



■ Характеристики и области применения

- Высокоточная обработка закаленных сталей < HRC70 и долгий высокая стойкость инструмента
- Прочный сплав CBN BN350 имеет высокую стойкость к выкрашиванию
- Точность формы радиуса: $\pm 0,005$ мм

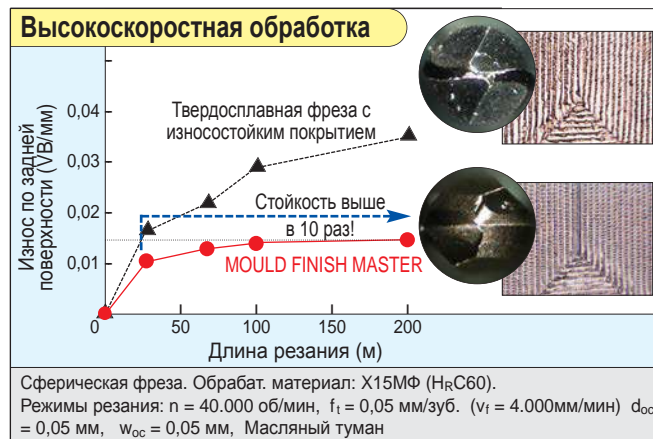
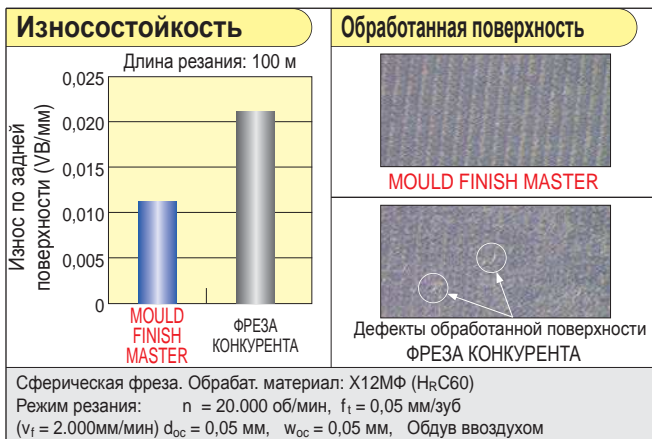
■ Концевые фрезы



Обозначение	Склад.	Размеры (мм)							
	BN350	R	ØD	L	Ød1	Ød	ℓ_1	ℓ_2	
BNPB 2 R020-012 4	●	0,2	0,4	50	0,37	4	0,3	1,2	
BNPB 2 R030-015 4	●	0,3	0,6	50	0,57	4	0,4	1,5	
BNPB 2 R050-025 4	●	0,5	1,0	50	0,97	4	0,6	2,5	
BNPB 2 R075-040 4	●	0,75	1,5	50	1,47	4	0,9	4,0	
BNPB 2 R100-055 4	●	1,0	2,0	50	1,97	4	1,4	5,5	
BNPB 2 R020-012 6	●	0,2	0,4	50	0,37	6	0,3	1,2	
BNPB 2 R030-015 6	●	0,3	0,6	50	0,57	6	0,4	1,5	
BNPB 2 R050-025 6	●	0,5	1,0	50	0,97	6	0,6	2,5	
BNPB 2 R075-040 6	●	0,75	1,5	50	1,47	6	0,9	4,0	
BNPB 2 R100-055 6	●	1,0	2,0	50	1,97	6	1,4	5,5	

● = Наличие на складе в Европе

■ Результаты



- Превосходное качество обработанной поверхности в сравнении с аналогичными фрезами других производителей

■ Рекомендуемые режимы резания

Частот. вращ. шпинделя: N (об/мин), Подача зуб: f_t (мм/зуб), Глубина резания: d_{oc} (мм), Ширина резания: w_{oc} (мм)

Обр. матер. Рез. рез. Радиус (мм)	Закаленная сталь (~ HRC52)				Штамповая сталь (~ HRC62)				Басторезающая сталь (~ HRC70)			
	n (об/мин)	f_t (мм/зуб)	d_{oc} (мм)	w_{oc} (мм)	n (об/мин)	f_t (мм/зуб)	d_{oc} (мм)	w_{oc} (мм)	n (об/мин)	f_t (мм/зуб)	d_{oc} (мм)	w_{oc} (мм)
R 0,2	20.000 - 50.000	0,02	0,03	0,03	20.000 - 50.000	0,02	0,01	0,02	20.000 - 50.000	0,015	0,01	0,02
R 0,3	20.000 - 50.000	0,02	0,03	0,03	20.000 - 50.000	0,02	0,01	0,02	20.000 - 50.000	0,015	0,01	0,02
R 0,5	20.000 - 50.000	0,03	0,05	0,05	20.000 - 50.000	0,03	0,03	0,04	20.000 - 50.000	0,02	0,02	0,03
R 0,75	20.000 - 50.000	0,04	0,08	0,1	20.000 - 50.000	0,04	0,05	0,05	20.000 - 50.000	0,03	0,02	0,05
R 1,0	20.000 - 50.000	0,05	0,1	0,1	17.000 - 50.000	0,05	0,05	0,05	17.000 - 50.000	0,03	0,03	0,05

■ Важные примечания:

- (1) Для стабильной обработки рекомендуется проводить обработку на высокоточном и жестком станке
- (2) Рекомендуется использовать обдув воздухом или масляный туман.
- (3) Необходимо уменьшить вылет инструмента настолько, насколько это возможно.



Sumitomo / SumiDra
Инструменты