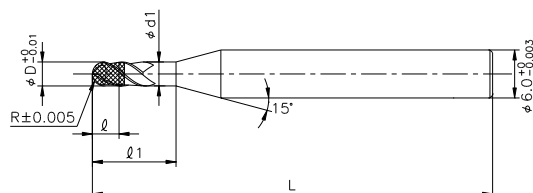


SBBE-3

CBN 3枚刃スパイラルボールエンドミル
CBN 3 Flutes Spiral Ball Endmill

- 高硬度材・焼入れ鋼の直彫り加工
Direct cutting for Highly hardened material and Quenching steel
- 切込量を多くする事が可能
Possible to increase the depth of cut
- 高送りで高能率加工が可能
Possible to cut by High Feed and High Efficiency



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

- 切削条件表はP49に記載
- Cutting conditions are recommended on page 49.

単位 [寸法: mm]
Unit [size: mm]

品 番 Code No.	R	刃径 D Flute Diameter	有効長 l_1 Effective Length	刃長 l Flute Length	首下径 d1 Neck Diameter	CBN層 CBN Length	全長 L Total Length	柄径 Shank Diameter
SBBE-3050	R0.5	1	2	1	0.95	1	50	6
SBBE-3075	R0.75	1.5	3	1.5	1.45	2	50	6
SBBE-3100	R1	2	4	1.5	1.95	2	50	6
SBBE-3150	R1.5	3	6	2	2.95	2	50	6

SBBE-3

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			
	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	
R	min ⁻¹	mm/min	Ad mm	Rd mm	min ⁻¹	mm/min	Ad mm	Rd mm	min ⁻¹	mm/min	Ad mm	Rd mm
0.5	48,000	1,600～2,000	0.023～0.05	0.07	43,000	1,100～1,600	0.03～0.05	0.07	40,000	700～1,200	0.02～0.05	0.07
0.75	32,000	2,000～2,400	0.05～0.08	0.1	29,000	1,200～1,800	0.05～0.08	0.1	26,500	800～1,300	0.03～0.06	0.1
1	24,000	1,800～2,200	0.12～0.2	0.2	21,500	1,300～1,700	0.12～0.2	0.2	20,000	900～1,300	0.1～0.15	0.2
1.5	16,000	1,800～2,200	0.12～0.2	0.2	14,500	1,300～1,700	0.1～0.2	0.2	13,500	800～1,200	0.1～0.15	0.2

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