



サイズ R0.3~R3

CFLB

Super
MG

UT
COAT

30°

R
±0.005
R0.3~R1.5

R
±0.007
R2~R3

シャンク径
0/-0.005

不等分割

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

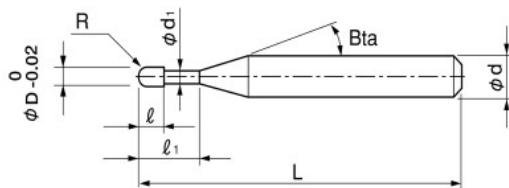
従来の2枚刃ロングネックボールに比べて驚異の高送りが可能。

UTCOATの採用により、抜群の潤滑性と長寿命を実現。

3枚刃不等分割によりビビリを抑制、高精度な金型加工に貢献。

先端3溝形状により優れた切りくず排出性と抜群の仕上げ面粗さを実現。(R0.75以下は除く)

外径公差 0/-0.02



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。

全 47 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°
CFLB 3006-020	R0.3	2	0.48	0.58	16°	50	4	6,970	2.16	2.23	2.30	2.37	2.53
CFLB 3006-030		3				50	4	7,130	3.20	3.30	3.40	3.51	3.76
CFLB 3006-040		4				50	4	7,380	4.23	4.36	4.50	4.65	4.98
CFLB 3006-060		6				50	4	7,380	6.30	6.49	6.70	6.93	7.43
CFLB 3008-040	R0.4	4	0.64	0.78	16°	50	4	7,380	4.23	4.36	4.49	4.64	4.96
CFLB 3008-060		6				50	4	7,380	6.29	6.49	6.69	6.91	7.41
CFLB 3008-080		8				50	4	7,380	8.36	8.62	8.89	9.19	9.85
CFLB 3010-025	R0.5	2.5	0.8	0.96	16°	50	4	6,310	2.71	2.79	2.87	2.95	3.14
CFLB 3010-030		3				50	4	6,310	3.23	3.32	3.42	3.52	3.75
CFLB 3010-040		4				50	4	6,560	4.26	4.38	4.52	4.66	4.98
CFLB 3010-050		5				50	4	6,560	5.29	5.45	5.62	5.80	6.20
CFLB 3010-060		6				50	4	6,970	6.32	6.51	6.72	6.94	7.42
CFLB 3010-080		8				50	4	6,970	8.39	8.64	8.92	9.21	9.87
CFLB 3010-100		10				50	4	6,970	10.45	10.77	11.12	11.49	12.32
CFLB 3010-120		12				50	4	6,970	12.51	12.90	13.32	13.77	14.76