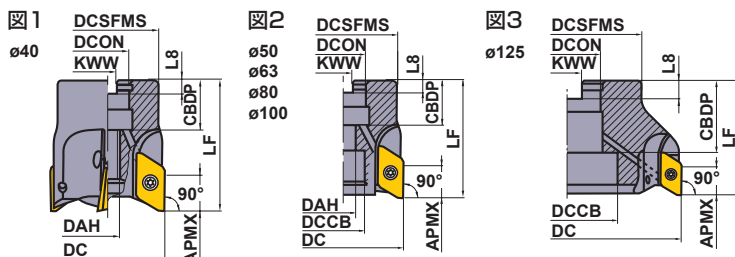


BXD4000



規格は右勝手(R)のみです。

ミリサイズアーバ用

カッタ取付け穴(DCON)がミリサイズです。

KAPR :90°
 GAMP:+11°-+15° T:+8°-+16°
 GAMF:+8°-+16° I:+11°-+15°

■アーバタイプ

対応径 DC	セットボルト呼び記号	形状
φ40	HFF08043H	①
φ50, φ63	HSC10030H	②
φ80	HSC12035H	
φ100	HSC16040H	
φ125	MBA20040H	③

形式	刃インサートコーナ	呼び記号	在庫	刃数	寸法(mm)								WT*3	APMX	RMPX*2	最高許容回転速度 (min ⁻¹)	図	*1			
					DC	LF	DCON	CBDP	DAH	DCSFMS	KWW	L8						DCCB	クランプねじ	レンチ	インサート
Aタイプ	0.4 3.2	BXD4000-040A03RA	●	3	40	50	16	18	8.5	32	8.4	5.6	—	0.3	15	9°	29000	1	TS4SL	TKY15W	XDGT1550 PDOR-GO
		BXD4000-050A04RA	●	4	50	50	22	20	11	41	10.4	6.3	17	0.4	15	6°	24000	2	TS4SL	TKY15W	
		BXD4000-063A05RA	●	5	63	50	22	20	11	50	10.4	6.3	17	0.7	15	5°	21000	2	TS4SL	TKY15W	
		BXD4000-080A05RA	●	5	80	50	27	23	13	60	12.4	7	20	1.1	15	3°	19000	2	TS4SL	TKY15W	
		BXD4000-100A06RA	●	6	100	63	32	26	17	70	14.4	8	26	2.0	15	3°	16000	2	TS4SL	TKY15W	
		BXD4000-125B07RA	●	7	125	63	40	40	—	80	16.4	9	56	2.8	15	2°	14000	3	TS4SL	TKY15W	
Bタイプ	4.0 5.0	BXD4000-040A03RB	●	3	40	50	16	18	8.5	32	8.4	5.6	—	0.3	15	9°	29000	1	TS4SL	TKY15W	XDGT1550 PDOR-GO
		BXD4000-050A04RB	●	4	50	50	22	20	11	41	10.4	6.3	17	0.4	15	6°	24000	2	TS4SL	TKY15W	
		BXD4000-063A05RB	●	5	63	50	22	20	11	50	10.4	6.3	17	0.7	15	5°	21000	2	TS4SL	TKY15W	
		BXD4000-080A05RB	●	5	80	50	27	23	13	60	12.4	7	20	1.1	15	3°	19000	2	TS4SL	TKY15W	
		BXD4000-100A06RB	●	6	100	63	32	26	17	70	14.4	8	26	2.0	15	3°	16000	2	TS4SL	TKY15W	
		BXD4000-125B07RB	●	7	125	63	40	40	—	80	16.4	9	56	2.8	15	2°	14000	3	TS4SL	TKY15W	

注1 最高許容回転速度は、遠心力によるインサート飛散・ボディ破損を生じないという条件で設定されています。

注2 高速回転時は、アーバなどを含めたバランス取り、及びカッタ破損を想定した安全対策などの細心の注意が必要となります。

*1 締付けトルク(N・m) : TS4SL=4.0 *2 RMPX : 最大ランピング角度 *3 WT : カッタ質量

■使用上の注意

- 部品は必ずメーカー純正部品をご使用ください。特にインサートのクランプねじは、安全を確保するために重要な部品です。正規の型番のものをご使用ください。
- 最高許容回転速度を表1に示します。必ず最高許容回転速度内でご使用ください。最高許容回転速度はインサートの飛散、ボディ破損を生じない条件で設定されています。(ISO15641 : Milling Cutters for high speed machining-Safety requirementsに準拠)。

表1 最高許容回転速度

切れ径 DC(mm)	φ20	φ25	φ28	φ32	φ35	φ40	φ50	φ63	φ80	φ100	φ125
最高許容回転速度 (min ⁻¹)	15000*	38000	35000	33000	31000	29000	24000	21000	19000	16000	14000

* φ20mmは、1枚刃のためバランス取りが困難です。

- 最高許容回転速度内での使用であっても、表2の回転速度を超えて使用する場合は、アーバや、ミーリングチャックなどと一体でバランス精度(約合い良さ : ISO 1940)をG40以上にすることを推奨します。また、インサート交換毎にクランプねじを新品と交換することを推奨します。さらに、カッタの破損を想定した、安全対策の施された工作機械をご使用ください。

表2 アーバまたは、ミーリングチャックなどとの一体釣合わせを行わない場合の最高許容回転速度

切れ径 DC(mm)	φ20	φ25	φ28	φ32	φ35	φ40	φ50	φ63	φ80	φ100	φ125
最高許容回転速度 (min ⁻¹)	15000	12000	10800	9500	8700	7600	6000	4800	3800	3000	2400

- 使用回転速度は、工作機械、アーバや、ミーリングチャックなどの最高許容回転速度も考慮してください。
- アーバタイプでクーラント穴使用時は、専用セットボルトをご使用ください。
- インサートの切れ刃は鋭利にできていますので、素手でさわるとけがをする恐れがあります。必ず手袋などの着用をお願いします。