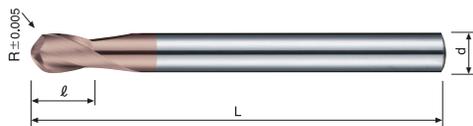


超硬2枚刃高硬度用ミディウムボールエンドミル 30°

B273TX



材質	コート AlTiSiN TX	SMG 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：SMG (超微粒子超硬 super micro grain 0.2μ)
- ネジレ角：30°
- R公差：± 0.005

SMG 超硬素材を母材に用いた高硬度材加工用ハイパフォーマンス 2 枚刃ボールエンドミル
 安定した連続切削加工が可能です
 スクイ角がネガ形状のため高硬度材 (~ HRC70) の切削加工に最適です
 R 精度 ± 0.005
 ナノ粒子の多層被膜コート
 被膜硬度と耐酸化開始温度が高く HRC45 ~ 70 までの高硬度材加工に適しています
 一般鋼から高硬度鋼まで幅広い被削材に適しています

合計 11 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 (¥)
B273TX-1	7-27310010	1	0.5	1.5	50	4	¥3,610
B273TX-1.5	7-27310015	1.5	0.75	2.5	50	4	¥3,610
B273TX-2	7-27310020	2	1	3	50	6	¥5,350
B273TX-2.5	7-27310025	2.5	1.25	4	50	6	¥5,350
B273TX-3	7-27310030	3	1.5	4.5	70	6	¥5,650
B273TX-4	7-27310040	4	2	6	70	6	¥5,650
B273TX-5	7-27310050	5	2.5	7.5	80	6	¥6,280
B273TX-6	7-27310060	6	3	9	80	6	¥6,280
B273TX-8	7-27310080	8	4	12	100	8	¥11,000
B273TX-10	7-27310100	10	5	15	100	10	¥15,390
B273TX-12	7-27310120	12	6	18	110	12	¥21,340

◆ 切削条件表

超硬 2 枚刃高硬度用ミディウムボールエンドミル 30°

被削材		焼入れ鋼 (SKD/NAK/STAVAX) (38~48HRC)				焼入れ鋼 (SKD/NAK/STAVAX) (48~56HRC)				焼入れ鋼 (SKD/NAK/STAVAX) (56~68HRC)			
		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	
B273TX-1	0.5	39809	1194	0.100	0.255	35032	981	0.080	0.200	25478	713	0.050	0.117
B273TX-1.5	0.75	33970	1223	0.150	0.382	26539	955	0.120	0.300	19108	688	0.075	0.175
B273TX-2	1	27070	1516	0.200	0.510	23089	1154	0.160	0.408	16720	869	0.100	0.238
B273TX-2.5	1.25	25478	1712	0.250	0.640	21656	1429	0.200	0.512	15924	1083	0.125	0.299
B273TX-3	1.5	25478	2446	0.300	0.900	20701	1946	0.240	0.720	15393	1478	0.150	0.420
B273TX-4	2	19904	2229	0.400	1.200	16720	1839	0.320	0.960	12739	1427	0.200	0.560
B273TX-5	2.5	17834	2425	0.500	1.500	14650	1934	0.400	1.200	10828	1429	0.250	0.700
B273TX-6	3	14862	2318	0.600	1.800	12739	1962	0.480	1.440	9554	1490	0.300	0.840
B273TX-8	4	11146	1895	0.800	2.400	9952	1632	0.640	1.920	7564	1256	0.400	1.120
B273TX-10	5	8917	1605	1.000	3.000	8599	1531	0.800	2.400	6369	1121	0.500	1.400
B273TX-12	6	7431	1397	1.200	3.600	7431	1367	0.960	2.880	5308	987	0.600	1.680
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