



サイズ R0.3~R6

CFB

Super
MGUT
COAT

30°

R
±0.005
R0.3~R1.5R
±0.007
R2~R3R
±0.01
R4~R6シャック径
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

3 枚刃で驚異の高送りを実現！荒加工の時間を短縮。

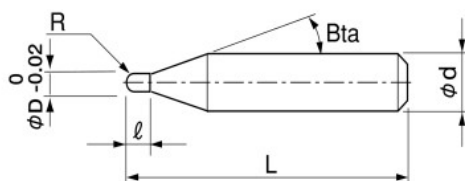
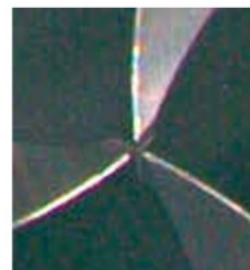
深切込み可能なので、送り速度のあげられない形状加工でも高効率加工が可能。

3 枚刃不等分割によりビビリ抑制。

UTCOAT を採用し、銅・生材~55HRC までの低・中硬度材まで幅広く対応可能。

先端 3 溝形状により優れた切りくずの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



シャッ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。
シャック部とワークの接触にご注意ください。

合計 14 型番

単位 (mm)

型番	ボール半径 R	刃長 ℓ	シャックテーパ角 Bta	全長 L	シャック径 φd	定価 ¥
CFB 3006-0090	R0.3	0.9	16°	50	4	6,890
CFB 3008-0120	R0.4	1.2	16°	50	4	6,720
CFB 3010-0150	R0.5	1.5	16°	50	4	6,230
CFB 3015-0225	R0.75	2.25	16°	50	4	6,890
CFB 3020-0300	R1	3	16°	50	4	6,720
CFB 3030-0450	R1.5	4.5	16°	60	6	6,890
CFB 3040-0600-4	R2	6	—	70	4	6,560
CFB 3040-0600			16°	70	6	6,890
CFB 3050-0750	R2.5	7.5	16°	80	6	7,790
CFB 3060-0900	R3	9	—	80	6	8,610
CFB 3080-1200	R4	12	—	90	8	12,300
CFB 3080-1200LS				120	8	13,940
CFB 3100-1500	R5	15	—	100	10	16,320
CFB 3120-1800	R6	18	—	110	12	20,660