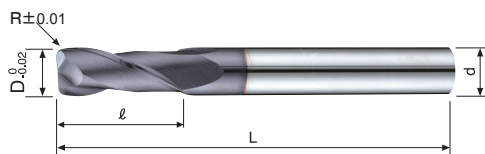


超硬2枚刃コーナーラジアスマディアムエンドミル 30°

B257X



材質	コート AlTiN X-nano	UMG 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				ダグタイプ 鋳鉄					
~40HRC		~48HRC	~56HRC	~70HRC							
◎	◎	◎	◎		○	○	○	○	○	○	○

● 製品特長

●材質：UMG（超微粒子超硬 ultra micro grain 0.5μ） ●ネジレ角：30° ●外径公差：0～-0.02mm

2枚刃ミディアムシャンクラジアスエンドミルは先端欠け防止としてもご使用ください
被削材の深い部分へのラジアス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 48 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 (¥)
B257X-3-R0.1	7-2571003001	3	0.1	10	50	3	¥3,030
B257X-3-R0.2	7-2571003002	3	0.2	10	50	3	¥3,030
B257X-3-R0.3	7-2571003003	3	0.3	10	50	3	¥3,030
B257X-3-R0.5	7-2571003005	3	0.5	10	50	3	¥3,030
B257X-4-R0.1	7-2571004001	4	0.1	15	60	4	¥3,640
B257X-4-R0.2	7-2571004002	4	0.2	15	60	4	¥3,640
B257X-4-R0.3	7-2571004003	4	0.3	15	60	4	¥3,640
B257X-4-R0.5	7-2571004005	4	0.5	15	60	4	¥3,640
B257X-4-R1	7-2571004010	4	1	15	60	4	¥3,640
B257X-6-R0.2	7-2571006002	6	0.2	20	80	6	¥5,830
B257X-6-R0.3	7-2571006003	6	0.3	20	80	6	¥5,830
B257X-6-R0.5	7-2571006005	6	0.5	20	80	6	¥5,830
B257X-6-R1	7-2571006010	6	1	20	80	6	¥5,830
B257X-6-R1.5	7-2571006015	6	1.5	20	80	6	¥5,830
B257X-6-R2	7-2571006020	6	2	20	80	6	¥5,830
B257X-8-R0.2	7-2571008002	8	0.2	25	100	8	¥9,690
B257X-8-R0.3	7-2571008003	8	0.3	25	100	8	¥9,690

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 (¥)
B257X-8-R0.5	7-2571008005	8	0.5	25	100	8	¥9,690
B257X-8-R1	7-2571008010	8	1	25	100	8	¥9,690
B257X-8-R1.5	7-2571008015	8	1.5	25	100	8	¥9,690
B257X-8-R2	7-2571008020	8	2	25	100	8	¥9,690
B257X-8-R3	7-2571008030	8	3	25	100	8	¥9,690
B257X-10-R0.2	7-2571010002	10	0.2	30	100	10	¥13,310
B257X-10-R0.3	7-2571010003	10	0.3	30	100	10	¥13,310
B257X-10-R0.5	7-2571010005	10	0.5	30	100	10	¥13,310
B257X-10-R1	7-2571010010	10	1	30	100	10	¥13,310
B257X-10-R1.5	7-2571010015	10	1.5	30	100	10	¥13,310
B257X-10-R2	7-2571010020	10	2	30	100	10	¥13,310
B257X-10-R3	7-2571010030	10	3	30	100	10	¥13,310
B257X-12-R0.2	7-2571012002	12	0.2	35	110	12	¥17,960
B257X-12-R0.3	7-2571012003	12	0.3	35	110	12	¥17,960
B257X-12-R0.5	7-2571012005	12	0.5	35	110	12	¥17,960
B257X-12-R1	7-2571012010	12	1	35	110	12	¥17,960
B257X-12-R1.5	7-2571012015	12	1.5	35	110	12	¥17,960
B257X-12-R2	7-2571012020	12	2	35	110	12	¥17,960
B257X-12-R3	7-2571012030	12	3	35	110	12	¥17,960
B257X-16-R0.5	7-2571016005	16	0.5	50	140	16	¥48,120
B257X-16-R1	7-2571016010	16	1	50	140	16	¥48,120
B257X-16-R1.5	7-2571016015	16	1.5	50	140	16	¥48,120
B257X-16-R2	7-2571016020	16	2	50	140	16	¥48,120
B257X-16-R3	7-2571016030	16	3	50	140	16	¥48,120
B257X-16-R4	7-2571016040	16	4	50	140	16	¥48,120
B257X-20-R0.5	7-2571020005	20	0.5	55	160	20	¥73,650
B257X-20-R1	7-2571020010	20	1	55	160	20	¥73,650
B257X-20-R1.5	7-2571020015	20	1.5	55	160	20	¥73,650
B257X-20-R2	7-2571020020	20	2	55	160	20	¥73,650
B257X-20-R3	7-2571020030	20	3	55	160	20	¥73,650
B257X-20-R4	7-2571020040	20	4	55	160	20	¥73,650

◆ 切削条件表

超硬 2 枚刃コーナラジアスミディアムエンドミル 30°

◆ 溝切削

被削材		一般構造用鋼 (S45C/SS)		合金鋼 (SCM)		ステンレス鋼 (SUS304/SUS316)		調質鋼・プリハードン鋼 (SKD/NAK)		焼入れ鋼 (48~56HRC)	
型式	外径 (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)	回転速度 (min ⁻¹)	送り速度 (mm/min)	回転速度 (min ⁻¹)	送り速度 (mm/min)
B257X-1	1	25480	368	20384	295	12736	184	15288	221	10192	147
B257X-2	2	12736	368	10192	295	6368	184	7640	221	5096	147
B257X-3	3	8496	388	6792	310	4248	194	5096	233	3400	155
B257X-4	4	6368	388	5096	310	3184	194	3824	233	2544	155
B257X-6	6	4248	456	3400	365	2120	228	2544	274	1696	182
B257X-8	8	3184	456	2544	365	1592	228	1912	274	1272	182
B257X-10	10	2544	456	2040	365	1272	228	1528	274	1016	182
B257X-12	12	2120	456	1696	365	1064	228	1272	274	848	182
B257X-16	16	1592	412	1272	330	800	206	952	247	640	165
B257X-20	20	1272	368	1016	295	640	184	768	221	512	147
切込み深さ (mm)		 $\phi 1 \sim \phi 20 \quad a_p = 0.1D$						$\phi 1 \sim \phi 20 \quad a_p \leq 0.05D$			

コーナー部の送りは 30% - 40% 下げて下さい

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