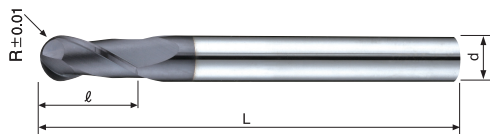








超硬2枚刃ミディウムボールエンドミル 30°

B232X



材質	コート AlTiN X-nano	MG Carbide					加工形態				
仕様											
対応被削材表 (◎最適/○適)											
炭素鋼	工具鋼	プリハードン鋼			ステンレス鋼	鋳鉄	銅合金	アルミ合金	グラファイト	チタン合金	耐熱合金
合金鋼	プリハードン鋼	焼き入れ鋼				ダグタイル 鋳鉄					
~40HRC		~48HRC	~56HRC	~70HRC							
◎	◎	◎			○	○	○	○		○	○

● 製品特長

- 材質：MG (超微粒子超硬 micro grain 0.8μ)
- ネジレ角：30°
- R公差：±0.01

幅広い被削材に対応する2枚刃ミディウムタイプボールエンドミルです
 安定した連続切削加工が可能です
 ナノ粒子の多層被膜コート
 潤滑性と耐摩耗性に優れています
 一般的な切削加工で威力を発揮します

合計 13 アイテム

型 式	コードNo	刃 径 D(mm)	R (mm)	有効刃長 ℓ(mm)	全 長 L(mm)	シャンク径 d(mm)	定 価 (¥)
B232X-1	7-23210010	1	0.5	2	50	6	¥2,350
B232X-1.5	7-23210015	1.5	0.75	3	50	6	¥2,350
B232X-2	7-23210020	2	1	4	60	6	¥3,230
B232X-2.5	7-23210025	2.5	1.25	5	60	6	¥3,230
B232X-3	7-23210030	3	1.5	6	70	6	¥3,380
B232X-4	7-23210040	4	2	8	70	6	¥3,380
B232X-5	7-23210050	5	2.5	10	80	6	¥3,660
B232X-6	7-23210060	6	3	12	80	6	¥3,660
B232X-8	7-23210080	8	4	14	100	8	¥6,290
B232X-10	7-23210100	10	5	18	100	10	¥8,500
B232X-12	7-23210120	12	6	22	110	12	¥11,570
B232X-16	7-23210160	16	8	30	140	16	¥29,240
B232X-20	7-23210200	20	10	38	160	20	¥45,310

◆ 切削条件表

超硬 2 枚刃ミディウムボールエンドミル 30°

被削材		一般構造用鋼 炭素鋼 (S45C/SS/FC/FCD) (24~30HRC)				合金鋼 ステンレス鋼 (SCM/SUS) (30~38HRC)				プリハードン鋼 焼入れ鋼 (SKD/NAK/STAVAX) (35~50HRC)			
型式	R (mm)	回転速度 (min ⁻¹)	送り速度 (mm/min)	切り込み深さ (mm) ap ae		回転速度 (min ⁻¹)	送り速度 (mm/min)	切り込み深さ (mm) ap ae		回転速度 (min ⁻¹)	送り速度 (mm/min)	切り込み深さ (mm) ap ae	
B232X-1	0.5	31847	637	0.050	0.200	25478	397	0.050	0.200	25478	290	0.050	0.100
B232X-1.5	0.75	21231	510	0.075	1.500	16985	333	0.075	1.500	16985	296	0.075	0.150
B232X-2	1	17516	631	0.200	0.400	12739	408	0.200	0.400	12739	306	0.100	0.200
B232X-2.5	1.25	14013	645	0.125	0.500	10191	408	0.125	0.500	10191	306	0.125	0.250
B232X-3	1.5	11677	654	0.300	0.600	8493	408	0.300	0.600	8493	306	0.150	0.300
B232X-4	2	8758	666	0.400	0.800	6369	446	0.400	0.800	6369	382	0.200	0.400
B232X-5	2.5	7006	673	0.500	1.000	5096	459	0.500	1.000	5096	387	0.250	0.500
B232X-6	3	5839	677	0.600	1.200	4246	467	0.600	1.200	4246	382	0.300	0.600
B232X-8	4	4379	744	0.800	1.600	3185	573	0.800	1.600	3185	446	0.400	0.800
B232X-10	5	3503	771	1.000	2.000	2548	510	1.000	2.000	2548	448	0.500	1.000
B232X-12	6	2919	701	1.200	2.400	2123	467	1.200	2.400	2123	425	0.600	1.200
B232X-16	8	2189	525	1.600	3.200	1592	382	1.600	3.200	1592	318	0.800	1.600
B232X-20	10	1752	438	2.000	4.000	1274	280	2.000	4.000	1274	255	1.000	2.000
切り込み深さ (mm)													

1. 機械、ホルダは剛性のある精度の高いものをご使用下さい
2. 切り込み深さ、機械剛性等使用状況により、回転速度、送り速度を調整下さい
3. 切削油剤は被削材に適したもので、発煙性のないものをご使用下さい
4. 乾式の場合には、切りくず詰まりが無いよう、エアブローにて切りくずを除去して下さい
5. この切削条件は切削条件の目安を示すものです。実際の加工では加工形状、目的、状況により条件を調整して下さい