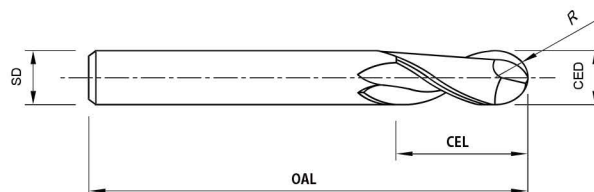


CARBIDE 2 FLUTE BALL

超硬 2 枚刃 ボールエンドミル

型番 BE2200

コストパフォーマンスを実現
 生材から合金鋼まで幅広いワークの加工が可能
 TiAlN-Nano コーティングにより寿命 UP
 R 公差 ± 0.01mm



型番	D × R / 規格	CEL / 刃長	Shank Dia. / シャンク径	OAL / 全長
BE2200-010	1.0 × R0.5	2.5	6	50
BE2200-015	1.5 × R0.75	4	6	50
BE2200-020	2.0 × R1.0	5	6	50
BE2200-030	3.0 × R1.5	8	6	60
BE2200-040	4.0 × R2.0	8	6	70
BE2200-050	5.0 × R2.5	10	6	80
BE2200-060	6.0 × R3.0	12	6	90
BE2200-070	7.0 × R3.5	14	8	90
BE2200-080	8.0 × R4.0	14	8	100
BE2200-090	9.0 × R4.5	18	10	100
BE2200-100	10.0 × R5.0	20	10	100
BE2200-110	11.0 × R5.5	24	12	100
BE2200-120	12.0 × R6.0	24	12	100
BE2200-140	14.0 × R7.0	26	14	100
BE2200-160	16.0 × R8.0	32	16	150
BE2200-180	18.0 × R9.0	34	18	150
BE2200-200	20.0 × R10.0	50	20	150

標準切削条件

側面加工

加工材質 WORKING MATERIAL	炭素鋼		プリハードン鋼		焼入れ鋼	
	~HRC35		HRC30~HRC45		HRC45~HRC55	
硬度 HARDNESS	R.P.M	FEED	R.P.M	FEED	R.P.M	FEED
R						
R1.0	14500	750	10500	490	4700	150
R1.5	13000	680	10000	460	4500	150
R2.0	10500	740	8500	530	4200	180
R2.5	9150	820	7300	580	3700	180
R3.0	8500	1020	6900	830	3200	190
R4.0	7150	1290	5800	920	2500	220
R5.0	6400	1530	5100	1020	2050	225
R6.0	5850	1750	4650	1110	1750	245
R8.0	4800	1720	3800	1060	1350	245
R10.0	4150	1660	3300	1040	1100	250
切込み深さ REFERENCE	$ap \leq D1 \sim D6 = 0.2$ $D8 \sim D20 = 0.3$		$ap \leq D1 \sim D6 = 0.2$ $D8 \sim D20 = 0.3$		$ap \leq D1 \sim D6 = 0.2$ $D8 \sim D20 = 0.3$	
	$ae \leq 0.2D$		$ae \leq 0.2D$		$ae \leq 0.2D$	

切削条件はあくまで目安であり作業環境の状況によって変動します。