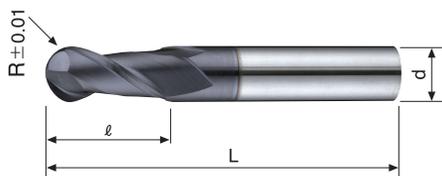


超硬2枚刃ショートボールエンドミル 30°

B222X



材質	コート AlTiN X-nano	MG Carbide					加工形態				
仕様											
対応被削材表 (◎最適/○適)											
炭素鋼	工具鋼	プリハードン鋼			ステンレス鋼	鋳鉄	銅合金	アルミ合金	グラファイト	チタン合金	耐熱合金
合金鋼	プリハードン鋼	焼き入れ鋼				ダグタイル 鋳鉄					
~40HRC		~48HRC	~56HRC	~70HRC							
◎	◎	◎			○	○	○	○		○	○

● 製品特長

- 材質：MG (超微粒子超硬 micro grain 0.8μ)
- ネジレ角：30°
- R公差：± 0.01

幅広い被削材に対応する2枚刃ショートタイプボールエンドミルです
 安定した連続切削加工が可能です
 ナノ粒子の多層被膜コート
 潤滑性と耐摩耗性に優れています
 一般的な切削加工で威力を発揮します

合計 18 アイテム

型 式	コードNo	刃 径 D(mm)	R (mm)	有効刃長 ℓ(mm)	全 長 L(mm)	シャンク径 d(mm)	定 価 (¥)
B222X-0.3	7-22210003	0.3	0.15	0.6	50	4	¥4,130
B222X-0.4	7-22210004	0.4	0.2	0.8	50	4	¥4,130
B222X-0.5	7-22210005	0.5	0.25	1	50	4	¥3,400
B222X-0.6	7-22210006	0.6	0.3	1.2	50	4	¥3,400
B222X-0.8	7-22210008	0.8	0.4	1.6	50	4	¥3,400
B222X-1	7-22210010	1	0.5	2	50	4	¥1,960
B222X-1.5	7-22210015	1.5	0.75	3	50	4	¥1,960
B222X-2	7-22210020	2	1	4	50	4	¥1,960
B222X-2.5	7-22210025	2.5	1.25	5	50	4	¥1,960
B222X-3	7-22210030	3	1.5	6	50	6	¥2,380
B222X-4	7-22210040	4	2	8	50	6	¥2,380
B222X-5	7-22210050	5	2.5	10	50	6	¥2,380
B222X-6	7-22210060	6	3	12	50	6	¥2,380
B222X-8	7-22210080	8	4	14	60	8	¥4,130
B222X-10	7-22210100	10	5	18	72	10	¥6,350
B222X-12	7-22210120	12	6	22	75	12	¥8,780
B222X-16	7-22210160	16	8	30	100	16	¥16,970
B222X-20	7-22210200	20	10	38	100	20	¥27,260

◆ 切削条件表

超硬 2 枚刃ショートボールエンドミル 30°

被削材		一般構造用鋼 炭素鋼 (S45C/SS/FC/FCD) (24~30HRC)			合金鋼 ステンレス鋼 (SCM/SUS) (30~38HRC)			プリハードン鋼 焼入れ鋼 (SKD/NAK/STAVAX) (35~50HRC)				
型式	R (mm)	回転速度 (min ⁻¹)	送り速度 (mm/min)	切り込み深さ (mm) ap ae	回転速度 (min ⁻¹)	送り速度 (mm/min)	切り込み深さ (mm) ap ae	回転速度 (min ⁻¹)	送り速度 (mm/min)	切り込み深さ (mm) ap ae		
B222X-0.3	0.15	31847	76	0.015 0.010	31847	51	0.015 0.010	31847	32	0.005 0.005		
B222X-0.4	0.2	31847	191	0.020 0.080	31847	210	0.020 0.080	31847	210	0.020 0.040		
B222X-0.5	0.25	31847	382	0.025 0.080	31847	344	0.025 0.080	31847	210	0.025 0.050		
B222X-0.6	0.3	31847	446	0.030 0.120	31847	420	0.030 0.120	31847	242	0.030 0.060		
B222X-0.8	0.4	31847	510	0.040 0.160	31051	422	0.040 0.160	31051	292	0.040 0.080		
B222X-1	0.5	31847	637	0.050 0.200	25478	397	0.050 0.200	25478	290	0.050 0.100		
B222X-1.5	0.75	21231	510	0.075 1.500	16985	333	0.075 1.500	16985	296	0.075 0.150		
B222X-2	1	17516	631	0.200 0.400	12739	408	0.200 0.400	12739	306	0.100 0.200		
B222X-2.5	1.25	14013	645	0.125 0.500	10191	408	0.125 0.500	10191	306	0.125 0.250		
B222X-3	1.5	11677	654	0.300 0.600	8493	408	0.300 0.600	8493	306	0.150 0.300		
B222X-4	2	8758	666	0.400 0.800	6369	446	0.400 0.800	6369	382	0.200 0.400		
B222X-5	2.5	7006	673	0.500 1.000	5096	459	0.500 1.000	5096	387	0.250 0.500		
B222X-6	3	5839	677	0.600 1.200	4246	467	0.600 1.200	4246	382	0.300 0.600		
B222X-8	4	4379	744	0.800 1.600	3185	573	0.800 1.600	3185	446	0.400 0.800		
B222X-10	5	3503	771	1.000 2.000	2548	510	1.000 2.000	2548	448	0.500 1.000		
B222X-12	6	2919	701	1.200 2.400	2123	467	1.200 2.400	2123	425	0.600 1.200		
B222X-16	8	2189	525	1.600 3.200	1592	382	1.600 3.200	1592	318	0.800 1.600		
B222X-20	10	1752	438	2.000 4.000	1274	280	2.000 4.000	1274	255	1.000 2.000		
切り込み深さ (mm)												

1. 機械、ホルダは剛性のある精度の高いものをご使用下さい
2. 切り込み深さ、機械剛性等使用状況により、回転速度、送り速度を調整下さい
3. 切削油剤は被削材に適したもので、発煙性のないものをご使用下さい
4. 乾式の場合には、切りくず詰まりが無いよう、エアブローにて切りくずを除去して下さい
5. この切削条件は切削条件の目安を示すものです。実際の加工では加工形状、目的、状況により条件を調整して下さい