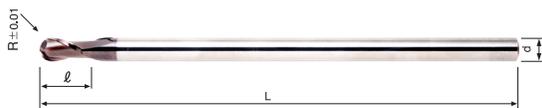


超硬2枚刃ウルトラロングボールエンドミル 30°

B246X



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					
◎	◎	◎	○	○	○	○	○	○	○	○	

● 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枚刃ウルトラ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

一般鋼から高硬度鋼まで幅広い被削材に適しています

合計6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 (¥)
B246X-2	7-24610020	2	1	4	100	3	¥6,720
B246X-4	7-24610040	4	2	8	130	4	¥7,770
B246X-6	7-24610060	6	3	12	160	6	¥12,240
B246X-8	7-24610080	8	4	14	180	8	¥18,620
B246X-10	7-24610100	10	5	18	200	10	¥23,270
B246X-12	7-24610120	12	6	22	210	12	¥30,470

◆ 切削条件表

超硬 2 枚刃ウルトラ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)
B246X-2	1	15446	618	11146	357	9554	306
B246X-4	2	7962	637	5573	424	4777	287
B246X-6	3	5308	711	3715	431	3185	287
B246X-8	4	3981	796	2787	552	2389	334
B246X-10	5	3185	764	2229	535	1911	336
B246X-12	6	2654	743	1858	483	1592	318
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
6. 工具突出し量が多い場合は回転速度と送り速度を大幅に下げてください