



サイズ  $\phi 0.5 \sim \phi 4$

# CPRL



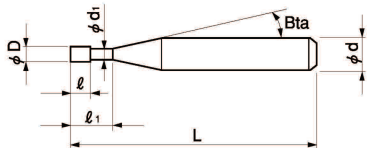
( $\phi 0.5 \sim \phi 2$ ) ( $\phi 3$  以上)

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

樹脂加工用ロングネック・ロングシャンクスクエアエンドミル。  
 ロングシャンクの採用で突き出しの長い深溝加工に対応。  
 樹脂加工において抜群の切れ味を発揮。



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。

合計 36 型番

単位 (mm)

型番	外径 $\phi D$	有効長 $\ell_1$	刃長 $\ell$	首径 $\phi d_1$	シャンクテーパ角 Bta	全長 L	シャンク径 $\phi d$	定価 (¥)				
CPRL 2005-4	0.5	4	1	0.45	11°	80	4	8,000				
CPRL 2005-6		6				80	4	8,000				
CPRL 2005-8		8				80	4	9,000				
CPRL 2005-10		10				80	4	9,800				
CPRL 2010-6	1	6	2	0.9	11°	80	4	6,000				
CPRL 2010-8		8				80	4	6,000				
CPRL 2010-10		10				80	4	6,000				
CPRL 2010-12		12				80	4	6,000				
CPRL 2010-14		14				80	4	6,000				
CPRL 2010-16		16				80	4	6,000				
CPRL 2010-18		18				80	4	7,200				
CPRL 2010-21		21				80	4	7,800				
CPRL 2015-6		1.5				6	3	1.4	11°	80	4	6,000
CPRL 2015-8						8				80	4	6,000
CPRL 2015-10	10		80	4	6,000							
CPRL 2015-14	14		80	4	6,000							
CPRL 2015-16	16		80	4	6,000							
CPRL 2015-21	21		80	4	6,000							