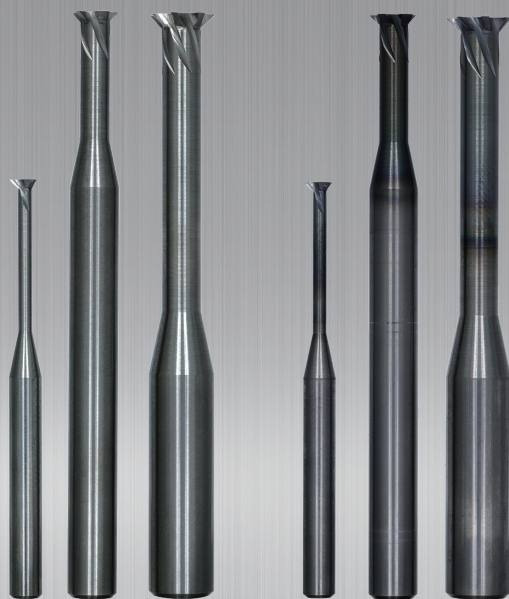


45° 超硬ウラ面取りカッター

BC / BCC

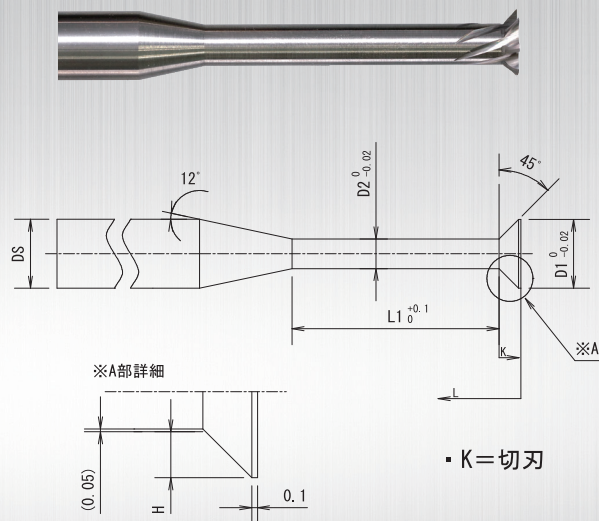


ノンコート

コーティング

超硬ウラ面取りカッター BC45&BC45C シリーズ

No.	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	ニゲ径 D2	ニゲ長 L1	有効刃長 H	刃数	シャンク径 DS	全長 L
1	S	BC45-0.75-0.35-3.5		0.75	0.35	3.5	0.15	3	3	50
	L	BC45-0.75-0.35-5				5				
2	S	BC45-0.85-0.35-3.5		0.85	0.35	3.5	0.2	3	3	50
	L	BC45-0.85-0.35-5				5				
3	S	BC45-1.05-0.35-3.5(*)		1.05	0.35	3.5	0.3	3	3	50
	L	BC45-1.05-0.35-5(*)				5				
4	S	BC45-1.2-0.45-3.5(*)	BC45C-1.2-0.45-3.5(*)	1.2	0.45	3.5	0.325	3	3	50
	L	BC45-1.2-0.45-5(*)	BC45C-1.2-0.45-5(*)			5				
5	S	BC45-1.3-0.5-3.5(*)	BC45C-1.3-0.5-3.5(*)	1.3	0.5	3.5	0.35	3	3	50
	L	BC45-1.3-0.5-5(*)	BC45C-1.3-0.5-5(*)			5				
6	S	BC45-1.4-0.55-3.5	BC45C-1.4-0.55-3.5	1.4	0.55	3.5	0.375	3	3	50
	L	BC45-1.4-0.55-5	BC45C-1.4-0.55-5			5				
7	S	BC45-1.6-0.65-5	BC45C-1.6-0.65-5	1.6	0.65	5	0.425	3	3	50
	L	BC45-1.6-0.65-10	BC45C-1.6-0.65-10			10				
8	S	BC45-1.8-0.8-5(*)	BC45C-1.8-0.8-5(*)	1.8	0.8	5	0.45	3	3	50
	L	BC45-1.8-0.8-10(*)	BC45C-1.8-0.8-10(*)			10				
9	S	BC45-2.0-0.85-5	BC45C-2.0-0.85-5	2	0.85	5	0.525	3	3	50
	L	BC45-2.0-0.85-10	BC45C-2.0-0.85-10			10				
10	S	BC45-2.2-0.9-5	BC45C-2.2-0.9-5	2.2	0.9	5	0.6	3	3	50
	L	BC45-2.2-0.9-10	BC45C-2.2-0.9-10			10				
11	S	BC45-2.4-1.0-5(*)	BC45C-2.4-1.0-5(*)	2.4	1	5	0.65	3	3	50
	L	BC45-2.4-1.0-10(*)	BC45C-2.4-1.0-10(*)			10				
12	S	BC45-2.6-1.1-7	BC45C-2.6-1.1-7	2.6	1.1	7	0.7	3	3	50
	L	BC45-2.6-1.1-12	BC45C-2.6-1.1-12			12				
13	S	BC45-2.8-1.2-7	BC45C-2.8-1.2-7	2.8	1.2	7	0.75	3	3	50
	L	BC45-2.8-1.2-12	BC45C-2.8-1.2-12			12				
14	S	BC45-3.0-1.3-9	BC45C-3.0-1.3-9	3	1.3	9	0.8	3	3	50
	L	BC45-3.0-1.3-15	BC45C-3.0-1.3-15			15				
15	S	BC45-3.5-1.6-9	BC45C-3.5-1.6-9	3.5	1.6	9	0.9	3	4	60
	L	BC45-3.5-1.6-15	BC45C-3.5-1.6-15			15				
16	S	BC45-4.0-2.0-10(*)	BC45C-4.0-2.0-10(*)	4	2	10	0.95	3	4	60
	L	BC45-4.0-2.0-17(*)	BC45C-4.0-2.0-17(*)			17				
17	S	BC45-4.8-2.4-10	BC45C-4.8-2.4-10	4.8	2.4	10	1.15	3	6	70
	L	BC45-4.8-2.4-17	BC45C-4.8-2.4-17			17				
18	S	BC45-5.8-3.6-14(*)	BC45C-5.8-3.6-14(*)	5.8	3.6	14	1.05	5	6	70
	L	BC45-5.8-3.6-24(*)	BC45C-5.8-3.6-24(*)			24				
19	S	BC45-6.8-4.2-14	BC45C-6.8-4.2-14	6.8	4.2	14	1.25	7	8	80
	L	BC45-6.8-4.2-24	BC45C-6.8-4.2-24			24				
20	S	BC45-8.0-4.8-14(*)	BC45C-8.0-4.8-14(*)	8	4.8	14	1.55	7	8	80
	M	BC45-8.0-4.8-24(*)	BC45C-8.0-4.8-24(*)			24				
	L	BC45-8.0-4.8-34(*)	BC45C-8.0-4.8-34(*)			34				
21	S	BC45-10.0-6.0-14	BC45C-10.0-6.0-14	10	6	14	1.95	9	10	90
	M	BC45-10.0-6.0-24	BC45C-10.0-6.0-24			24				
	L	BC45-10.0-6.0-39	BC45C-10.0-6.0-39			39				
22	S	BC45-12.0-7.6-19	BC45C-12.0-7.6-19	12	7.6	19	2.15	11	12	100
	M	BC45-12.0-7.6-29	BC45C-12.0-7.6-29			29				
	L	BC45-12.0-7.6-44	BC45C-12.0-7.6-44			44				



