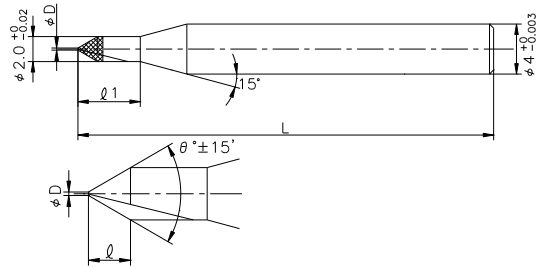
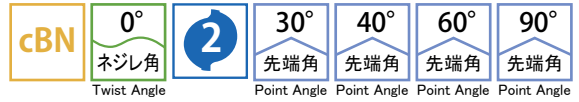


BVEF-2

CBN V形エンドミル CBN 2 Flutes V type Endmill

- 高硬度材・焼入れ鋼の直彫り加工
Direct cutting for Highly hardened material and Quenching steel
- V溝、文字彫加工に最適
Most suitable for V groove and engraving processing



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

- 切削条件表はP79に記載
- Cutting conditions are recommended on page 79.

単位 [寸法: mm]
Unit [size: mm]

品番 Code No.	先端角 θ Edge Angle	先端径 D Edge Diameter	有効長 $\ell 1$ Effective Length	刃長 ℓ Flute Length	首径 Neck Diameter	CBN層 CBN Length	全長 L Total Length	柄径 Shank Diameter
BVEF-2030005	30°	0.05	6	3.64	2	2	50	4
BVEF-2030010	30°	0.1	6	3.54	2	2	50	4
BVEF-2040005	40°	0.05	4	2.68	2	2	50	4
BVEF-2040010	40°	0.1	4	2.61	2	2	50	4
BVEF-2060005	60°	0.05	4	1.69	2	2	50	4
BVEF-2060010	60°	0.1	4	1.65	2	2	50	4
BVEF-2090005	90°	0.05	4	0.975	2	2	50	4
BVEF-2090010	90°	0.1	4	0.95	2	2	50	4

BVEF-2、BVREF-2

切削条件参考

Referential Cutting Conditions

硬 度 Hardness 被削材 Workpiece	～HRC55			～HRC60			～HRC65		
	NAK80、STAVAX等			SKD11等			SKH等		
先端角	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	回転数 Revolution	送り速度 Feed	切 込 量 Depth of Cut
θ	min^{-1}	mm/min	Ad mm	min^{-1}	mm/min	Ad mm	min^{-1}	mm/min	Ad mm
30°	50,000	250～500	0.005～0.01	50,000	200～500	0.003～0.008	50,000	150～400	0.002～0.006
40°	50,000	250～500	0.005～0.01	50,000	200～500	0.003～0.008	50,000	150～400	0.002～0.006
60°	50,000	250～500	0.005～0.01	50,000	200～500	0.003～0.008	50,000	150～400	0.002～0.006
90°	50,000	250～500	0.005～0.01	50,000	200～500	0.003～0.008	50,000	150～400	0.002～0.006

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.