

超硬4枚刃不等分割高硬度用ボールエンドミル 45°

B254TX



材質	コート AITiSiN TX	SMG Carbide					加工形態				
仕様	不等 4										
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：SMG (超微粒子超硬 super micro grain 0.2μ)
- ネジレ角：45°
- R 公差：± 0.005

SMG 超硬素材を母材に用いた高硬度材加工用ハイパフォーマンス 4 枚刃ボールエンドミル
 4 枚刃のため高能率な高速切り削加工が可能です
 スライ角がネガ形状のため高硬度材 (～ HRC70) の切り削加工に最適です
 R 精度 ± 0.005
 ナノ粒子の多層被膜コート
 被膜硬度と耐酸化開始温度が高く HRC45 ～ 70 までの高硬度材加工に適しています
 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 4 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 (¥)
B254TX-6	7-25410060	6	3	12	80	6	¥8,220
B254TX-8	7-25410080	8	4	14	100	8	¥14,330
B254TX-10	7-25410100	10	5	18	100	10	¥20,630
B254TX-12	7-25410120	12	6	22	110	12	¥27,690

◆ 切削条件表

超硬 4 枚刃不等分割高硬度用ボールエンドミル 45°

被削材		焼入れ鋼 (SKD/NAK/STAVAX) (38~48HRC)		焼入れ鋼 (SKD/NAK/STAVAX) (48~56HRC)		焼入れ鋼 (SKD/NAK/STAVAX) (56~68HRC)	
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)
B254TX-6	3	7962	2580	6369	1834	4246	1036
B254TX-8	4	5971	2389	4777	1758	3185	1006
B254TX-10	5	4777	2446	3822	1682	2548	968
B254TX-12	6	3981	2118	3185	1567	2123	790
切込み深さ a_p (mm) 		ap:0.1D		ap:0.05D		ap:0.05D	
		ae:0.2D		ae:0.1D		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