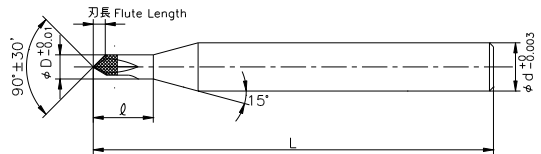


BMC-3

CBN3枚刃面取りカッター
CBN 3 Flutes Chamfering Cutter

■高硬度材・焼入れ鋼の面取り加工に最適
Ideal for chamfering of high hardness materials and hardened steel



被削材 Workpiece		
~HRC55 NAK80 STAVAX等	~HRC60 SKD11等	~HRC65 SKH等

●切削条件表はP77に記載

●Cutting conditions are recommended on page 77.

単位[寸法: mm/価格: 円]

Unit [size: mm/Retail Price: JPY]

品番 Code No.	刃径 D Flute Diameter	有効長 ℓ Effective Length	全長 L Total Length	柄径 d Shank Diameter	先端フラット径 Edge Diameter	標準価格 Retail Price
BMC-305015	0.5	1.5	50	4	0.08	27,700
BMC-305050	0.5	5	50	4	0.08	28,800
BMC-310030	1	3	50	4	0.1	26,700
BMC-310080	1	8	50	4	0.1	27,700
BMC-312040	1.2	4	50	4	0.1	28,800
BMC-312100	1.2	10	50	4	0.1	30,400
BMC-315040	1.5	4	50	4	0.15	28,800
BMC-315100	1.5	10	50	4	0.15	30,400
BMC-320050	2	5	50	4	0.2	30,400
BMC-320100	2	10	50	4	0.2	30,400
BMC-320150	2	15	60	4	0.2	32,000
BMC-325060	2.5	6	50	4	0.2	35,200
BMC-325150	2.5	15	60	4	0.2	36,800
BMC-325200	2.5	20	60	4	0.2	36,800
BMC-330060	3	6	50	4	0.2	40,500
BMC-330150	3	15	60	4	0.2	42,100
BMC-330200	3	20	60	4	0.2	42,100
BMC-340100	4	10	50	4	0.3	51,200
BMC-340200	4	20	60	4	0.3	52,800
BMC-350150	5	15	60	6	0.3	61,000
BMC-350300	5	30	70	6	0.3	62,700
BMC-360150	6	15	60	6	0.3	72,500
BMC-360300	6	30	70	6	0.3	74,200

BMC-3

切削条件参考

Referential Cutting Conditions

硬 度 Hardness 被削材 Workpiece	～HRC5 NAK80、STAVAX等		～HRC65 SKH等		
	刃径 Flute Diameter	回転数 Revolution	送り速度 Feed	回転数 Revolution	送り速度 Feed
	mm	min ⁻¹	mm/min	min ⁻¹	mm/min
	0.5	48,000	200	48,000	100
	1	23,000	200	23,000	100
	1.2	20,000	200	20,000	100
	1.5	16,000	200	16,000	100
	2	12,000	200	12,000	100
	2.5	9,500	200	9,500	100
	3	8,000	200	8,000	100
	4	6,000	200	6,000	100
	5	5,000	200	5,000	100
	6	4,000	200	4,000	100

備 考

- (1)オイルミストまたはエアブローをお奨めします。
- (2)回転数と送り速度は、同じ割合で調整してください。
- (3)切込量は荒加工、中仕上げ加工の最大値を示しております。
必要とする面粗度に応じて切込量及びピックフィード・ピッチを調整してください。
- (4)切込量は、Adは深さ方向、Rdはピックフィード・ピッチを示しております。
- (5)この切削条件表は目安を示すものですので、加工形状、機械の剛性等によって都度調整してください。
- (6)工具突き出し量は、必要最低限でご使用ください。

Remark

- (1)Oil mist or Air blow is recommendable.
- (2)Adjust Revolution and Feed Speed at the same rate.
- (3)Depth of cut is shown the maximum value in rough cutting and semi finish
Adjust Depth of cut and Pick feed pitch according to required surface roughness.
- (4)Depth of cut is shown as Ad : Axial depth and Rd : Pick feed pitch.
- (5)Adjust the cutting conditions respectively according to Cutting shape and Machine rigidity
since these conditions are shown just as Standard.
- (6)Shorten overhang as much as possible is recommendable.