

サイズ $\phi 4 \sim \phi 10$ **CPRS30N**Super
MG

30°

R

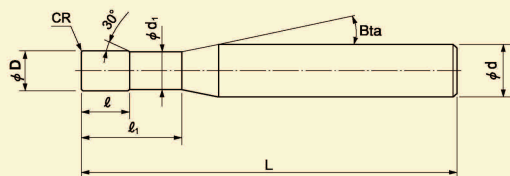
R
 ± 0.02

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

アルミ・樹脂加工用
ノンコートロングネックラジラス
面粗さ重視の工具設計



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 7 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	定価 (¥)
CPRS30N 2040-030-10	4	R0.3	10	5	3.63	16°	50	6	8,800
CPRS30N 2060-025-20	6	R0.25	20	8	5.43	—	60	6	14,000
CPRS30N 2060-050-20		R0.5	20				60	6	14,000
CPRS30N 2080-030-30	8	R0.3	30	10	7.82	—	80	8	16,200
CPRS30N 2080-060-30		R0.6	30				80	8	16,200
CPRS30N 2100-030-36	10	R0.3	36	12	9.82	—	80	10	21,000
CPRS30N 2100-080-36		R0.8	36				80	10	21,000