

超硬ソリッド

オモテ・ウラ面取りシリーズ

BCM / WCM

ノンコート

アルミ用 超硬 C 面取りカッター BCM/WCM ※《樹脂》加工可※

型番	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	使用範囲
① BCM45-1.05-0.35-3.5	1.05	1.05	0.35	3.5	0.3	3	3	50	M1.4
② BCM45-1.2-0.45-3.5	1.2	1.2	0.45	3.5	0.325	3	3	50	M1.6 ~ M1.7
③ BCM45-1.2-0.45-5				5					
④ BCM45-1.3-0.5-3.5	1.3	1.3	0.5	3.5	0.35	3	3	50	M1.7 ~ M2.
⑤ BCM45-1.3-0.5-5				5					
⑥ BCM45-1.8-0.8-5	1.8	1.8	0.8	5	0.45	3	3	50	M2.3 ~ M2.6
⑦ BCM45-2.4-1.0-10	2.4	2.4	1	10	0.65	3	3	50	M3. ~ M4.
⑧ BCM45-4.0-2.0-15	4	4	2	15	0.95	3	4	50	M5. ~ M6.
⑨ WCM45-5.0-2.8-20	5	5	2.8	20	1.05	3 (千鳥刃)	6	60	M7. ~
⑩ WCM45-8.0-4.8-25	8	8	4.8	25	1.55	3 (千鳥刃)	8	70	M10. ~



推奨切削条件

型番	切削速度 (m/min)	回転数 (min ⁻¹)	1 刃当りの送り量 (mm/刃)	送り速度 (mm/min)	カット方向
BCM45-1.05-0.35-3.5	10	S4200	0.010	F130	ダウン
BCM45-1.2-0.45-3.5/5	20	S7700	0.010	F231	ダウン
BCM45-1.3-0.5-3.5/5	20	S7000	0.015	F315	ダウン
BCM45-1.8-0.8-5	30	S7300	0.015	F329	ダウン
BCM45-2.4-1.0-10	40	S7500	0.015	F338	ダウン
BCM45-4.0-2.0-15	15 ~ 35	×	~ 0.02	×	ダウン
WCM45-5.0-2.8-20	15 ~ 35	×	~ 0.02	×	ダウン
WCM45-8.0-4.8-25	15 ~ 35	×	~ 0.02	×	ダウン

TITAN-BCM / WCM

ノンコート

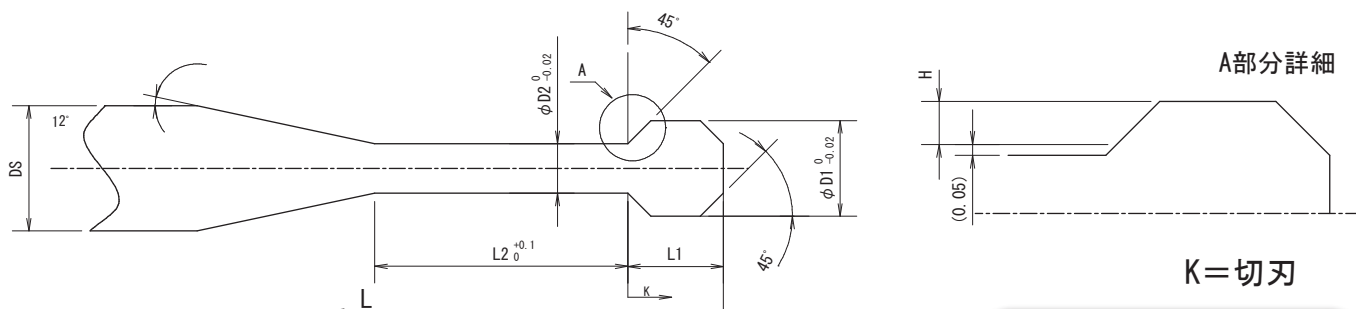
チタン用 超硬 C 面取りカッター TITAN-BCM/WCM

型番	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 TITAN-BCM45-1.3-0.8-3.5	1.3	1.3	0.8	3.5	0.2	3	3	60
② TITAN-BCM45-1.3-0.8-5				5				
③ TITAN-BCM45-2.3-1.2-4	2.3	2.3	1.2	4	0.5	3	3	60
④ TITAN-BCM45-2.3-1.2-6				6				
⑤ TITAN-WCM45-3.8-2.0-5	3.8	2.3	2	5	0.85	3 (千鳥刃)	4	60
⑥ TITAN-WCM45-3.8-2.0-10				10				
⑦ TITAN-WCM45-5.0-2.8-10	5	4	2.8	10	1.05	3 (千鳥刃)	6	60
⑧ TITAN-WCM45-5.0-2.8-15				15				
⑨ TITAN-WCM45-5.0-2.8-20				20				
⑩ TITAN-WCM45-8.0-4.8-15	8	6	4.8	15	1.55	3 (千鳥刃)	8	60
⑪ TITAN-WCM45-8.0-4.8-20				20				70
⑫ TITAN-WCM45-8.0-4.8-25				25				



