

ノンコートだからその高い汎用性

SOLID CARBIDE BALL NOSE END MILLS

超硬ボールエンドミル

●2枚刃 / ショートタイプ -2 FLUTES / SHORT TYPE-

SEC-BEM2S




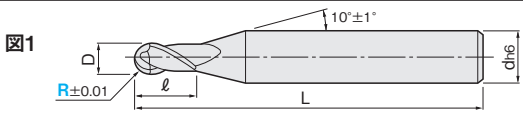
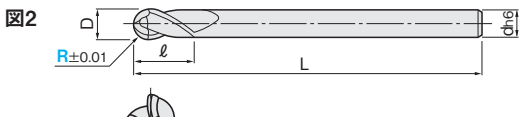
図1 

図2 

材質		仕様							
一般鋼 (S45C~S55C, SS400, SCM)	調質鋼 (NAK55, NAK80, HPM1)	高硬度鋼 (SKD, SKS, SKH51, DC53)	ステンレス鋼 (SUS303, SUS304)	鋳鉄 (FC, FCD)	アルミ合金	チタン合金	銅合金	グラファイト	樹脂
~40HRC	~45HRC	~55HRC	~60HRC	~65HRC	~35HRC	○	○	○	○

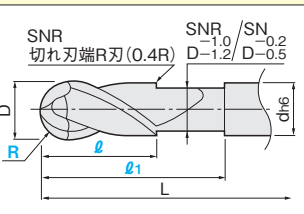
◎=最適 ○=適

型番	先端 R	刃長 ℓ	刃径 D	全長 L	シャンク径 d	図	¥単価 100本以上お見積り			
							1~4本	5~9本	10~29本	30~99本
SEC-BEM2S	0.2	0.8	0.4	40	3	1	2,300	2,230	2,120	1,960
	0.3	1.2	0.6	40	3	1	2,010	1,950	1,850	1,710
	0.4	1.6	0.8	40	3	1	2,010	1,950	1,850	1,710
	0.5	2	1	40	4	1	1,840	1,780	1,690	1,560
	0.6	2.4	1.2	40	4	1	2,300	2,230	2,120	1,960
	0.75	3	1.5	40	4	1	1,890	1,800	1,740	1,610
	1	3	2	40	4	1	1,580	1,530	1,450	1,340
	1.25	3.5	2.5	40	4	1	2,580	2,500	2,370	2,190
	1.5	4	3	40	4	1	2,010	1,950	1,850	1,710
	1.75	5	3.5	40	4	1	3,150	2,990	2,900	2,680
2	6	4	50	6	1	2,180	2,110	2,010	1,850	
2.5	8	5	50	6	1	2,660	2,580	2,450	2,260	
3	10	6	60	6	2	2,860	2,770	2,630	2,430	
3.5	12	7	60	8	1	4,290	4,160	3,950	3,650	
4	13	8	60	8	2	4,360	4,230	4,010	3,710	
5	15	10	80	10	2	5,610	5,440	5,160	4,770	
8	20	16	150	16	2	15,660	14,880	14,410	13,310	
10	25	20	150	20	2	24,840	23,600	22,850	21,110	

Order 注文例 **SEC-BEM2S 5** 型番 先端 (R) 切削条件 P.330

Delivery 出荷日 在庫品 P.12 ●加工後のワークの面粗さはとても良好に仕上がります。

首逃がし追加加工 SN / SNR



SEC-BEM2S		先端 R		首下長 ℓ		刃長 ℓ		¥/1コード	
先端 R	首下長 ℓ	SN	SNR	SN	SNR	SN	SNR	SN	SNR
3	15~42	10	5~10	500	3,500				
3.5	17~36	12	5~12	500	3,500				
4	18~36	13	5~13	500	3,500				
4.5	19~40	14	5~14	500	3,500				
5	20~50	15	5~15	500	3,500				
5.5	20~50	15	5~15	500	3,500				
6	20~50	15	5~15	790	3,790				
8	25~70	20	5~20	990	3,990				
10	30~75	25	5~25	1,280	4,280				

