

サイズ $\phi 0.1 \sim \phi 6$ **C-CER**Super
MGUT
COAT

30°

フラットランド

シャンク径
0/-0.005

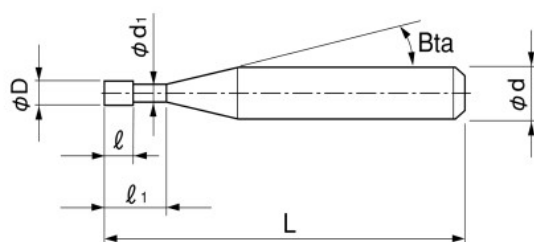
追加10型番

対応被削材表 (☆○の順に推奨)

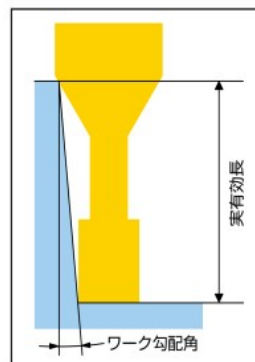
被 削 材															
炭素鋼 S45C S55C	合金鋼 SK / SCM SUS	プリハードン鋼 NAK HPM	焼入れ鋼			鋳鉄	アルミ合金	グラファイト	銅	樹脂	ガラス入り樹脂	チタン合金	超耐熱合金	超硬合金	硬脆材
			～55HRC	～60HRC	～70HRC										
◎	◎	◎	○			○			◎			○	○		

特 長

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。
シャンク部とワークの接触にご注意ください。



合計 148 型番

単位 (mm)

型番	外径 ϕD	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 ¥	ワーク勾配角に対する実有効長				
									30'	1°	1° 30'	2°	3°
※ C-CER 2001-0.3	0.1	0.3	0.1	0.088	11°	45	4	11,160	0.32	0.35	0.38	0.40	0.47
※ C-CER 2001-0.5		0.5				45	4	12,240	0.54	0.58	0.61	0.65	0.75
※ C-CER 2001-0.75		0.75				45	4	13,560	0.80	0.85	0.91	0.97	1.11
※ C-CER 2001-1		1				45	4	15,240	1.07	1.13	1.20	1.28	1.47
※ C-CER 20015-0.5	0.15	0.5	0.15	0.128	11°	45	4	11,400	0.57	0.61	0.65	0.69	0.79
※ C-CER 20015-0.75		0.75				45	4	12,600	0.84	0.88	0.94	1.00	1.15
※ C-CER 20015-1		1				45	4	12,600	1.10	1.16	1.23	1.31	1.51
C-CER 2002-0.5	0.2	0.5	0.3	0.18	16°	45	4	8,640	0.65	0.70	0.74	0.78	0.85
C-CER 2002-1		1				45	4	9,360	1.18	1.25	1.31	1.36	1.45
C-CER 2002-1.5		1.5				45	4	11,280	1.67	1.76	1.84	1.90	2.01
※ C-CER 2002-2		2				45	4	12,480	2.20	2.30	2.39	2.48	2.69
※ C-CER 2002-3	0.3	3	0.4	0.28	16°	45	4	12,840	3.25	3.37	3.50	3.63	3.93
C-CER 2003-1		1				45	4	7,560	1.22	1.30	1.37	1.43	1.55
※ C-CER 2003-1.5		1.5				45	4	7,560	1.71	1.82	1.90	1.98	2.15
C-CER 2003-2		2				45	4	9,360	2.24	2.36	2.46	2.55	2.70
C-CER 2003-3		3				45	4	9,720	3.30	3.45	3.56	3.66	3.83

※追加型番

Next Page ➡