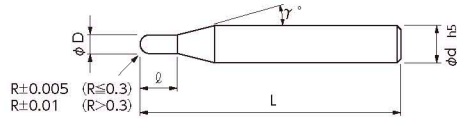


MSBH230

高硬度材料用 2刃球头铣刀

2-Flute Ball End Mill for Hardened Steels



- 高硬度材料用球头铣刀。最适用于精加工。
- 适用于~68HRC的高硬度材料。
- Standard ball end mill for hardened steels and suitable for finishing process.
- Applicable for hardened steels up to 68HRC.

技术资料 K-017



加工材料 Work Material

碳素钢 Carbon Steels	合金钢·工具钢 Alloy Steels·Tool Steels	预硬钢·调质钢 Prehardened Steels	淬火钢 Hardened Steels		不锈钢 Stainless Steels	钛合金 Titanium Alloy	铝合金 Aluminum	铜合金 Copper	树脂 Plastic
			~55HRC	55HRC~					
○	○	○	○	○	○	○	○	○	○

★ 返修对应 (详情请咨询本公司。)

单位 [规格: mm / 价格: 日元] Unit [size: mm / Retail Price: JPY]

产品代码 Code No.	(R)球头半径 Radius	(L)刃长 Length of Cut	(D)刃径 Dia.	(γ)颈角 Neck Taper Angle	(d)柄径 Shank Dia.	(L)全长 Overall Length	定价(日元) Retail Price
08-00507-00005	R0.05	0.1	0.1	12°	4	50	10,800
08-00507-00007	R0.075	0.15	0.15	12°	4	50	10,500
08-00507-00010	R0.1	0.2	0.2	12°	4	50	8,600
08-00507-00015	R0.15	0.3	0.3	12°	4	50	6,200
08-00507-00020	R0.2	0.6	0.4	12°	4	50	4,200
08-00507-00025	R0.25	0.8	0.5	12°	4	50	3,900
08-00507-00030	R0.3	0.9	0.6	12°	4	50	3,800
08-00507-00040	R0.4	1.2	0.8	12°	4	50	3,800
08-00507-00050	R0.5	1.5	1	12°	4	50	3,500
08-00507-00075	R0.75	2.3	1.5	12°	4	50	4,200
08-00507-00100	R1	3	2	12°	4	60	3,100
★ 08-00507-00125	R1.25	3.8	2.5	12°	6	60	5,300
★ 08-00507-00150	R1.5	5	3	12°	6	60	3,800
★ 08-00507-00201	R2	6	4	-	4	70	4,300
★ 08-00507-00200	R2	6	4	12°	6	70	4,900
★ 08-00507-00250	R2.5	8	5	12°	6	70	5,200
★ 08-00507-00300	R3	10	6	-	6	80	5,400
★ 08-00507-00400	R4	12	8	-	8	90	12,400
★ 08-00507-00500	R5	15	10	-	10	100	16,000
★ 08-00507-00600	R6	20	12	-	12	100	23,000

订购方法

请指定MSBH230 球头半径(R)×柄径(d)。
When you order, indicate MSBH230 (R)×(d).

※ (γ)为参考值。

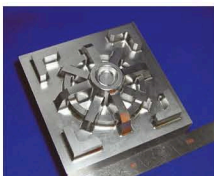
※ (γ) is reference value.

● 切削参数表记载于第E-003页

● Recommended Milling Conditions are shown on page E-003.

加工案例1 Technical Data 1

MSBH230 3维形状造型模具 3D Shape Model



- 加工材料: STAVAX 52HRC
Material: STAVAX 52HRC
- 总加工时间: 9小时23分钟
Total cutting time: 9hr 23min
- 冷却方式: 油雾
Coolant: Oil mist
- 工件尺寸:
100×100mm (加工深度20mm)
Work Size: 100 x 100mm (cutting 20mm)

加工工序 Process	粗加工 Roughing	中精加工 Semi-finishing	精加工 Finishing
使用刀具 Tool	MSBH230 R3	MSBH230 R2	MSBH230 R2
主轴转速 [min ⁻¹] Spindle speed	14,000	15,000	
进给速度 [mm/min] Feed	3,000	2,000	1,800
切深量 a _p ×a _e [mm] Depth of cut	0.3×2	0.2×0.3	0.08×0.05
加工时间 Cutting time	2小时30分钟 2hr 30min	2小时23分钟 2hr 23min	4小时30分钟 4hr 30min

CBN铣刀
Cubic Boron Nitride

PCD·单晶
PCD-Monocrystal

涂层
Coating

平底铣刀
Square

涂层
Coating

长颈平底
Long Neck Square

涂层
Coating

球头铣刀
Ball

涂层
Coating

长颈球头
Long Neck Ball

涂层
Coating

圆鼻铣刀
Radius

涂层
Coating

长颈圆鼻
Long Neck Radius

涂层
Coating

锥形铣刀
Taper

涂层
Coating

锥形球头
Taper Ball

涂层
Coating

锥形圆鼻
Taper Radius

涂层
Coating

钻头
Drilling

涂层
Coating

螺纹铣刀
Thread milling

涂层
Coating

倒角刀
Chamfering

涂层
Coating