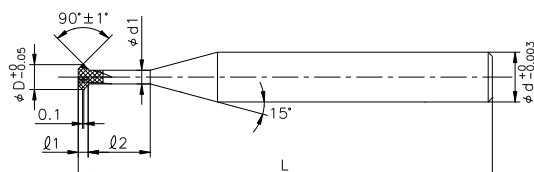
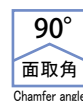


BUMW-4

CBN裏面取りカッター ダブル
CBN Backside Cutter Double

■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P83に記載

●Cutting conditions are recommended on page 83.

単位 [寸法: mm]

Unit [size: mm]

品番 Code No.	外径 D Outer Diameter	刃厚 l1 Blade Thickness	首下長 l2 Under Head	首径 d1 Neck Diameter	全長 L Total Length	柄径 d Shank Diameter
BUMW-401504	1.5	0.4	4	1	50	4
BUMW-401508	1.5	0.4	8	1	50	4
BUMW-402005	2.0	0.8	5	1.1	50	4
BUMW-402010	2.0	0.8	10	1.1	50	4
BUMW-402506	2.5	1	6	1.4	50	4
BUMW-402512	2.5	1	12	1.4	50	4
BUMW-403008	3.0	1.2	8	1.7	50	4
BUMW-403016	3.0	1.2	16	1.7	50	4
BUMW-403509	3.5	1.4	9	2.0	50	4
BUMW-403518	3.5	1.4	18	2.0	50	4
BUMW-404010	4.0	1.6	10	2.3	50	4
BUMW-404020	4.0	1.6	20	2.3	60	4
BUMW-404512	4.5	2	12	2.4	50	6
BUMW-404524	4.5	2	24	2.4	60	6
BUMW-405012	5.0	2.2	12	2.7	50	6
BUMW-405024	5.0	2.2	24	2.7	60	6
BUMW-405515	5.5	2.4	15	3.0	60	6
BUMW-405530	5.5	2.4	30	3.0	70	6
BUMW-406015	6.0	3	15	2.9	60	6
BUMW-406030	6.0	3	30	2.9	70	6

BUMW-4

切削条件参考

Referential Cutting Conditions

硬 度 Hardness 被削材 Workpiece	～HRC55 NAK80、STAVAX等			～HRC65 SKH等		
刃 径 Flute Diameter	回転数 Revolution	送り速度 Feed	切 込 量 Depth of Cut	回転数 Revolution	送り速度 Feed	切 込 量 Depth of Cut
mm	min ⁻¹	mm/min	Ad mm	min ⁻¹	mm/min	Ad mm
1.5	28,000	140	0.002～0.005	28,000	80	0.002～0.005
2.0	22,400	140	0.003～0.006	22,400	80	0.003～0.006
2.5	22,400	140	0.003～0.006	22,400	80	0.003～0.006
3.0	14,000	140	0.004～0.007	14,000	80	0.004～0.007
3.5	14,000	140	0.004～0.007	14,000	80	0.004～0.007
4.0	11,900	140	0.005～0.008	11,900	80	0.005～0.008
4.5	11,900	140	0.005～0.008	11,900	80	0.005～0.008
5.0	7,700	140	0.006～0.009	7,700	80	0.006～0.009
5.5	7,700	140	0.006～0.009	7,700	80	0.006～0.009
6.0	7,000	140	0.007～0.01	7,000	80	0.007～0.01

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.