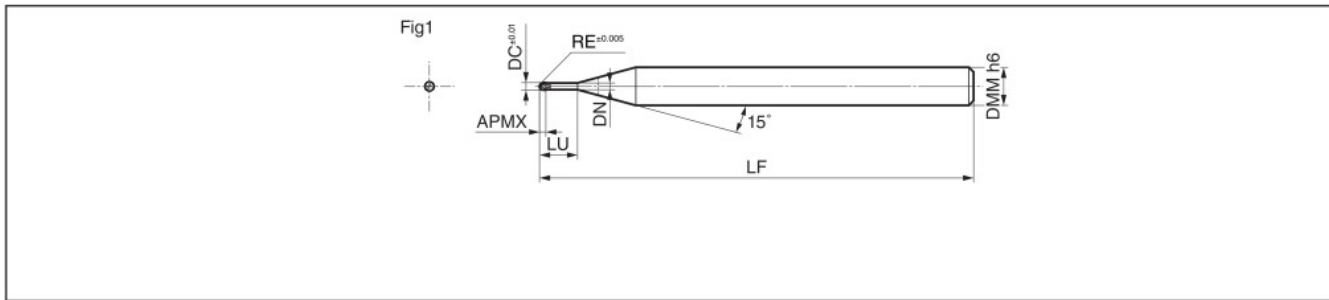


BNBC 型

銅合金



■ 本体

型番	在庫	寸法(mm)							Fig	標準価格(円)
		半径 RE	刃径 DC	切刃長 APMX	首下長 LU	全長 LF	首径 DN	シャンク径 DMM		
BNBC 2R010-0034	●	0.1	0.2	0.2	0.3	50	0.17	4	1	24,300
2R010-0104	●	0.1	0.2	0.2	1.0	50	0.17	4	1	24,300
2R020-0054	●	0.2	0.4	0.3	0.5	50	0.37	4	1	24,300
2R020-0204	●	0.2	0.4	0.3	2.0	50	0.37	4	1	24,300
2R030-0104	●	0.3	0.6	0.4	1.0	50	0.57	4	1	25,300
BNBC 2R030-0304	●	0.3	0.6	0.4	3.0	50	0.57	4	1	25,300
2R050-0304	●	0.5	1.0	0.6	3.0	50	0.97	4	1	25,300

材種 BN700

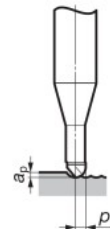
■ 型番の呼び方

BNBC 2 R030 - 010 4

① 形式記号 ② 刃数 ③ ポール半径 ④ 首下長さ ⑤ シャンク径

■ 推奨切削条件

- 安定した切削を行うため、剛性の高い機械を使用してください。
- 切削液は不水溶性を用い、ミストまたは外部給油での使用を推奨します。ご使用の際は、加工時に発生する火花や工具破損による火災発生の危険がありますので、防火対策を必ず施してください。
- 工具の突き出し量は、できるだけ短くしてご使用ください。
- 機械剛性等により条件が異なることがありますので、その都度条件を調整してください。
- 条件表の切込み量は最大値を示しております。必要とする加工面粗度に応じて切込み量を調整してください。



● 側面加工

被削材	銅合金				
	切削条件	回転速度 (min ⁻¹)	送り速度 (mm/min)	基準切込み(mm)	
				a _p	ρ _t
BNBC 2R010-0034	20,000	350	0.01	0.02	
	-50,000	350	0.007	0.015	
BNBC 2R020-0054	20,000	800	0.025	0.05	
	-50,000	700	0.02	0.03	
BNBC 2R030-0104	20,000	1,400	0.05	0.15	
	-50,000	1,200	0.04	0.1	
BNBC 2R050-0304	20,000	2,200	0.15	0.35	
	-50,000				

スクエア

汎用コート
ソコート
高能率コート
ソコート
高硬度コート
ソコート
粗加工コート
ソコート
非鉄金属コート
ソコート
CFRPコート
ソコート

ラジアス

ボール

複合加工