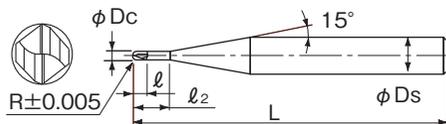


●高硬度材金型の高速仕上げ加工に適します。

Suitable for high efficiency and high precision finishing of hardened die and mold.



LIST 9426

オーダ方法

商品記号

4mm シャンク

単位 (Unit) : mm / 円 (¥)

商品記号 CODE	ボール半径 R	外径 Dc	刃長 ℓ	首下長さ ℓ₂	全長 L	シャンク径 Ds	在庫 Stock	参考価格 Price
BNBP20200124	0.2	0.4	0.3	1.2	50	4	●	27,000
BNBP20300154	0.3	0.6	0.4	1.5	50	4	●	28,100
BNBP20500254	0.5	1	0.6	2.5	50	4	●	28,100
BNBP20750404	0.75	1.5	0.9	4	50	4	●	28,100
BNBP21000554	1	2	1.4	5.5	50	4	●	28,100

6mm シャンク

単位 (Unit) : mm / 円 (¥)

商品記号 CODE	ボール半径 R	外径 Dc	刃長 ℓ	首下長さ ℓ₂	全長 L	シャンク径 Ds	在庫 Stock	参考価格 Price
BNBP20200126	0.2	0.4	0.3	1.2	50	6	●	27,200
BNBP20300156	0.3	0.6	0.4	1.5	50	6	●	28,400
BNBP20500256	0.5	1	0.6	2.5	50	6	●	28,400
BNBP20750406	0.75	1.5	0.9	4	50	6	●	28,400
BNBP21000556	1	2	1.4	5.5	50	6	●	28,400

低炭素鋼 軟鋼	炭素鋼 合金鋼	プレハドンド鋼 高合金鋼	調質鋼	焼入鋼	
SS400, S10C ~150HB	S45C, SCM440 ~225HB	SUJ, NAK ~275HB	SKD, SKH 30~40HRC	Hardened Steels 40~55HRC 55~65HRC	
			○	◎	◎
ステンレス鋼	耐熱合金	鋳鉄	アルミ合金	鋼・銅合金	グラファイト
SUS304	Ti/Ni Alloys	FC/FCD	AC/ADC	Cu	Graphite



◎:最過 Excellent ○:適用 Good ×:不適 Not Used 無印 (No mark):推奨しません Not recommended

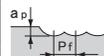
商品紹介

CBN モールドフィニッシュマスター

27 頁

基準切削条件 Standard Milling Condition

被削材 Work Material	STAVAX, NAK80, SKD61 40~52HRC					SKD11 52~62HRC				SKH 60~70HRC			
	ボール半径 Ball radius (mm)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/tooth)	切込量 D.O.C. ap mm Pf mm		回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/tooth)	切込量 D.O.C. ap mm Pf mm		回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/tooth)	切込量 D.O.C. ap mm Pf mm	
RO.2	20,000~50,000	20,000~50,000	0.02	0.03	0.03	20,000~50,000	0.02	0.01	0.02	20,000~50,000	0.015	0.01	0.02
RO.3	20,000~50,000	20,000~50,000	0.02	0.03	0.03	20,000~50,000	0.02	0.01	0.02	20,000~50,000	0.015	0.01	0.02
RO.5	20,000~50,000	20,000~50,000	0.03	0.05	0.05	20,000~50,000	0.03	0.03	0.04	20,000~50,000	0.02	0.02	0.03
RO.75	20,000~50,000	20,000~50,000	0.04	0.08	0.1	20,000~50,000	0.04	0.05	0.05	20,000~50,000	0.03	0.02	0.05
R1.0	20,000~50,000	20,000~50,000	0.05	0.1	0.1	17,000~50,000	0.05	0.05	0.05	17,000~50,000	0.03	0.03	0.05



- 安定した切削を行うため、剛性の高い機械を使用してください。
- エアブロー、オイルミストを推奨します。
- 工具の突き出し量は、できるだけ短くしてご使用ください。

- For stable machining, a more rigid machine is recommended.
- Air blow or oil mist coolant is recommended.
- Shorten overhang as much as possible.