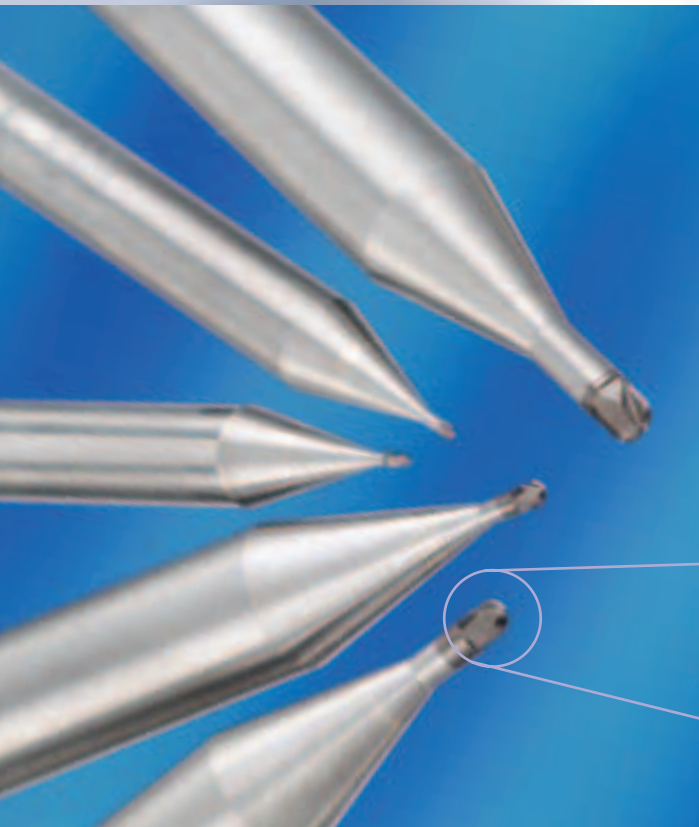


CBN小径ボールエンドミル

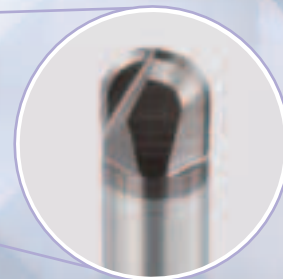
CBN モールド フィニッシュ マスター

CBN MOLD FINISH MASTER



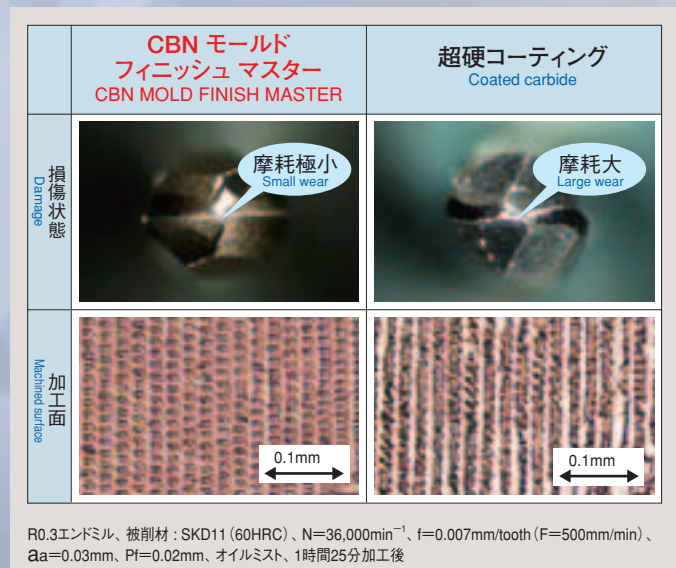
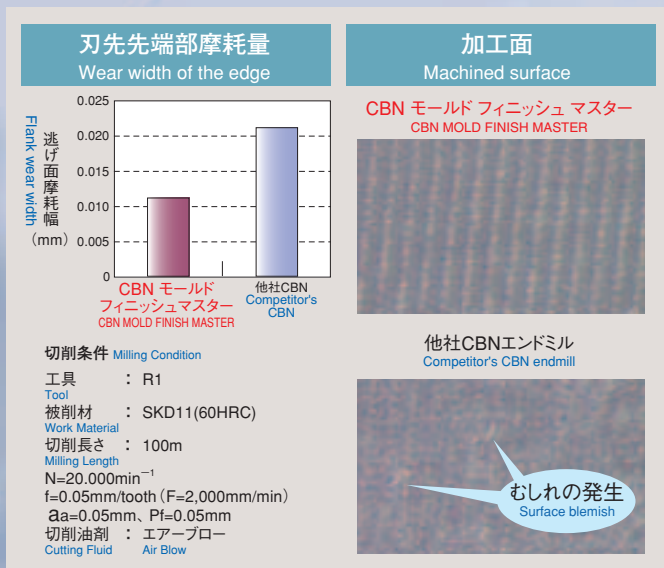
特長

- プレハードン鋼、高硬度鋼（～70HRC）の高速・高精度、長寿命仕上げ加工を実現!
- 耐欠損性に優れるCBN BN350を採用!
- 高精度刃先加工 R精度±0.005mm!
- High precision machining with long tool life of hardened steels
- Super tough grade CBN BN350 prevents chipping of the cutting edge
- R accuracy ±0.005mm

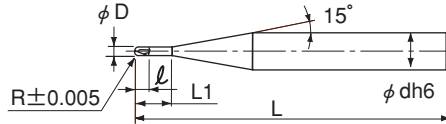


■優れた加工面品位! 他社品や超硬に比べ、磨き工程を大幅に短縮!

