

BC / BCC

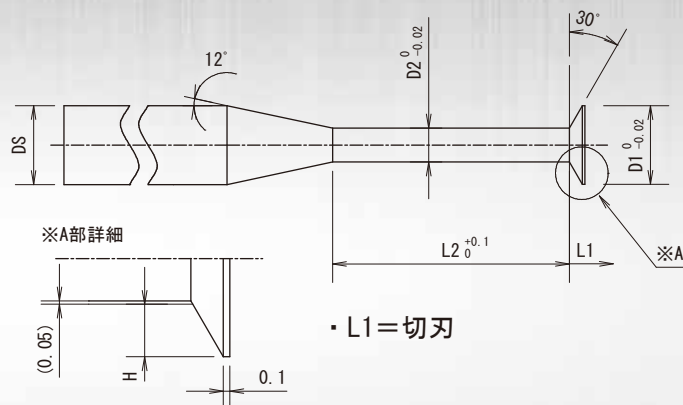
30°超硬ウラ面取りカッター BC30&BC30C

No.	Type	型番		先端径	先端長	ニゲ径	ニゲ長	有効刃長	刃数	シャンク径 D S	全長 L
		ノンコートタイプ	コーティングタイプ	D1	L1	D2	L2	H			
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)→60
	L	BC30-2.9-1.6-15	BC30C-2.9-1.6-15				15				

※(旧 L)→新 Lへ順次変更致します。

<推奨タイプ>

- ★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



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。

<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。