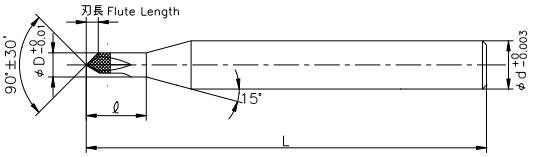
BMC-3

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

cBN　0° ネジレ角 Twist Angle　3　90° 先端角 Point Angle



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

●切削条件表はP81に記載
●Cutting conditions are recommended on page 81.

単位[寸法：mm]
Unit [size：mm]

品番 Code No.	刃径 D Flute Diamter	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
BMC-305015	0.5	1.5	50	4	0.08
BMC-305050	0.5	5	50	4	0.08
BMC-310030	1	3	50	4	0.1
BMC-310080	1	8	50	4	0.1
BMC-312040	1.2	4	50	4	0.1
BMC-312100	1.2	10	50	4	0.1
BMC-315040	1.5	4	50	4	0.15
BMC-315100	1.5	10	50	4	0.15
BMC-320050	2	5	50	4	0.2
BMC-320100	2	10	50	4	0.2
BMC-320150	2	15	60	4	0.2
BMC-325060	2.5	6	50	4	0.2
BMC-325150	2.5	15	60	4	0.2
BMC-325200	2.5	20	60	4	0.2
BMC-330060	3	6	50	4	0.2
BMC-330150	3	15	60	4	0.2
BMC-330200	3	20	60	4	0.2
BMC-340100	4	10	50	4	0.3
BMC-340200	4	20	60	4	0.3
BMC-350150	5	15	60	6	0.3
BMC-350300	5	30	70	6	0.3
BMC-360150	6	15	60	6	0.3
BMC-360300	6	30	70	6	0.3

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.