56	11°	45	4	7,200
CPRB 2006-4		4				45		7,200
CPRB 2006-6		6				45		7,200
CPRB 2006-8		8				45		7,200
CPRB 2008-2	R0.4	2	1.1	0.76	11°	45	4	7,080
CPRB 2008-4		4				45		7,080
CPRB 2008-6		6				45		7,080
CPRB 2008-8		8				45		7,080
CPRB 2008-10		10				50		7,080

Next Page ➡