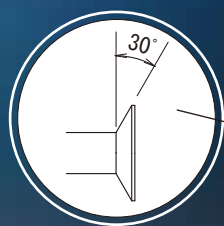


30° 超硬ウラ面取りカッター

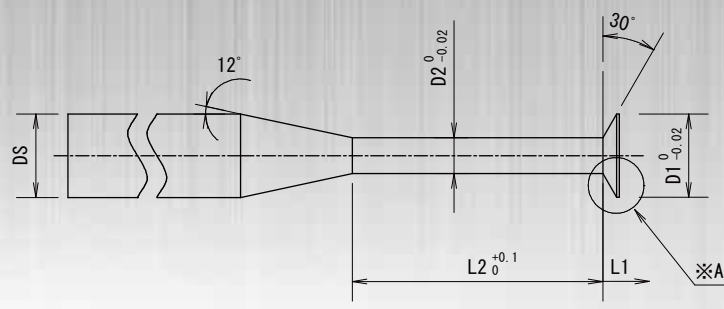


BC / BCC

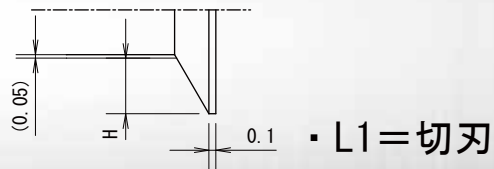
30° 超硬ウラ面取りカッター

Type	型番：ノンコートタイプ	型番：コーティングタイプ	先端径 D1	先端長 L1	ニゲ径 D2	ニゲ長 L2	有効刃長 H	刃数	シャン径 DS	全長 L
1	S BC30-0.9-0.4-3.5	BC30C-0.9-0.4-3.5	0.9	0.244	0.4	3.5	0.2	3	3	50
	L BC30-0.9-0.4-5	BC30C-0.9-0.4-5				5				
2	S BC30-1.4-0.75-3.5	BC30C-1.4-0.75-3.5	1.4	0.288	0.75	3.5	0.275	3	3	50
	L BC30-1.4-0.75-5	BC30C-1.4-0.75-5				5				
3	S BC30-1.9-1.05-5	BC30C-1.9-1.05-5	1.9	0.345	1.05	5	0.375	3	3	50
	L BC30-1.9-1.05-10	BC30C-1.9-1.05-10				10				
4	S BC30-2.4-1.3-5	BC30C-2.4-1.3-5	2.4	0.418	1.3	5	0.5	3	3	50
	L BC30-2.4-1.3-10	BC30C-2.4-1.3-10				10				
5	S BC30-2.9-1.6-10	BC30C-2.9-1.6-10	2.9	0.475	1.6	10	0.6	3	3	50
	L BC30-2.9-1.6-15	BC30C-2.9-1.6-15				15				

- ★ノンコートタイプ ⇒ 被削材：アルミ合金・チタン合金・樹脂
- ★コーティングタイプ ⇒ 被削材：ステンレス鋼・一般鋼・耐熱合金



※A部詳細



推奨切削条件

被削材 (検証被削材種)	切削速度 (m/min) 1 刃当りの送り量 (mm/tooth)	推奨工具タイプ
アルミ合金 (A5052)	20 ~ 60 0.01 ~ 0.05	ノンコートタイプ
一般鋼 (S50C)	10 ~ 50 0.02 ~ 0.075	コーティングタイプ
ステンレス鋼 (SUS304)	10 ~ 50 0.01 ~ 0.04	コーティングタイプ
チタン合金 (64チタン)	15 ~ 45 0.015 ~ 0.07	ノンコートタイプ
耐熱合金 (ALLOY C276)	10 ~ 30 0.01 ~ 0.035	コーティングタイプ

※アルミ合金推奨切削条件にて、《樹脂》加工可。