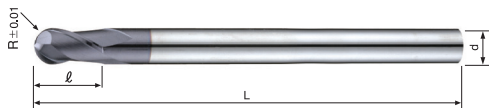


超硬2枚刃ロングボールエンドミル 30°

B242X



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				ダグマイル 鋳鉄					
◎	◎	◎			○	○	○	○		○	○

● 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枚刃ロングシャンク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
 被削材の深い部分への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9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 (¥)
B242X-3	7-24210030	3	1.5	6	80	4	¥2,650
B242X-4	7-24210040	4	2	8	80	4	¥2,650
B242X-5	7-24210050	5	2.5	10	100	6	¥3,960
B242X-6	7-24210060	6	3	12	100	6	¥3,960
B242X-8	7-24210080	8	4	14	130	8	¥9,080
B242X-10	7-24210100	10	5	18	160	10	¥14,330
B242X-12	7-24210120	12	6	22	180	12	¥21,350
B242X-16	7-24210160	16	8	30	210	16	¥41,650
B242X-20	7-24210200	20	10	38	210	20	¥61,380

◆ 切削条件表

超硬 2 枚刃ロングボールエンドミル 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)	回転速度 (min ⁻¹)	送り速度 (mm/min)	回転速度 (min ⁻¹)	送り速度 (mm/min)
B242X-3	1.5	12739	764	7431	416	6369	229
B242X-4	2	9554	764	5573	424	4777	287
B242X-5	2.5	7643	841	4459	401	3822	290
B242X-6	3	6369	854	3715	431	3185	287
B242X-8	4	4777	955	2787	552	2389	334
B242X-10	5	3822	917	2229	535	1911	336
B242X-12	6	3185	892	1858	483	1592	318
B242X-16	8	2389	812	1393	474	1194	287
B242X-20	10	1911	726	1115	446	955	248
切込み深さ a_p (mm) 		ap:0.1D				ap:0.05D	
		ae:0.2D				ae:0.1D	

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