・K=切刃

★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

●D1=Φ0.75・Φ0.85・Φ1.05 は、被削材：アルミ合金のみ対応可。
ノンコート品のみとなります。

型番 (*) ⇒ ネジ面取り推奨サイズとなります。

・Φ1.05=M1.4
・Φ1.2=M1.6～M1.7
・Φ1.3=M1.7～M2.
・Φ1.8=M2.3～M2.6
・Φ2.4=M3.～M4.
・Φ4.0=M5.～M6.
・Φ5.8=M7.～
・Φ8.0=M10.～

45° 超硬ウラ面取りカッター

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
	Φ0.75~Φ1.05	Φ1.2~Φ1.4	Φ1.6~Φ1.8	Φ2.0~Φ2.4	Φ2.6~Φ3.0	Φ3.3~Φ3.8	Φ4.0~Φ4.8	Φ5.3~Φ5.8	Φ6.8~Φ8.0	Φ10.0	Φ12.0	
アルミ合金 (A5052)	5~25 0.005~0.02	10~25 0.01~0.035	20~35 0.01~0.035	25~45 0.01~0.035	20~35 0.015~0.04	15~35 0.025~0.055	25~45 0.025~0.055	20~45 0.03~0.085	20~45 0.03~0.085	100~160 0.01~0.04	100~160 0.01~0.04	ノンコートタイプ
一般銅 (S50C)	×	5~20 0.025~0.055	10~25 0.025~0.055	10~25 0.025~0.055	10~25 0.025~0.055	15~35 0.025~0.055	25~45 0.03~0.06	20~35 0.04~0.07	20~35 0.03~0.06	140~160 0.01~0.04	140~160 0.01~0.04	コーティングタイプ
ステンレス鋼 (SUS304)	×	5~20 0.01~0.025	10~25 0.01~0.025	10~25 0.01~0.025	10~25 0.01~0.025	10~25 0.015~0.04	10~35 0.02~0.045	10~35 0.03~0.055	10~35 0.03~0.055	140~160 0.01~0.035	140~160 0.01~0.04	コーティングタイプ
チタン合金 (64チタン)	×	5~20 0.01~0.025	10~25 0.015~0.035	10~25 0.015~0.035	10~25 0.01~0.025	10~25 0.02~0.035	15~30 0.02~0.035	15~30 0.025~0.045	15~30 0.03~0.055	150~160 0.01~0.04	140~160 0.01~0.03	ノンコートタイプ
耐熱合金 (ALLOY C276)	×	5~20 0.01~0.025	10~25 0.02~0.035	10~25 0.02~0.035	10~25 0.01~0.025	10~20 0.01~0.025	15~35 0.015~0.03	15~30 0.025~0.045	10~25 0.015~0.04	150~160 0.005~0.025	140~160 0.01~0.025	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。

<注意事項>

※推奨カット方向：ダウンカット

※推奨切削条件は弊社算出値であるため、材質・ワークの状態・加工機 etc により微調整が必要となります。

※材質・ワークの状態・加工機 etc により、切込みは数回に分けて加工して下さい。

※面粗度を上げたい場合は、推奨切削条件以下で使用しても問題ありませんが、工具寿命が短くなる可能性があります。

●D1=Φ0.75・Φ0.85・Φ1.05 は、被削材：アルミ合金のみ対応可。ノンコート品のみとなります。

