



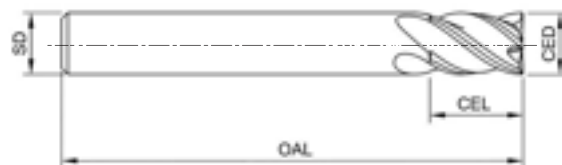
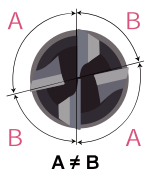
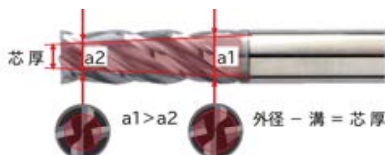
# RYZINE Baby (ライジン ベビー)

## ショート刃長(1.5D)を新たにラインナップ!!

変則芯厚採用により溝加工、側面加工の高能率加工を実現。  
不等分割、不等リード採用でビブりを低減し安定した加工が可能。  
独自の底刃形状採用で4枚刃でのドリリング加工が可能。  
刃径公差:0~-0.02

### 変則芯厚(テーパ芯厚)

刃先からシャンクに向けて芯厚が変化する  
テーパ芯厚により工具剛性が向上し  
加工面倒れを防止します。



加工材質	炭素鋼	合金鋼	プリハードン鋼 焼入れ鋼	ステンレス鋼
硬度 (HRC)	~30	30~38	35~55	SUS304/316
対応	◎	◎	◎	○

型番	CED/ 刃径	CEL/ 刃長	SD/シャンク径	OAL / 全長	販売価格 / ¥
BBZ4152-010	1	1.5	4	50	1,820
BBZ4152-020	2	3	4	50	1,820
BBZ4152-030	3	4.5	6	50	2,370
BBZ4152-040	4	6	6	50	2,370
BBZ4152-050	5	7.5	6	50	2,370
BBZ4152-060	6	9	6	50	2,190
BBZ4152-070	7	11	8	60	3,910
BBZ4152-080	8	12	8	60	3,790
BBZ4152-090	9	14	10	75	5,500
BBZ4152-100	10	15	10	75	5,120
BBZ4152-110	11	17	12	75	8,030
BBZ4152-120	12	18	12	75	7,180

### 切削条件参考表

加工材質	炭素鋼				合金鋼				プリハードン鋼・焼入れ鋼				ステンレス鋼																			
	~HRC30								HRC30~HRC38								HRC35~HRC45								SUS304/SUS316							
	側面		溝		側面		溝		側面		溝		側面		溝		側面		溝													
刃径	回転数	送り速度	回転数	送り速度	回転数	送り速度	回転数	送り速度	回転数	送り速度	回転数	送り速度	回転数	送り速度	回転数	送り速度	回転数	送り速度	回転数	送り速度												
φ 1.0	38,000	470	28,500	320	28,000	380	25,350	260	25,400	290	22,200	200	22,100	250	19,000	190																
φ 2.0	19,800	800	14,200	350	17,300	470	12,500	290	14,200	350	11,000	250	11,000	260	9,500	210																
φ 3.0	13,800	860	10,500	480	12,700	560	9,600	360	10,800	400	8,500	260	8,000	250	7,400	240																
φ 4.0	10,400	950	8,000	500	9,600	600	7,200	380	8,000	420	6,400	280	6,000	280	5,600	250																
φ 5.0	8,300	1,030	6,400	530	7,600	640	5,700	420	6,600	470	5,100	310	4,800	290	4,500	290																
φ 6.0	6,900	1,080	5,300	550	6,400	800	4,800	470	5,400	560	4,200	340	4,200	330	3,700	220																
φ 7.0	6,050	1,000	4,650	510	5,600	800	4,200	420	4,800	550	3,700	340	3,850	340	3,250	200																
φ 8.0	5,200	920	4,000	470	4,800	800	3,600	380	4,200	550	3,200	330	3,500	350	2,800	190																
φ 9.0	4,650	890	3,600	460	4,300	760	3,250	370	3,800	260	2,850	310	3,200	350	2,500	190																
φ 10.0	4,100	860	3,200	440	3,800	710	2,900	360	3,400	520	2,500	280	2,900	350	2,200	180																
φ 11.0	3,800	790	2,950	430	3,500	690	2,650	360	3,150	460	2,300	250	2,675	340	2,050	180																
φ 12.0	3,500	730	2,700	420	3,200	660	2,400	350	2,900	400	2,100	220	2,450	330	1,900	170																
軸方向切込み深さ	ap ≤ 1D		ap ≤ 0.5D		ap ≤ 1D		ap ≤ 0.5D		ap ≤ 1D		ap ≤ 0.5D		ap ≤ 1D		ap ≤ 0.5D																	
径方向切込み深さ	ae ≤ 0.2D		-		ae ≤ 0.2D		-		ae ≤ 0.2D		-		ae ≤ 0.2D		-																	

切削条件はあくまで目安であり作業環境の状況によって変動します。