

超硬2枚刃 ボールエンドミル

コストパフォーマンスを実現！！

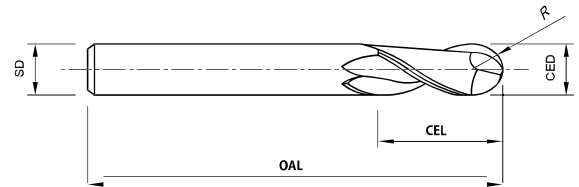
生材から合金鋼まで幅広いワークの加工が可能。

TiAlN-Nanoコーティングにより寿命UP。

R公差:±0.01



加工材質	炭素鋼	合金鋼	ﾌﾞﾘｰﾄﾞﾝ鋼 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	R	CEL/刃長	SD/シャフト径	OAL/全長	販売価格/円
BE2200-010	1	R0.5	2.5	6	50	2,020
BE2200-015	1.5	R0.75	4	6	50	2,020
BE2200-020	2	R1.0	5	6	50	2,020
BE2200-030	3	R1.5	8	6	60	2,090
BE2200-040	4	R2.0	8	6	70	2,100
BE2200-040-04	4	R2.0	8	4	70	2,100
BE2200-050	5	R2.5	10	6	80	2,360
BE2200-060	6	R3.0	12	6	90	2,360
BE2200-070	7	R3.5	14	8	90	3,490
BE2200-080	8	R4.0	14	8	100	3,490
BE2200-090	9	R4.5	18	10	100	5,040
BE2200-100	10	R5.0	20	10	100	5,040
BE2200-110	11	R5.5	24	12	100	7,480
BE2200-120	12	R6.0	24	12	100	6,610
BE2200-140	14	R7.0	26	14	100	10,760
BE2200-160	16	R8.0	32	16	150	16,830
BE2200-180	18	R9.0	34	18	150	21,230
BE2200-200	20	R10.0	50	20	150	25,010

切削条件参考表

側面加工

加工材質	炭素鋼		合金鋼		ﾌﾞﾘｰﾄﾞﾝ鋼・焼入れ鋼	
	~HRC30		HRC30~HRC38		HRC35~HRC50	
硬度						
R	回転数	送り速度	回転数	送り速度	回転数	送り速度
R0.5	30,200	900	28,500	900	26,100	810
R0.75	27,000	889,890	21,600	900	16,200	603
R1.0	21,600	870	17,100	720	12,870	540
R1.5	14,400	840	11,700	540	8,640	420
R2.0	10,800	840	9,000	520	6,480	410
R2.5	8,600	830	7,200	510	5,130	410
R3.0	7,200	830	5,800	490	4,320	410
R3.5	6,300	820	5,100	490	3,780	410
R4.0	5,400	810	4,400	490	3,240	410
R4.5	4,900	810	3,900	490	2,925	410
R5.0	4,320	810	3,500	490	2,610	410
R5.5	4,000	810	3,200	490	2,385	410
R6.0	3,600	810	2,900	490	2,160	410
R7.0	3,100	810	2,500	490	1,845	410
R8.0	2,700	800	2,200	490	1,620	410
R9.0	2,400	800	1,900	470	1,440	400
R10.0	2,200	800	1,800	470	1,305	400
切込み深さ	$ap \leq D1 \sim D6 = 0.2$		$ap \leq D1 \sim D6 = 0.2$		$ap \leq D1 \sim D6 = 0.2$	
	$D8 \sim D20 = 0.3$		$D8 \sim D20 = 0.3$		$D8 \sim D20 = 0.3$	
	$ae \leq 0.2D$		$ae \leq 0.2D$		$ae \leq 0.1D$	

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。