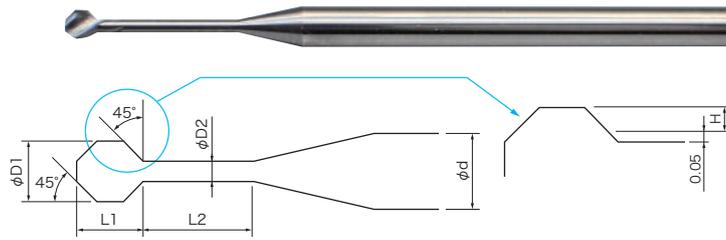


BCMC

3枚刃 アルミ用 内径面取りカッタ Inside Chamfering Cutters for Aluminum

小径穴 (φ1.4~) の内径裏面取りが可能です。
It is possible to remove the inner diameter of small diameter holes (φ1.4~).



ツールNo.	型番	外径	角度	刃長	切刃長	首長	首径	全長	シャンク径	加工径	価格(円)
Tool No.	Code No.	D1	Angle	L1	H	L2	D2	L	d	Cutting Range	Price (¥)
YT22499	BCMC1.2×3.5×45°	1.2	45°	1.2	0.325	3.5	0.45	51	3	1.4~1.7	21,000
YT22500	BCMC1.2×5×45°	1.2		1.2	0.325	5	0.45	51	3	1.4~1.7	21,340
YT22501	BCMC1.3×3.5×45°	1.3		1.3	0.35	3.5	0.5	51	3	1.7~2	21,000
YT22502	BCMC1.3×5×45°	1.3		1.3	0.35	5	0.5	51	3	1.7~2	21,340
YT22503	BCMC1.8×5×45°	1.8		1.8	0.45	5	0.8	51	3	2.3~2.6	21,670
YT22504	BCMC2.4×10×45°	2.4		2.4	0.65	10	1	51	3	3~4	22,000

切削条件 Recommended Milling Conditions

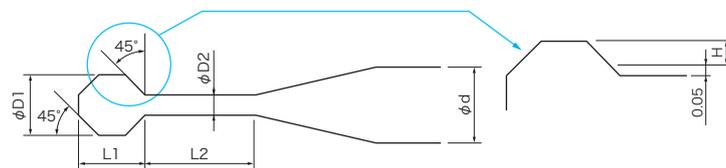
外径 Flute Dia.	切削速度	回転数	1刃当りの送り	送り	カット方向
	m/min	min ⁻¹	mm/刃	mm/min	
1.2	20	7,700	0.01	231	ダウン
1.3	20	7,000	0.015	315	ダウン
1.8	30	7,300	0.015	329	ダウン
2.4	40	7,500	0.015	338	ダウン



SUS-BCMC

3枚刃 ステンレス用 内径面取りカッタ Inside Chamfering Cutters for Stainless

小径穴 (φ1.4~φ2.4) の内径表面取りと裏面取りが可能です。
It is possible to remove the inner diameter of small diameter holes (φ1.4 to φ2.4) and the back surface.



ツールNo.	型番	外径	角度	刃長	切刃長	首長	首径	全長	シャンク径	加工径	価格(円)
Tool No.	Code No.	D1	Angle	L1	H	L2	D2	L	d	Cutting Range	Price (¥)
YT23497	SUS-BCMC1.3×3.5×45°	1.3	45°	1.3	0.2	3.5	0.8	50	3	1.4~4	26,000
YT23498	SUS-BCMC1.3×5×45°	1.3		1.3	0.2	5	0.8	50	3	1.4~4	26,400
YT23499	SUS-BCMC2.3×6×45°	2.3		2.3	0.5	6	1.2	50	3	2.4~7	26,700
YT23500	SUS-BCMC2.3×8×45°	2.3		2.3	0.5	8	1.2	50	3	2.4~7	27,200
YT23501	SUS-BCMC2.3×10×45°	2.3		2.3	0.5	10	1.2	50	3	2.4~7	28,200
YT23502	SUS-BCMC3.8×8×45°	3.8		3.8	0.85	8	2	50	4	3.9~11.5	31,200
YT23503	SUS-BCMC3.8×10×45°	3.8	3.8	0.85	10	2	50	4	3.9~11.5	31,500	
YT23504	SUS-BCMC3.8×15×45°	3.8	3.8	0.85	15	2	50	4	3.9~11.5	33,400	
YT23505	SUS-BCMC5×10×45°	5	45°	5	1.05	10	2.8	50	6	5.1~15	44,500
YT23506	SUS-BCMC5×15×45°	5		5	1.05	15	2.8	60	6	5.1~15	46,400
YT23507	SUS-BCMC5×20×45°	5		5	1.05	20	2.8	60	6	5.1~15	47,500
YT23508	SUS-BCMC8×15×45°	8		8	1.55	15	4.8	60	8	8.1~24	52,700
YT23509	SUS-BCMC8×20×45°	8		8	1.55	20	4.8	70	8	8.1~24	55,400
YT23510	SUS-BCMC8×25×45°	8		8	1.55	25	4.8	70	8	8.1~24	56,700

※外径φ5以上は先端刃右刃右ねじれ、後部刃右刃左ねじれ。

切削条件 Recommended Milling Conditions

表面 Surface

外径 Flute Dia.	切削速度	回転数	1刃当りの送り	送り	カット方向
Flute Dia.	m/min	min ⁻¹	mm/刃	mm/min	
1.3	5	1,500	0.015	70	ダウン
2.3	10	1,800	0.015	80	ダウン
3.8	10	1,100	0.015	50	ダウン
5	20	1,600	0.015	75	ダウン
8	20	1,000	0.015	45	ダウン

裏面 Back Surface

外径 Flute Dia.	切削速度	回転数	1刃当りの送り	送り	カット方向
Flute Dia.	m/min	min ⁻¹	mm/刃	mm/min	
1.3	10	3,000	0.015	135	ダウン
2.3	15	2,700	0.015	125	ダウン
3.8	20	2,200	0.015	100	ダウン
5	20	1,600	0.015	75	ダウン
8	20	1,000	0.015	45	ダウン

