



サイズ R0.05~R3

CSELB

Super
MG

UT
COAT

シャンク径
0/-0.005

外周
バックテーパ

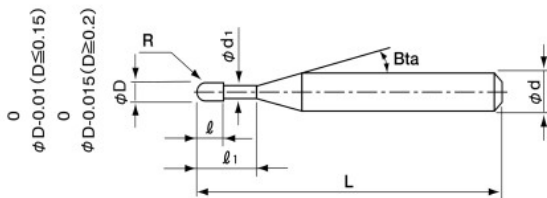
追加17型番

対応被削材表 (☆○○の順に推奨)

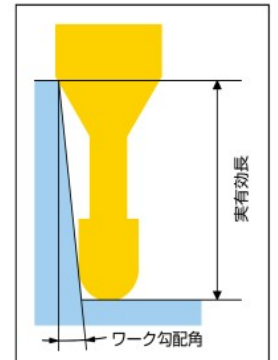
被 削 材															
炭素鋼 S45C S55C	合金鋼 SK / SCM SUS	プリハードン鋼 NAK HPM	焼入れ鋼			鋳鉄	アルミ合金	グラファイト	銅	樹脂	ガラス入り樹脂	チタン合金	超耐熱合金	超硬合金	硬脆材
			~55HRC	~60HRC	~70HRC										
○	○	○	○			○	○		○			○	○		

特 長

刃形状の最適化により、荒加工では優れた耐摩耗性、仕上げ加工では抜群の面粗さを実現！
 硬度・靱性・潤滑性・密着力を改善した UTCOAT を採用し、耐摩耗性と面粗さを向上！
 銅・生材～55HRC まで、幅広く対応！



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。



ボール半径	外径公差	R精度	ねじれ角
R0.05～R0.075	0/-0.01	±0.002	
R0.1～R3	0/-0.015	±0.005	

合計 325 型番

単位 (mm)

型番	ボール半径 R	有効長 ℓ ₁	刃長 ℓ	首径 φ _{d1}	シャンクテーパ角 Bta	全長 L	シャンク径 φ _d	定価 ¥	ワーク勾配角に対する実有効長				
									30°	1°	1°30'	2°	3°
CSELB 2001-002	R0.05	0.2	0.08	0.095	11°	45	4	11,630	0.22	0.24	0.26	0.28	0.31
CSELB 2001-003		0.3							0.33	0.35	0.38	0.40	0.45
CSELB 2001-005		0.5							0.54	0.58	0.61	0.64	0.72
CSELB 20015-003	R0.075	0.3	0.12	0.135	11°	45	4	13,450	0.36	0.38	0.40	0.42	0.48
CSELB 20015-005		0.5							0.58	0.60	0.63	0.67	0.75
CSELB 20015-010		1							1.10	1.15	1.21	1.28	1.43