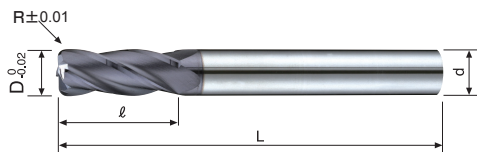


## 超硬4枚刃不等分割コーナーラジアスマディアムエンドミル 30°

## B258X



材質	コート AlTiN X-nano	UMG Carbide					加工形態				
仕様	不等 4	30°	γ5°	R							
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

4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

高速側面切削加工に対応します

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 (¥)
B258X-3-R0.1	7-2581003001	3	0.1	10	50	3	¥3,030
B258X-3-R0.2	7-2581003002	3	0.2	10	50	3	¥3,030
B258X-3-R0.3	7-2581003003	3	0.3	10	50	3	¥3,030
B258X-3-R0.5	7-2581003005	3	0.5	10	50	3	¥3,030
B258X-4-R0.1	7-2581004001	4	0.1	15	60	4	¥3,640
B258X-4-R0.2	7-2581004002	4	0.2	15	60	4	¥3,640
B258X-4-R0.3	7-2581004003	4	0.3	15	60	4	¥3,640
B258X-4-R0.5	7-2581004005	4	0.5	15	60	4	¥3,640
B258X-4-R1	7-2581004010	4	1	15	60	4	¥3,640
B258X-6-R0.2	7-2581006002	6	0.2	20	80	6	¥5,830
B258X-6-R0.3	7-2581006003	6	0.3	20	80	6	¥5,830
B258X-6-R0.5	7-2581006005	6	0.5	20	80	6	¥5,830
B258X-6-R1	7-2581006010	6	1	20	80	6	¥5,830
B258X-6-R1.5	7-2581006015	6	1.5	20	80	6	¥5,830
B258X-6-R2	7-2581006020	6	2	20	80	6	¥5,830
B258X-8-R0.2	7-2581008002	8	0.2	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 (¥)
B258X-8-R0.3	7-2581008003	8	0.3	25	100	8	¥9,690
B258X-8-R0.5	7-2581008005	8	0.5	25	100	8	¥9,690
B258X-8-R1	7-2581008010	8	1	25	100	8	¥9,690
B258X-8-R1.5	7-2581008015	8	1.5	25	100	8	¥9,690
B258X-8-R2	7-2581008020	8	2	25	100	8	¥9,690
B258X-8-R3	7-2581008030	8	3	25	100	8	¥9,690
B258X-10-R0.2	7-2581010002	10	0.2	30	100	10	¥13,310
B258X-10-R0.3	7-2581010003	10	0.3	30	100	10	¥13,310
B258X-10-R0.5	7-2581010005	10	0.5	30	100	10	¥13,310
B258X-10-R1	7-2581010010	10	1	30	100	10	¥13,310
B258X-10-R1.5	7-2581010015	10	1.5	30	100	10	¥13,310
B258X-10-R2	7-2581010020	10	2	30	100	10	¥13,310
B258X-10-R3	7-2581010030	10	3	30	100	10	¥13,310
B258X-12-R0.2	7-2581012002	12	0.2	35	110	12	¥17,960
B258X-12-R0.3	7-2581012003	12	0.3	35	110	12	¥17,960
B258X-12-R0.5	7-2581012005	12	0.5	35	110	12	¥17,960
B258X-12-R1	7-2581012010	12	1	35	110	12	¥17,960
B258X-12-R1.5	7-2581012015	12	1.5	35	110	12	¥17,960
B258X-12-R2	7-2581012020	12	2	35	110	12	¥17,960
B258X-12-R3	7-2581012030	12	3	35	110	12	¥17,960
B258X-16-R0.5	7-2581016005	16	0.5	50	140	16	¥48,120
B258X-16-R1	7-2581016010	16	1	50	140	16	¥48,120
B258X-16-R1.5	7-2581016015	16	1.5	50	140	16	¥48,120
B258X-16-R2	7-2581016020	16	2	50	140	16	¥48,120
B258X-16-R3	7-2581016030	16	3	50	140	16	¥48,120
B258X-16-R4	7-2581016040	16	4	50	140	16	¥48,120
B258X-20-R0.5	7-2581020005	20	0.5	55	160	20	¥73,650
B258X-20-R1	7-2581020010	20	1	55	160	20	¥73,650
B258X-20-R1.5	7-2581020015	20	1.5	55	160	20	¥73,650
B258X-20-R2	7-2581020020	20	2	55	160	20	¥73,650
B258X-20-R3	7-2581020030	20	3	55	160	20	¥73,650
B258X-20-R4	7-2581020040	20	4	55	160	20	¥73,650

## ◆ 切削条件表

## 超硬 4 枚刃不等分割コーナラジアスマディアムエンドミル 30°

## ◆ 側面切削

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 <sup>-1</sup> )	送り速度 (mm/min)	回転速度 (min <sup>-1</sup> )	送り速度 (mm/min)	回転速度 (min <sup>-1</sup> )	送り速度 (mm/min)	回転速度 (min <sup>-1</sup> )	送り速度 (mm/min)	回転速度 (min <sup>-1</sup> )	送り速度 (mm/min)
B258X-3	3	10620	776	8490	621	5310	388	6370	465	4250	310
B258X-4	4	7960	776	6370	621	3980	388	4780	465	3180	310
B258X-6	6	5310	916	4250	733	2650	458	3180	550	2120	366
B258X-8	8	3980	916	3180	733	1990	458	2390	550	1590	366
B258X-10	10	3180	916	2550	733	1590	458	1910	550	1270	366
B258X-12	12	2650	916	2120	733	1330	458	1590	550	1060	366
B258X-16	16	1990	824	1590	659	1000	412	1190	494	800	330
B258X-20	20	1590	736	1270	589	800	368	960	442	640	294
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% 下げてください

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