

Headquarters

CERATIZIT S.A.
LU-8232 Mamer
T. +352 31 20 85-1
E. info@ceratizit.com
ceratizit.com

Worldwide

CERATIZIT Austria GmbH
AT-6600 Reutte
T. +43 5672 200-0
E. sales.rods@ceratizit.com

Brazil

CERATIZIT América Latina Ltda.
BR-13069-310 Campinas, São Paulo
T. +55 11 4133 2300
E. info.americalatina@ceratizit.com

China

CB-CERATIZIT Xiamen Co., Ltd.
69 Xingxi Road, Xinglin, Jimei,
CN-361022 Xiamen (Jimei), China
T. +86 592 666 1000

Great Britain

CERATIZIT UK & Ireland Ltd.
UK-Sheffield S9 1XU
Toll Free 0800 048 4877 / 4878
T. +44 1925 261 161
E. info.uk@ceratizit.com

India

CERATIZIT India Pvt. Ltd.
IN-Bengaluru 560099
T. +91 80 4043 1262
E. ctindia.info@ceratizit.com

Italy

CERATIZIT Italia S.p.A.
IT-20092 Cinisello Balsamo (MI)
T. +39 02 641 6731
E. info.italia@ceratizit.com

Japan

CERATIZIT Japan Corporation
Mizuho 3-13-9 Surugaku Shizuoka Prefecture
421-0115 Japan
E. info.japan@ceratizit.com

Spain/Portugal

CERATIZIT Ibérica
Herramientas de Precisión S.L.
ES-28660 Madrid
T. +34 91 351 0609
E. info.iberica@ceratizit.com