●SN……標準首逃がし
●SNR……切れ刃端R加工

◎対象型番の本体価格に追加加工単価が加算されます。
◎左記追加加工に数量スライド価格はございません。

精密仕上加工に最適なCBNボールエンドミルをお値打ち価格でご提供

CBN BALL-NOSE END MILLS

CBNボールエンドミル

●2枚刃 -2 FLUTES-

PRICE DOWN
最大 8%

CBN-BEM2N


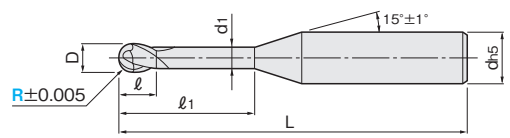


図 

材質		仕様							
一般鋼 (S45C~S55C, SS400, SCM)	調質鋼 (NAK55, NAK80, HPM1)	高硬度鋼 (SKD, SKS, SKH51, DC53)	ステンレス鋼 (SUS303, SUS304)	鋳鉄 (FC, FCD)	アルミ合金	チタン合金	銅合金	グラファイト	樹脂
~40HRC	~45HRC	~55HRC	~60HRC	~65HRC	~35HRC	○	○	○	○

◎=最適 ○=適

型番	先端 R	刃長 ℓ	刃径 D	首下長 ℓ ₁	首径 d ₁	全長 L	シャンク径 d	¥単価 100本以上お見積り			
								1~4本	5~9本	10~29本	30~99本
CBN-BEM2N	0.3	0.5	0.6	1.5	0.56	50	4	8,880	8,430	8,160	7,540
	0.5	0.6	1	2.5	0.95	50	4	8,880	8,430	8,160	7,540
	0.75	0.95	1.5	4	1.45	50	4	9,280	8,810	8,530	7,880
	1	1.2	2	5	1.95	50	4	9,280	8,810	8,530	7,880

Order 注文例 **CBN-BEM2N 0.5** 型番 先端 (R) Delivery 出荷日 在庫品 P.12 切削条件 P.337

◎ご希望によりPM 5:00迄、当日出荷受付致します。

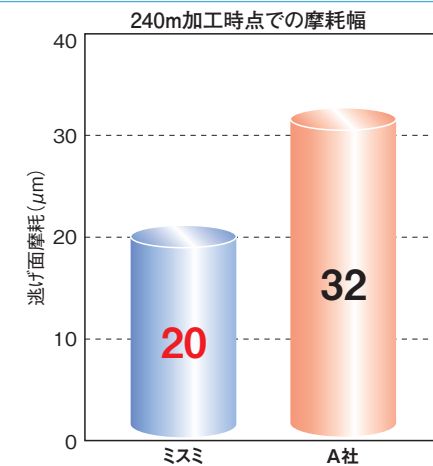
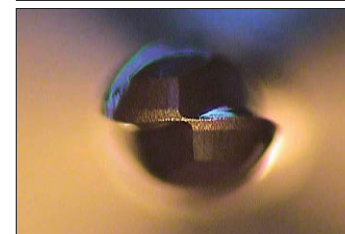
E&Eの特長!

- 耐久性に優れたCBNを採用し、仕上げ加工を高品位で行えます。
- プリハードン鋼、高硬度鋼などの仕上げ加工に適しております。
- オイルミストでの使用を推奨します。

●加工テスト結果

加工条件

使用工具	CBN-BEM2N0.5
回転数	38,000min ⁻¹
送り	3,000mm/min
Z切込み	0.05mm
ピックフィード	0.05mm
給油方式	オイルミスト
被削材	SKD11



結果 他社品に比べて摩耗が少なく、加工面も良好

- スクエア
- 多機能スクエア
- ハイヘリカル
- スクエア
- ラフィング
- ロングネック
- 追加加工
- ボール
- ボール
- ロングネック
- ラジアス
- ラジアス
- ロングネック
- テーパ
- テーパ
- 一般鋼
- 高硬度鋼
- 被削材
- SUS・チタン
- アルミ・銅
- 樹脂
- グラファイト