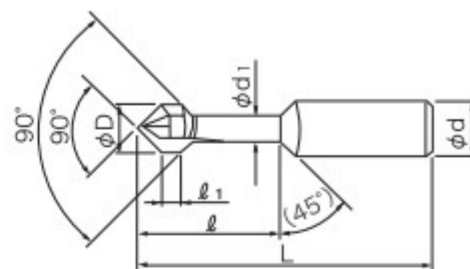




裏面丸(標準タイプ)

URAMEN-MARU



特長 Feature

- 被削材を裏返す必要がない(貫通バリも削除)
- 1本のツールで表裏の面取り加工ができます
- 超硬微粒子超硬にTiAlNコーティングを施し寿命UP
- Unnecessary to reverse the work.
- Only 1 pc of product can chamfer both sides.
- Durability is realized due to TiAlN coating on super micro-grain carbide.

単位: mm

商品コード Item Code	D	ℓ	ℓ1	φd1	φd	L	ウラ面の 最大面取り量
C-BMC-V 2.8	2.8	15	1	1.5	3	50	C0.4
C-BMC-V 3.0	3	15	1	1.5	3	50	C0.5
C-BMC-V 3.3	3.3	15	1	1.8	4	60	C0.5
C-BMC-V 4.0	4	15	1.5	2	4	60	C0.7
C-BMC-V 4.2	4.2	15	1.5	2.2	4	60	C0.7
C-BMC-V 5.0	5	20	2	3	5	70	C0.7
C-BMC-V 6.0	6	25	2	4	6	80	C0.8
C-BMC-V 6.8	6.8	30	3	4.4	8	80	C1.0
C-BMC-V 8.0	8	30	3	5	8	80	C1.3
C-BMC-V 8.5	8.5	30	3	5.5	8	80	C1.3
C-BMC-V 10.0	10	35	3	6	10	100	C1.8
C-BMC-V 10.2	10.2	35	3	6.2	10	100	C1.8
C-BMC-V 12.0	12	40	3	7	12	110	C2.3

標準切削条件表 Recommended cutting conditions

被削材 Work	軽合金	鋳物	炭素鋼
切削速度(m/min)	30~50	25~40	15~30
送り速度(mm/rev)	0.05~0.1	0.05~0.08	0.02~0.05

※切削油をご使用下さい。 Please use cutting oil.

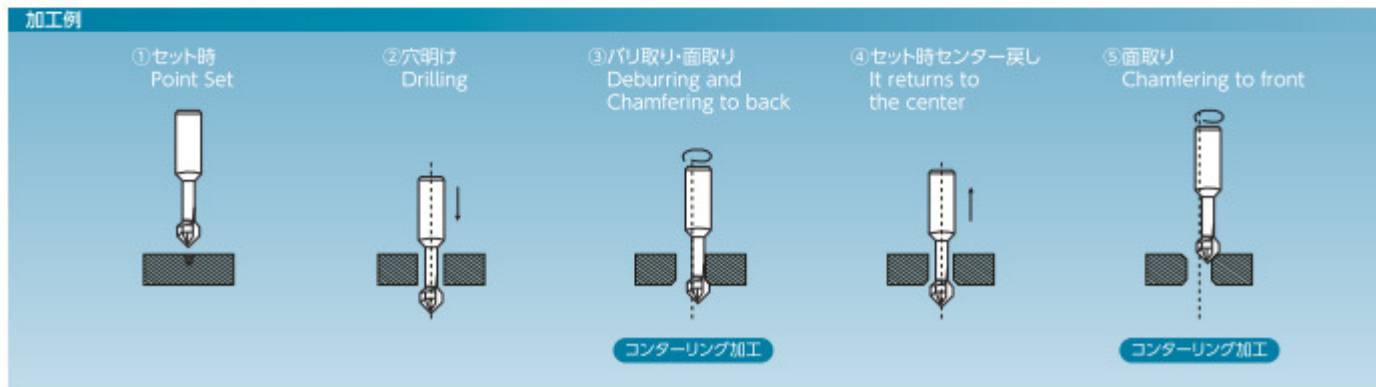
※炭素鋼等は下穴が必要です。 A prepared hole is required for carbon steel.

※コンターリング加工の場合は、条件を下げてご使用下さい。 In the case of contouring processing Please use conditions, lowering.

※切削条件はあくまでも目安です。使用される機械、チャックの剛性や切削油等の状況によって変動致します。

These conditions are for general guidance. Therefore they are subject to change to the situation of the machine used, the tool hold rigidity, cutting oil, etc.

加工例



構造用鋼/炭素鋼 (SS41, S45C)	工具鋼/プリハードン鋼 (SKD, NAK101)	合金鋼/ステンレス鋼 (SCM, SUS304)	熱処理鋼等	硬質材
HRC30以下	HRC30~35	HRC35~40	HRC40~45	HRC45~55
◎	○	○	△	×