

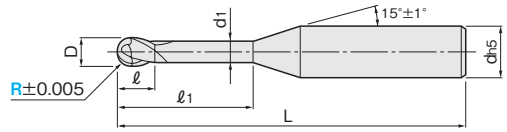
ミスミ

CBN BALL-NOSE END MILLS

CBNボールエンドミル

●2枚刃 -2 FLUTES-

CBN-BEM2N



材質	
仕様	

Ⓧ D = R × 2

一般鋼 (S45C~S55C, SS400, SCM)	調質鋼 (NAK55, NAK80, HPM1)	高硬度鋼 (SKD, SKS, SKH51, DC53)			ステンレス鋼 (SUS303, SUS304)	鋳鉄 (FC, FCD)	アルミ 合金	チタン 合金	銅合金	グラ ファイト	樹脂
~40HRC	~45HRC	~55HRC	~60HRC	~65HRC	~35HRC						
○	◎	◎	◎	◎							

◎=最適 ○=適

1本単位

型番	先端 R	刃長 ℓ	刃径 D	首下長 ℓ ₁	首径 d ₁	全長 L	シャンク径 d	¥通常単価 100本以上お見積り			
								1~4本	5~9本	10~29本	30~99本
CBN-BEM2N	0.3	0.5	0.6	1.5	0.56	50	4	8,880	8,430	8,160	7,540
	0.5	0.6	1	2.5	0.95	50	4	8,880	8,430	8,160	7,540
	0.75	0.95	1.5	4	1.45	50	4	9,280	8,810	8,530	7,880
	1	1.2	2	5	1.95	50	4	9,280	8,810	8,530	7,880



CBN-BEM2N 0.5
型番 先端(R)



切削条件 P.342

ご希望によりPM 6:00迄、当日出荷受付致します。

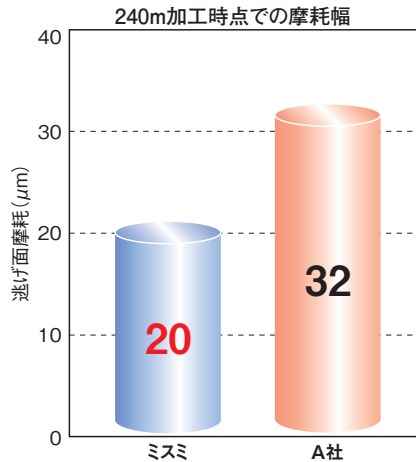
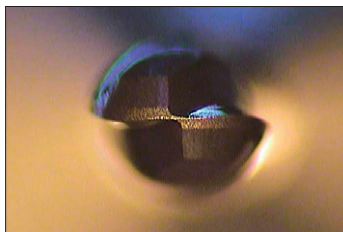
EBが特長!

- 耐久性に優れたCBNを採用し、仕上げ加工を高品位で行えます。
- プリハードン鋼、高硬度鋼などの仕上げ加工に適しております。
- オイルミストでの使用を推奨します。

加工テスト結果

加工条件

使用工具	CBN-BEM2N0.5
回転数	38,000min ⁻¹
送り	3,000mm/min
Z切込み	0.05mm
ピックフィード	0.05mm
給油方式	オイルミスト
被削材	SKD11



結果 他社品に比べて摩耗が少なく、加工面も良好

ミスミ VONA 切削工具 検索
WEBなら、ブランド別検索可能!

●通常単価・数量スライド単価・出荷日等の最新情報は、ミスミVONA eカタログをご参照ください。
●ご注文の数量によっては、都度納期お見積りとなる場合がございます。
●受注時間により翌日受付扱いになる場合がございます。最新情報はeカタログをご参照ください。