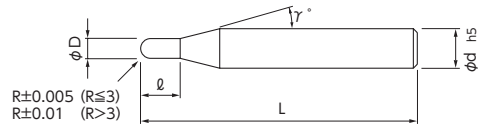


MSBH230

無限コーティングプレミアム 高硬度用2枚刃ボールエンドミル
MUGEN-COATING PREMIUM 2-Flute Ball End Mill for Hardened Steel



- スタンダードタイプの高硬度用ボールエンドミル。仕上げ加工に最適。
- 68HRCまでの高硬度材に対応。
- Standard ball end mill for hardened steels and suitable for finishing process.
- Applicable for hardened steels up to 68HRC.

技術資料 K-018



被削材 Work Material

炭素鋼 Carbon Steels	合金鋼・工具鋼 Alloy Steels・Tool Steels	調質鋼 Prehardened Steels	焼き入れ鋼 Hardened Steels		ステンレス鋼 Stainless Steels	チタン合金 Titanium Alloy	アルミニウム合金 Aluminum Alloy	銅 Copper	樹脂 Resin
			～55HRC	55HRC～					
		◎	◎	◎					

★再研磨可能 (詳細はお問い合わせください)

単位 [寸法: mm / 価格: 円] Unit [Size: mm / Retail Price: JPY]

コードNo. Code No.	(R)ボール半径 Radius	(ℓ)刃長 Length of Cut	(D)刃径 Dia.	(γ)首角 Neck Taper Angle	(d)シャンク径 Shank Dia.	(L)全長 Overall Length	標準価格 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	13,700
★ 08-00507-00500	R5	15	10	—	10	100	17,600
★ 08-00507-00600	R6	20	12	—	12	100	25,300

オーダー方法

MSBH230 ボール半径 (R) × シャンク径 (d) を指示してください。
When you order, indicate MSBH230 (R) × (d).

※(γ)は参考値です。

※(γ) is reference value.

●切削条件表はE-003に記載

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

加工事例 1 Technical Data 1

MSBH230 3次元形状モデル 3D Shape Model



- ・被削材: STAVAX 52HRC
Material: STAVAX 52HRC
- ・総加工時間: 9時間 23分
Total cutting time: 9hr 23min
- ・クーラント: オイルミスト
Coolant: Oil mist

ワークサイズ:
100×100mm(加工深さ 20mm)
Work Size: 100 x 100mm (cutting 20mm)

加工工程 Process	荒取り Roughing	中仕上げ Semi-finishing	仕上げ Finishing
使用工具 Tool	MSBH230 R3	MSBH230 R2	MSBH230 R2
回転数 [min ⁻¹] Spindle speed	14,000	15,000	
送り速度 [mm/min] Feed	3,000	2,000	1,800
切り込み量 ap×ae[mm] Depth of cut	0.3×2	0.2×0.3	0.08×0.05
加工時間 Cutting time	2時間 30分 2hr 30min	2時間 23分 2hr 23min	4時間 30分 4hr 30min

CBN
Cubic Boron Nitride

ダイヤモンド
Diamond

スクエア
Square

ロングネックスクエア
Long Neck Square

ボール
Ball

ロングネックボール
Long Neck Ball

ラジアス
Radius

ロングネックラジアス
Long Neck Radius

テーパ
Taper

テーパボール
Taper Ball

テーパラジアス
Taper Radius

ドリル
Drilling

ねじ切り
Thread milling

面取り
Chamfering