

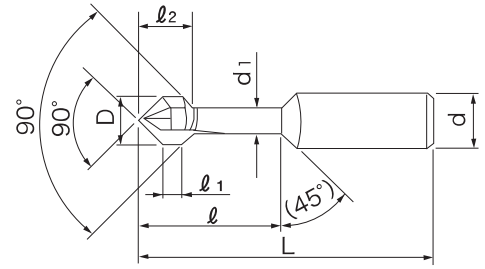
C-BMC-S



超硬2枚刃両面取カッター 裏面丸

URAMEN-MARU Coated Solid Carbide Double Face Chamfering Cutter (2Flutes)

ホン
ミ
ル



特長 Feature

- 被削材を裏返す必要がない(貫通バリも削除)
- 1本のツールで表裏の面取り加工ができます
- 超微粒子超硬にA2CrNコーティングを施し、更に寿命UP
- Unnecessary to reverse the work.
- Only 1 pc of product can chamfer both sides.
- Durability is realized due to A2CrN coating on super micro-grain carbide.

単位：mm

商品コード Item Code	D ⁰ _{-0.03}	ℓ	ℓ ₁	ℓ ₂ ±0.03	L	d ₁	d	裏面の最大C面取量 Maximum C chamfer amount on the back side
C-BMC-S 2.8	2.8	15	1	3.05	50	1.5	3	C0.4
C-BMC-S 3.0	3	15	1	3.25	50	1.5	3	C0.5
C-BMC-S 3.3	3.3	15	1	3.4	60	1.8	4	C0.5
C-BMC-S 4.0	4	15	1.5	4.5	60	2	4	C0.7
C-BMC-S 4.2	4.2	15	1.5	4.6	60	2.2	4	C0.7
C-BMC-S 5.0	5	20	2	5.5	70	3	5	C0.7
C-BMC-S 6.0	6	25	2	6	80	4	6	C0.8
C-BMC-S 6.8	6.8	30	3	7.6	80	4.4	8	C1.0
C-BMC-S 8.0	8	30	3	8.5	80	5	8	C1.3
C-BMC-S 8.5	8.5	30	3	8.75	80	5.5	8	C1.3
C-BMC-S 10.0	10	35	3	10	100	6	10	C1.8
C-BMC-S 10.2	10.2	35	3	10.1	100	6.2	10	C1.8
C-BMC-S 12.0	12	40	3	11.5	110	7	12	C2.3

標準切削条件表 Recommended cutting conditions

被削材 Work	軽合金 Light alloy	鋳物 Cast metal	炭素鋼 Carbon steel
切削速度：Vc(m/min)	30~50	25~40	15~30
送り量：f(mm/rev)	0.05~0.1	0.05~0.08	0.02~0.05

※切削油をご使用下さい。 Please use cutting oil.

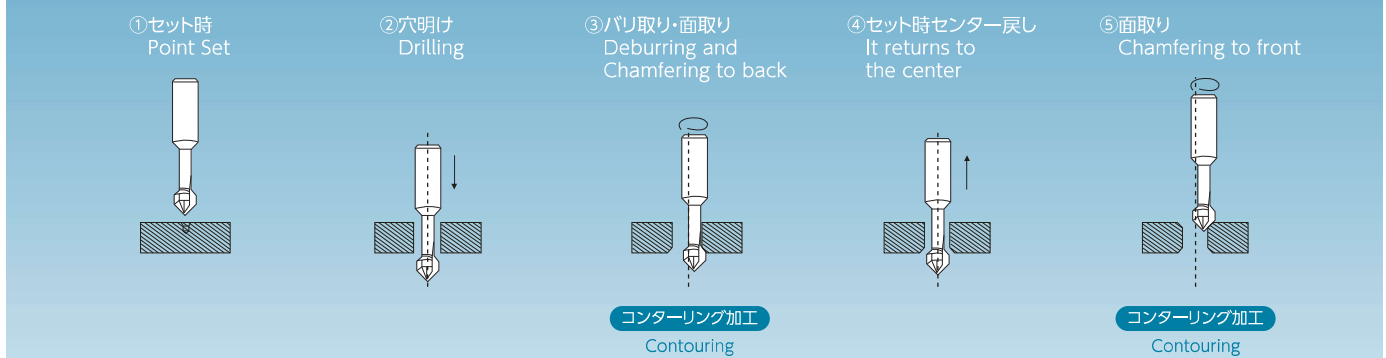
※炭素鋼等は下穴が必要です。 A prepared hole is required for carbon steel.

※コンターリング加工の場合は、条件を下げてください。 In the case of contouring processing Please use conditions, lowering.

※切削条件はあくまでも目安です。使用される機械、チャックの剛性や切削油等の状況によって変動致します。

These conditions are for general guidance. Therefor they are subject to change to the situation of the machine used, the tool hold rigidity, cutting oil, etc.

加工例



構造用鋼/炭素鋼 (SS41,S45C)	工具鋼/プリハードン鋼 (SKD,NAK101)	合金鋼/ステンレス鋼 (SCM,SUS304)	熱処理鋼等 Hardened Steels	硬質材 Hard material
HRC30以下	HRC30~35	HRC35~40	HRC40~45	HRC45~55
◎	○	○	△	×