

Max1 Ball End Mill

Max1 ボールエンドミル



R公差 ±0.02

h6
 $D_s \leq 6$: 0~-0.008
 $6 < D_s \leq 10$: 0~-0.009
 $10 < D_s \leq 18$: 0~-0.011
 $18 < D_s$: 0~-0.013 (mm)



Carbide Ball End Mills for Mold

超硬型彫用ボールエンドミル



h6
 $D_s \leq 6$: 0~-0.008
 $6 < D_s \leq 10$: 0~-0.009
 $10 < D_s \leq 18$: 0~-0.011
 $18 < D_s$: 0~-0.013 (mm)

直刃 Straight flute

2枚刃
2Flutes



BX00



商品コード Item Code	在庫 Stock	寸法 Size (mm)				
		ボール半径 R	外径 Mill Dia.	刃長 Flute Length	全長 Overall Length	シャンク径 Shank Dia.
BX00010	<input type="checkbox"/>	1	2	4	48	6
BX00015	<input type="checkbox"/>	1.5	3	7	48	6
BX00020	<input type="checkbox"/>	2	4	10	60	8
BX00025	<input type="checkbox"/>	2.5	5	12	60	8
BX00030	<input type="checkbox"/>	3	6	12	60	8
BX00035	<input type="checkbox"/>	3.5	7	16	68	10
BX00040	<input type="checkbox"/>	4	8	19	68	10
BX00050	<input type="checkbox"/>	5	10	22	73	12
BX00060	<input type="checkbox"/>	6	12	26	73	12
BX00070	<input type="checkbox"/>	7	14	26	120	16
BX00080	<input type="checkbox"/>	8	16	32	150	16
BX00090	<input type="checkbox"/>	9	18	32	150	20
BX00100	<input type="checkbox"/>	10	20	35	160	20
BX00125	<input type="checkbox"/>	12.5	25	35	180	25
BX00150	<input type="checkbox"/>	15	30	35	180	25

FE6



商品コード Item Code	在庫 Stock	寸法 Size (mm)				
		ボール半径 R	外径 Mill Dia.	刃長 Flute Length	全長 Overall Length	シャンク径 Shank Dia.
FE604	<input type="checkbox"/>	2	4	20	65	4
FE606	<input type="checkbox"/>	3	6	25	80	6
FE608	<input type="checkbox"/>	4	8	25	80	8
FE610	<input type="checkbox"/>	5	10	25	80	10
FE612	<input type="checkbox"/>	6	12	30	80	12
FE614	<input type="checkbox"/>	7	14	30	80	14
FE616	<input type="checkbox"/>	8	16	35	110	16
FE618	<input type="checkbox"/>	9	18	35	110	18
FE620	<input type="checkbox"/>	10	20	35	110	20

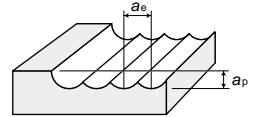
印：特定代理店在庫です。弊社営業へお問合せください。
：Stocked by specified distributor. Contact with our sales department.

標準切削条件表

Recommended cutting conditions

BX00

$a_p = 0.1 D_c$
 a_e : R2.5 以下 = 0.2mm 以下
 R3 以上 = 0.5mm 以下



被削材 (硬さ) Work material (Hardness)	条件域 Condition Range	切込み Depth of cut mm	切削条件 Cutting Condition	ボール半径 R × 外径 Dc Tool Dia. (mm)							
				R1 × 2	R1.5 × 3	R2 × 4	R2.5 × 5	R3 × 6	R3.5 × 7	R4 × 8	R5 × 10
構造用鋼・炭素鋼 Mild Steels, Carbon Steels (180 ~ 200HB) SS400, S50C, S45C	汎用条件 General	右上図 参照 Refer to the upper right table	回転数 min ⁻¹	27,000	21,000	18,000	16,000	9,600	8,800	8,200	7,300
			送り速度 mm/min	500 ~ 800	500 ~ 800	500 ~ 800	600 ~ 1,000	600 ~ 1,000	600 ~ 1,000	800 ~ 1,300	800 ~ 1,300
合金鋼・ステンレス鋼 Alloy Steels, Stainless Steels (200 ~ 250HB) SNC, SNCM, SCM, SUS304・440	汎用条件 General	右上図 参照 Refer to the upper right table	回転数 min ⁻¹	24,000	19,000	15,000	13,000	7,700	7,100	6,600	5,900
			送り速度 mm/min	400 ~ 700	400 ~ 700	400 ~ 700	500 ~ 900	500 ~ 900	500 ~ 900	700 ~ 1,200	700 ~ 1,200
工具鋼・プリハードン鋼 Tool Steels, Pre-Harden Steels (25 ~ 35HRC) SCM, SKD, SKT, HPM1, NAK55	汎用条件 General	右上図 参照 Refer to the upper right table	回転数 min ⁻¹	21,000	17,000	13,000	11,000	7,000	6,000	5,800	5,000
			送り速度 mm/min	300 ~ 600	300 ~ 600	300 ~ 600	400 ~ 800	400 ~ 800	400 ~ 800	500 ~ 1,000	500 ~ 1,000

被削材 (硬さ) Work material (Hardness)	条件域 Condition Range	切込み Depth of cut mm	切削条件 Cutting Condition	ボール半径 R × 外径 Dc Tool Dia. (mm)						
				R6 × 12	R7 × 14	R8 × 16	R9 × 18	R10 × 20	R12.5 × 25	R15 × 30
構造用鋼・炭素鋼 Mild Steels, Carbon Steels (180 ~ 200HB) SS400, S50C, S45C	汎用条件 General	右上図 参照 Refer to the upper right table	回転数 min ⁻¹	6,500	6,200	5,800	5,400	5,100	4,500	4,000
			送り速度 mm/min	800 ~ 1,300	1,000 ~ 1,600	1,000 ~ 1,600	1,000 ~ 1,600	1,300 ~ 2,000	1,300 ~ 2,000	1,300 ~ 2,000
合金鋼・ステンレス鋼 Alloy Steels, Stainless Steels (200 ~ 250HB) SNC, SNCM, SCM, SUS304・440	汎用条件 General	右上図 参照 Refer to the upper right table	回転数 min ⁻¹	5,300	5,000	4,600	4,300	4,100	3,600	3,200
			送り速度 mm/min	700 ~ 1,200	800 ~ 1,400	800 ~ 1,400	800 ~ 1,400	1,000 ~ 1,600	1,000 ~ 1,600	1,000 ~ 1,600
工具鋼・プリハードン鋼 Tool Steels, Pre-Harden Steels (25 ~ 35HRC) SCM, SKD, SKT, HPM1, NAK55	汎用条件 General	右上図 参照 Refer to the upper right table	回転数 min ⁻¹	4,500	4,200	3,900	3,700	3,500	3,100	2,800
			送り速度 mm/min	500 ~ 1,000	700 ~ 1,200	700 ~ 1,200	700 ~ 1,200	800 ~ 1,400	800 ~ 1,400	800 ~ 1,400

[注意] ①被削材、加工形状に合わせて、適切なクーラントを使用してください。
 ②この標準切削条件表は切削条件の目安を示すものです。実際の加工では加工形状、目的、使用機械等により条件を調整してください。

[Note] ① Use the appropriate coolant for the work material and machining shape.
 ② These Recommended Cutting Conditions indicate only the rule of a thumb for the cutting conditions. In actual machining, the condition should be adjusted according to the machining shape, purpose and the machine type.