ロッド & プリフォーム

2026 JP



エンドミルブランク

複数のクーラントホール付き

技術的な変更、製品の改良は予告なく変更することがあります。



7004301
MA-PRO-0870-JP-04/26

CERATIZITは、超硬切削工具及び超硬素材専門のハイテクエンジニアリンググループ企業です。

Tooling a Sustainable Future

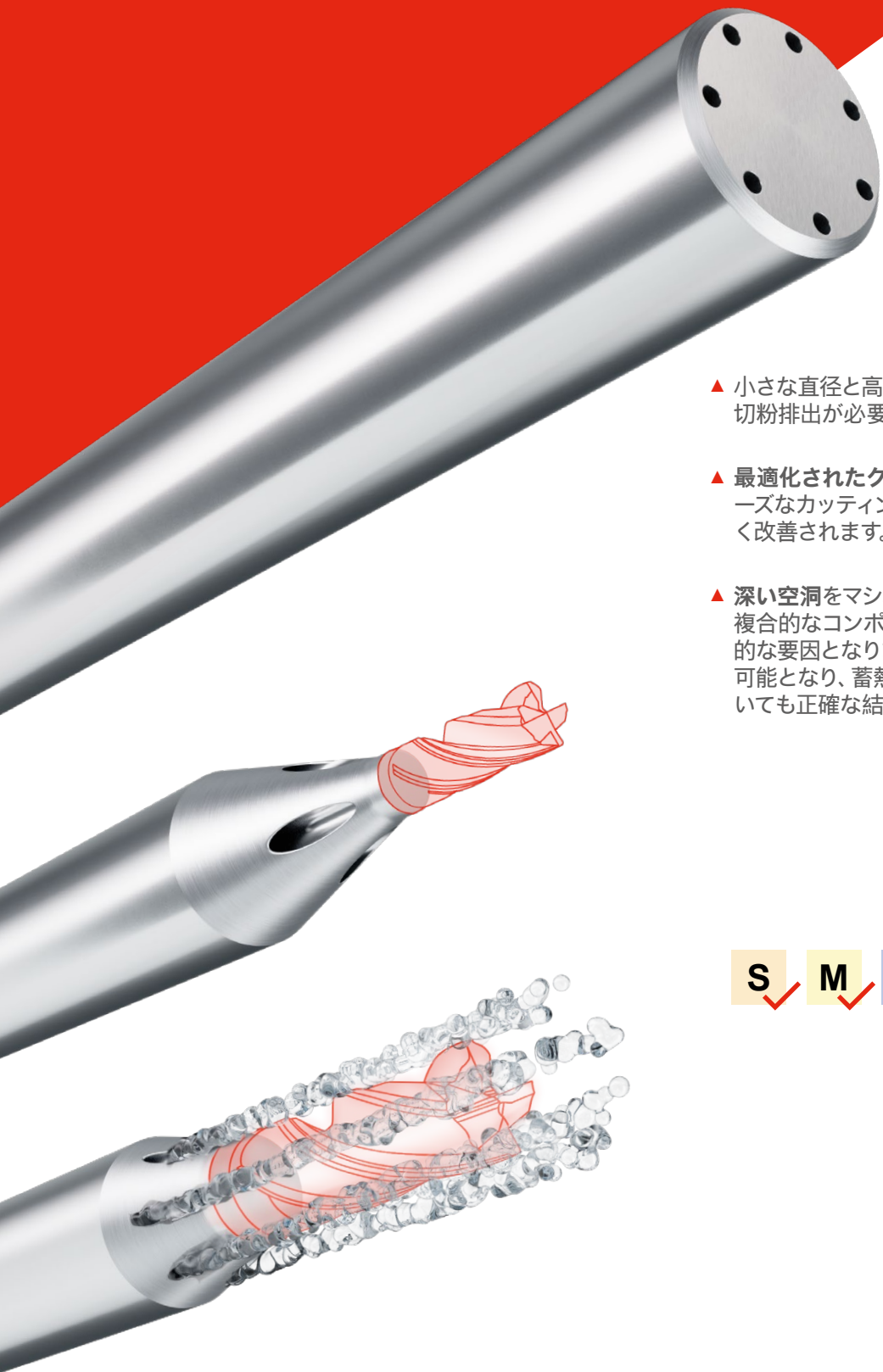
ceratizit.com



性能は素材から始まります。

お客様の利点が一目で分かります:

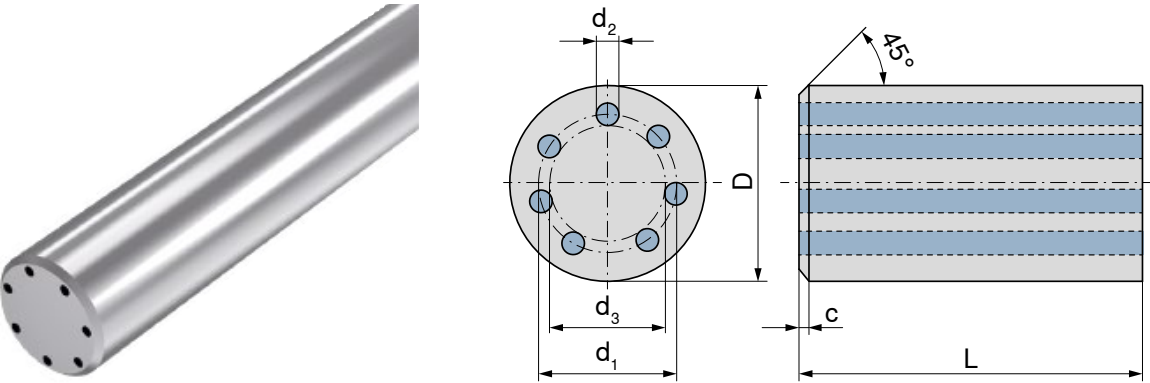
- ▲ 最適化された冷却機能による高いマシニング性能
- ▲ 安定性と信頼性
- ▲ 効率的な放熱
- ▲ 信頼できる切粉排出



- ▲ 小さな直径と高い切削パラメータにより効率的な放熱と切粉排出が必要不可欠なのが小径ドリルの特徴です。
- ▲ 最適化されたクーリングにより、摩擦熱が低減し、スムーズなカッティングが保証され、マシニングの性能が著しく改善されます。
- ▲ 深い空洞をマシニングする場合、タイトなスペースまたは複合的なコンポーネント、信頼できるクーリングが決定的な要因となります。これによりチップの安全な排出が可能となり、蓄熱が低減され、要求の大きい条件下においても正確な結果が提供されます。

S **M** **P** **K** **N**

技術データ



D [mm]	L [mm]	仕様	外径公差 [mm]	ISO 286	クーラントホ- ールの数	d1 [mm]	d2 [mm]	d3 [mm]	c [mm]	ISO 6527	CTS20D
4.00	51	00G4 0400/2.1/0.6-051	+0/-0.005	h5	4	2.10	0.60	1.50	0.40	x	●
6.00	58	00G5 0600/3.2/0.7-058	+0/-0.005	h5	5	3.20	0.70	2.50	0.40	x	●
6.00	58	00G7 0600/4.2/0.7-058	+0/-0.005	h5	7	4.20	0.70	3.50	0.40	x	●
8.00	64	00G7 0800/5.2/0.7-064	+0/-0.006	h5	7	5.20	0.70	4.50	0.40	x	●
8.00	64	00G7 0800/6.2/0.7-064	+0/-0.006	h5	7	6.20	0.70	5.50	0.40	x	●

x = 製品がISO 6527を遵守
● = 製品がこのグレードで利用可能

寸法の推奨

丸棒の寸法は上記d3に基づいて設計されています。これを基準とする理由はクーラントホールが曝露し、最終的な切削結果に出来るだけ近づけるのを保証する上で不可欠なためです。

ピッチの内径 (d3)	カッティング直径
1.5mm	<= 1mm
2.5mm	<=2mm
3.5mm	<=3mm
4.5mm	<=4mm
5.5mm	<=5mm



こちらから製品の詳細についてご覧ください。

rods.ceratizit.com