Excellent surface finish compared with competitor's and coated carbide endmills



BNBP / CBN モールドフィニッシュマスター



■4mmシャンク 4mm Shank

単位 (Unit) : mm

商品記号 CODE	ボール半径 R	外径 D	刃長 ℓ	首下長 L1	全長 L	シャンク径 d	在庫 Stock
BNBP20200124	0.2	0.4	0.3	1.2	50	4	○
BNBP20300154	0.3	0.6	0.4	1.5	50	4	●
BNBP20500254	0.5	1.0	0.6	2.5	50	4	●
BNBP20750404	0.75	1.5	0.9	4.0	50	4	●
BNBP21000554	1.0	2.0	1.4	5.5	50	4	●

■6mmシャンク 6mm Shank

単位 (Unit) : mm

商品記号 CODE	ボール半径 R	外径 D	刃長 ℓ	首下長 L1	全長 L	シャンク径 d	在庫 Stock
BNBP20200126	0.2	0.4	0.3	1.2	50	6	○
BNBP20300156	0.3	0.6	0.4	1.5	50	6	●
BNBP20500256	0.5	1.0	0.6	2.5	50	6	●
BNBP20750406	0.75	1.5	0.9	4.0	50	6	●
BNBP21000556	1.0	2.0	1.4	5.5	50	6	●

○: 近日発売



■推奨切削条件 Recommended milling condition

被削材 Work material	STAVAX, NAK80, SKD61 (40~52HRC)				SKD11 (52~62HRC)				SKH (60~70HRC)			
	回転数 Rotation min ⁻¹		送り速度 Feed mm/tooth		切込量 D.O.C.		回転数 Rotation min ⁻¹		送り速度 Feed mm/tooth		切込量 D.O.C.	
	ボール半径 mm Ball radius		a _a mm	Pf mm	a _a mm	Pf mm	a _a mm	Pf mm	a _a mm	Pf mm	a _a mm	Pf mm
R0.2	20,000 ~ 50,000	0.02	0.03	0.03	20,000 ~ 50,000	0.02	0.01	0.02	20,000 ~ 50,000	0.015	0.01	0.02
R0.3	20,000 ~ 50,000	0.02	0.03	0.03	20,000 ~ 50,000	0.02	0.01	0.02	20,000 ~ 50,000	0.015	0.01	0.02
R0.5	20,000 ~ 50,000	0.03	0.05	0.05	20,000 ~ 50,000	0.03	0.03	0.04	20,000 ~ 50,000	0.02	0.02	0.03
R0.75	20,000 ~ 50,000	0.04	0.08	0.1	20,000 ~ 50,000	0.04	0.05	0.05	20,000 ~ 50,000	0.03	0.02	0.05
R1.0	20,000 ~ 50,000	0.05	0.1	0.1	17,000 ~ 50,000	0.05	0.05	0.05	17,000 ~ 50,000	0.03	0.03	0.05

- 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。
- エアブロー、オイルミストを推奨します。
- 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。

- For stable machining, a more rigid machine is recommended.
- Air blow or oil mist coolant is recommended.
- Shorten overhang as much as possible.



ご使用の注意

工具を安全にご使用いただくために

- 不適正な切削条件で使用しないでください。
- 大きな摩耗や欠けがある工具は使用しないでください。
- 工具、被削材はしっかり固定して加工してください。
- 高温の切りくずやエンドミルの折損時の火花は火災の危険がありますので、加工機械は避け、可燃物は排除してください。
- 切れ刃を素手で触れないでください。
- 切りくずが身体に触れないようにしてください。
- 回転中の工具に身体や衣服が触れないようにしてください。

NACHI
株式会社 不二越

東京本社 東京都港区東新橋1-9-2 汐留住友ビル17F (03) 5568-5111
 富山本社 富山県富山市不二越本町1-1-1 (076) 423-5111
 国際営業部 (Oversea Div.) +81-3-5568-5241
 URL <http://www.nachi-fujikoshi.co.jp>

東日本支社 (03) 5568-5285 中日本支社 (052) 769-6816 西日本支社 (06) 6748-1952 東日本配送センター (03) 3692-6421
 北海道営業所 (011) 782-0006 東海支店 (053) 454-4160 中国四国支店 (086) 244-0002 名古屋配送センター (052) 682-9060
 東北営業所 (024) 991-4511 北陸支店 (076) 425-8013 広島営業部 (082) 832-5111 西日本配送センター (06) 6744-9775
 北関東営業所 (0276) 46-7511 九州支店 (092) 441-2505

- 仕様は改良のため予告なく変更する場合があります。
- 本カタログ記載内容の無断転用を禁じます。

CATALOG NO. 2401

2006.5.P-SE-SE