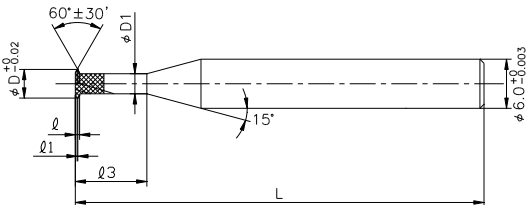


BNC-2

CBNネジ切りカッター
CBN 2 Flutes Thread Cutter

■高硬度材・焼入れ鋼の両面取り加工に最適
Ideal for double-sided machining 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P85に記載
- Cutting conditions are recommended on page 85.

単位 [寸法: mm]
Unit [size: mm]

品 番 Code No.	外径 D Outer Diameter	刃厚 $\phi 1$ Blade Thickness	首下長 $\phi 3$ Under Head	フラット巾 ϕ Flute Length	首径 D1 Neck Diameter	全長 L Total Length	柄径 Shank Diameter
BNC-2602005	2	0.3	5	0.05	1.4	50	6
BNC-2603006	3	0.4	6	0.05	2	50	6
BNC-2603508	3.5	0.5	8	0.05	2.5	50	6
BNC-2604012	4	0.72	12	0.06	3	50	6
BNC-2605015	5	0.8	15	0.07	3.4	50	6
BNC-2606018	6	1	18	0.08	3.8	50	6

BNC-2

切削条件参考

Referential Cutting Conditions

硬 度 Hardness 被削材 Workpiece	～HRC55 NAK80、STAVAX等		～HRC60 SKD11等		～HRC65 SKH等	
刃 径 Flute Diameter	送り速度 Feed	切 込 量 Depth of Cut	送り速度 Feed	切 込 量 Depth of Cut	送り速度 Feed	切 込 量 Depth of Cut
mm	mm/min	Ad mm	mm/min	Ad mm	mm/min	Ad mm
2	20～50	0.01～0.02	20～40	0.01～0.02	10～30	0.01～0.02
3	20～50	0.02～0.04	20～40	0.02～0.04	10～30	0.01～0.03
3.5	20～50	0.02～0.04	20～40	0.02～0.04	10～30	0.01～0.03
4	20～50	0.03～0.05	20～40	0.03～0.05	10～30	0.02～0.04
5	20～50	0.03～0.05	20～40	0.03～0.05	10～30	0.02～0.04
6	20～50	0.03～0.05	20～40	0.03～0.05	10～30	0.02～0.04

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.