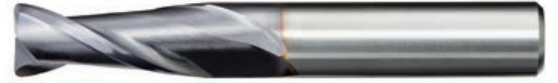


C-CRS



UTCOAT 2枚刃 ラジアスエンドミル

φ1~φ12

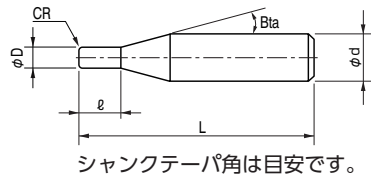


対応被削材表 (★●○の順に推奨)

		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
			~50HRC	~55HRC	~60HRC	~65HRC	~70HRC										
●	●	●	●	●							●						

特長

銅・炭素鋼から焼入れ鋼（～55HRC）まで幅広く対応。
コーナ半径のラインナップを豊富にとりそろえております。



合計 46 型番

単位 (mm)

型番	外径 φD	コーナ半径 CR	刃長 ℓ	シャックテーパ角 Bta	全長 L	シャック径 φd	希望小売価格 ¥
C-CRS 2010-02	1	R0.2	2	16°	45	4	7,900
C-CRS 2010-03		R0.3			45		7,900
C-CRS 2015-02	1.5	R0.2	3	16°	45	4	7,900
C-CRS 2015-03		R0.3			45		7,900
C-CRS 2015-05		R0.5			45		7,900
C-CRS 2020-02	2	R0.2	4	16°	45	4	7,900
C-CRS 2020-03		R0.3			45		7,900
C-CRS 2020-05		R0.5			45		7,900
C-CRS 2025-02	2.5	R0.2	5	16°	45	4	7,900
C-CRS 2025-03		R0.3			45		7,900
C-CRS 2025-05		R0.5			45		8,600
C-CRS 2030-02	3	R0.2	10	16°	45	6	9,030
C-CRS 2030-03		R0.3			45		9,030
C-CRS 2030-05		R0.5			45		9,980
C-CRS 2030-10		R1			45		10,710

Next Page →

単位 (mm)

型番	外径 φD	コーナ半径 CR	刃長 ℓ	シャンクテーパ角 Bta	全長 L	シャンク径 φd	希望小売価格 ¥
C-CRS 2040-02	4	R0.2	12	16°	45	6	9,140
C-CRS 2040-03		R0.3			45	6	9,140
C-CRS 2040-05		R0.5			45	6	10,080
C-CRS 2040-10		R1			45	6	10,820
C-CRS 2050-02	5	R0.2	15	16°	50	6	9,240
C-CRS 2050-03		R0.3			50	6	9,240
C-CRS 2050-05		R0.5			50	6	10,190
C-CRS 2050-10		R1			50	6	10,920
C-CRS 2060-02	6	R0.2	15	—	50	6	10,190
C-CRS 2060-03		R0.3			50	6	10,190
C-CRS 2060-05		R0.5			50	6	10,400
C-CRS 2060-10		R1			50	6	11,130
C-CRS 2060-15		R1.5			50	6	11,550
C-CRS 2060-20		R2			50	6	11,870
C-CRS 2080-05	8	R0.5	20	—	60	8	14,740
C-CRS 2080-10		R1			60	8	15,510
C-CRS 2080-15		R1.5			60	8	15,950
C-CRS 2080-20		R2			60	8	16,280
C-CRS 2080-25		R2.5			60	8	16,720
C-CRS 2100-05	10	R0.5	25	—	70	10	19,140
C-CRS 2100-10		R1			70	10	19,910
C-CRS 2100-15		R1.5			70	10	20,350
C-CRS 2100-20		R2			70	10	20,680
C-CRS 2100-25		R2.5			70	10	21,120
C-CRS 2100-30		R3			70	10	21,120
C-CRS 2120-05	12	R0.5	25	—	75	12	23,980
C-CRS 2120-10		R1			75	12	24,750
C-CRS 2120-15		R1.5			75	12	25,190
C-CRS 2120-20		R2			75	12	25,520
C-CRS 2120-25		R2.5			75	12	25,960
C-CRS 2120-30		R3			75	12	25,960

2枚刃

φ3mmシャンク
Vシリーズ

超硬加工用
UDC・PCD

CBN
シリーズ

スクエア

スクエア

ロングネック
スクエア

ラジアス

ラジアス

ロングネック
ラジアス

テーパネック
ラジアス

ボール

ボール

ロングネック
ボール

テーパネック
ボール

テーパ

バレル

面取り

ドリル

技術資料

C-CRS 切削条件表

被削材		炭素鋼 S45C / S50C (~225HB)			合金鋼 SK / SCM / SUS (225~325HB)		
型番	外径 (mm)	回転速度 (min ⁻¹)	送り速度 (mm/min)	a _p (mm)	回転速度 (min ⁻¹)	送り速度 (mm/min)	a _p (mm)
2010	1	16,000	340	0.25	12,700	120	0.25
2020	2	8,000	200	0.5	6,400	120	0.5
2025	2.5	6,300	200	0.63	5,100	120	0.63
2030	3	5,000	200	1.5	4,200	120	1.5
2040	4	4,000	240	2	3,200	150	2
2050	5	3,200	240	2.5	2,550	150	2.5
2060	6	2,650	240	3	2,120	150	3
2080	8	2,000	240	4	1,600	150	4
2100	10	1,600	240	5	1,270	150	5
2120	12	1,330	240	6	1,060	150	6

被削材		プリハードン鋼 / 焼入れ鋼 NAK / SKD (30~45HRC)			焼入れ鋼 SKD / SKT (45~50HRC)		
型番	外径 (mm)	回転速度 (min ⁻¹)	送り速度 (mm/min)	a _p (mm)	回転速度 (min ⁻¹)	送り速度 (mm/min)	a _p (mm)
2010	1	9,550	65	0.25	5,580	22	0.05
2020	2	4,800	55	0.5	2,790	31	0.1
2025	2.5	3,800	55	0.63	2,250	31	0.13
2030	3	3,180	55	1.5	2,120	33	0.15
2040	4	2,390	65	2	1,590	39	0.2
2050	5	1,910	65	2.5	1,270	39	0.25
2060	6	1,590	65	3	1,060	39	0.3
2080	8	1,190	70	4	800	39	0.4
2100	10	950	70	5	640	39	0.5
2120	12	800	70	6	530	39	0.6

溝切削切込み深さ (mm)

45HRC 以下

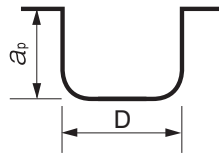
$D < \phi 3$ $a_p = 0.25D$

$D \geq \phi 3$ $a_p = 0.5D$

45HRC 以上

$a_p = 0.05D$

D : 外径 (mm)



備考 :

- ・ 水溶性もしくは油性切削油を推奨致します。
- ・ チタン合金、超耐熱合金の加工には油性切削油を推奨致します。

φ3mmシャンク
Vシリーズ

超硬加工用
UDC・PCD

CBN
シリーズ

スクエア

スクエア

ロングネック
スクエア

ラジアス

ラジアス

ロングネック
ラジアス

テーパネック
ラジアス

ボール

ボール

ロングネック
ボール

テーパネック
ボール

テーパ

バレル

面取り

ドリル

技術資料