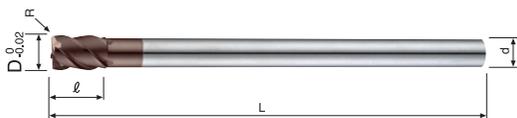


# 超硬4枚刃不等分割不等リードスリムシャンクエンドミル 38°/41°

## B270TX



材質	コート AITiSiN TX	UMG 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：38°/41°
- 外径公差：0～-0.02mm

シャンク径を刃径マイナス 2mmにすることで壁際の加工が高効率に加工できます

ロングサイズで突き出し量も自在に調整可能

4枚刃コーナーラジラス付き不等分割/不等リードエンドミル

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 HRC40～70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 10 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 (¥)
B270TX-10-R0.5	7-2701010005	10	0.5	15	130	8	¥28,740
B270TX-10-R1	7-2701010010	10	1	15	130	8	¥28,740
B270TX-12-R0.5	7-2701012005	12	0.5	18	150	10	¥36,980
B270TX-12-R1	7-2701012010	12	1	18	150	10	¥36,980
B270TX-14-R0.5	7-2701014005	14	0.5	21	160	12	¥59,160
B270TX-14-R1	7-2701014010	14	1	21	160	12	¥59,160
B270TX-18-R0.5	7-2701018005	18	0.5	27	180	16	¥83,200
B270TX-18-R1	7-2701018010	18	1	27	180	16	¥83,200
B270TX-22-R0.5	7-2701022005	22	0.5	33	200	20	¥100,170
B270TX-22-R1	7-2701022010	22	1	33	200	20	¥100,170

## ◆ 切削条件表

超硬 4 枚刃不等分割不等リードスリムシャンクエンドミル 38° / 41°

## ◆ 側面切削

被削材		一般構造用鋼 炭素鋼 (S45C/SS/FC/FCD) (24~30HRC)		合金鋼 (SCM/低合金鋼) (30~38HRC)		ステンレス鋼 (SUS304/SUS316) ※切削液使用		プリハードン鋼 (SKD/NAK) (38~48HRC)		焼入れ鋼 (SKD/NAK/STAVAX) (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)
B270TX-10	10	3134	752	2111	311	1315	168	1126	111	758	52
B270TX-12	12	2631	724	1743	282	1123	142	946	102	632	48
B270TX-14	14	2208	678	1504	245	957	126	806	92	540	39
B270TX-18	18	1459	574	1252	198	741	107	628	88	418	35
切込み深さ (mm)		ap:1.5D		ap:1.5D		ap:1.5D		ap:1.2D		ap:1.2D	
		ae:0.1D		ae:0.1D		ae:0.1D		ae:0.05D		ae:0.05D	

## ◆ 溝切削

被削材		一般構造用鋼 炭素鋼 (S45C/SS/FC/FCD) (24~30HRC)		合金鋼 (SCM/低合金鋼) (30~38HRC)		ステンレス鋼 (SUS304/SUS316) ※切削液使用		プリハードン鋼 (SKD/NAK) (38~48HRC)		焼入れ鋼 (SKD/NAK/STAVAX) (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)
B270TX-10	10	2642	628	1743	323	1118	113	953	73	633	35
B270TX-12	12	2185	595	1453	287	965	107	794	73	527	35
B270TX-14	14	1911	556	1255	268	813	91	672	71	451	30
B270TX-18	18	1452	478	985	223	631	82	536	62	346	25
切込み深さ (mm)		ap:0.5D		ap:0.5D		ap:0.5D		ap:0.1D		ap: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