推奨切削条件

型番	切削速度 (m/min) 表 / 裏	回転数 (min ⁻¹) 表 / 裏	1 刃当りの送り量 (mm/刃) 表 / 裏	送り速度 (mm/min) 表 / 裏	カット方向
TITAN-BCM45-1.3-0.8-3.5/5	5/10	S1500/S3000	0.030	F135/F270	ダウン
TITAN-BCM45-2.3-1.2-4/6	10/15	S1800/S2700	0.030	F162/F243	ダウン
TITAN-WCM45-3.8-2.0-5/10	15	S1600	0.020	F100	ダウン
TITAN-WCM45-5.0-2.8-10/15/20	15	S1200	0.020	F72	ダウン
TITAN-WCM45-8.0-4.8-15/20/25	15	S750	0.020	F45	ダウン



K=切刃

SUS-BCM / WCM

コーティング

ステンレス用 超硬 C 面取りカッター SUS-BCM/WCM

型番	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 SUS-BCM45-1.3-0.8-3.5	1.3	1.3	0.8	3.5	0.2	3	3	50
② SUS-BCM45-1.3-0.8-5				5				
③ SUS-BCM45-2.3-1.2-6	2.3	2.3	1.2	6	0.5	3	3	50
④ SUS-BCM45-2.3-1.2-8				8				
⑤ SUS-BCM45-2.3-1.2-10				10				
⑥ SUS-BCM45-3.8-2.0-8	3.8	3.8	2	8	0.85	3	4	50
⑦ SUS-BCM45-3.8-2.0-10				10				
⑧ SUS-BCM45-3.8-2.0-15				15				
⑨ SUS-WCM45-5.0-2.8-10	5	5	2.8	10	1.05	3 (千鳥刃)	6	50
⑩ SUS-WCM45-5.0-2.8-15				15				60
⑪ SUS-WCM45-5.0-2.8-20				20				60
⑫ SUS-WCM45-8.0-4.8-15	8	8	4.8	15	1.55	3 (千鳥刃)	8	60
⑬ SUS-WCM45-8.0-4.8-20				20				70
⑭ SUS-WCM45-8.0-4.8-25				25				70

推奨切削条件

型番	切削速度 (m/min) 表 / 裏	回転数 (min ⁻¹) 表 / 裏	1刃当りの送り量 (mm/刃) 表 / 裏	送り速度 (mm/min) 表 / 裏	カット 方向
SUS-BCM45-1.3-0.8-3.5/5	5/10	S1500/S3000	0.015	F70/F135	ダウン
SUS-BCM45-2.3-1.2-6/8/10	10/15	S1800/S2700	0.015	F80/F125	ダウン
SUS-BCM45-3.8-2.0-8/10/15	10/20	S1100/S2200	0.015	F50/F100	ダウン
SUS-WCM45-5.0-2.8-10/15/20	20	S1600	0.015	F75	ダウン
SUS-WCM45-8.0-4.8-15/20/25	20	S1000	0.015	F45	ダウン

STEEL-BCM / WCM

コーティング

一般鋼材用 超硬 C 面取りカッター STEEL-BCM/WCM

型番	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 STEEL-BCM45-1.3-0.8-3.5	1.3	1.3	0.8	3.5	0.2	3	3	60
② STEEL-BCM45-1.3-0.8-5				5				
③ STEEL-BCM45-2.3-1.2-4	2.3	2.3	1.2	4	0.5	3	3	60
④ STEEL-BCM45-2.3-1.2-6				6				
⑤ STEEL-WCM45-3.8-2.0-5				5	0.85	3 (千鳥刃)	4	60
⑥ STEEL-WCM45-3.8-2.0-10	3.8	2.8	2	10				
⑦ STEEL-WCM45-3.8-2.0-10				10				
⑧ STEEL-WCM45-5.0-2.8-15				15	1.05	3 (千鳥刃)	6	60
⑨ STEEL-WCM45-5.0-2.8-20	5	5	2.8	20				
⑩ STEEL-WCM45-8.0-4.8-15				15	1.55	3 (千鳥刃)	8	60
⑪ STEEL-WCM45-8.0-4.8-20	8	8	4.8	20				70
⑫ STEEL-WCM45-8.0-4.8-25				25				70

推奨切削条件

型番	切削速度 (m/min)	回転数 (min ⁻¹)	1刃当りの送り量 (mm/刃) 表 / 裏	送り速度 (mm/min) 表 / 裏	カット 方向
STEEL-BCM45-1.3-0.8-3.5/5	7.5	S2170	0.03 / 0.05	F195 / F326	ダウン
STEEL-BCM45-2.3-1.2-4/6	15	S2700	0.03 / 0.05	F243 / F405	ダウン
STEEL-WCM45-3.8-2.0-5/10	15	S1600	0.100	F480	ダウン
STEEL-WCM45-5.0-2.8-10/15/20	30	S2417	0.050	F363	ダウン
STEEL-WCM45-8.0-4.8-15/20/25	30	S1480	0.050	F222	ダウン