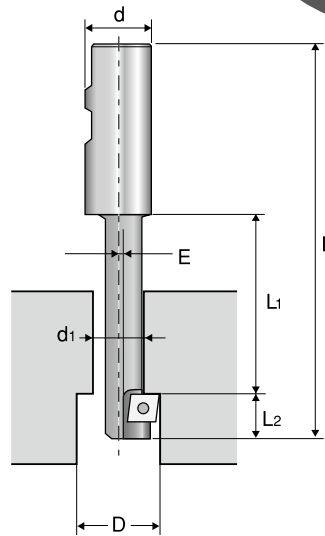
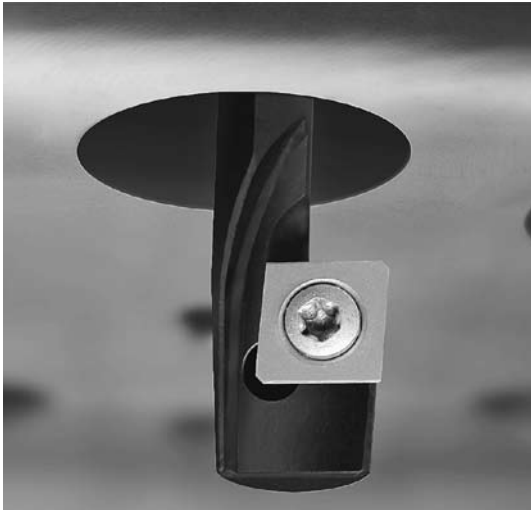


マシニングセンタ用

裏座ぐりカッタ

スローアウェイ



■使用方法

刃のついている軸は、シャンク中心に対して、E寸法偏芯されています。下穴にカッタを入れる前に刃先を割り出し、E寸法移動させた後、カッタを下穴に差し込みます。その後、E寸法を戻して、回転しながらカッタを引き上げます。

ホルダ

ホルダ型番 BPF-チップサイズ-D/d1mm	在庫	ネジの呼び	L mm	L1 mm	L2 mm	d mm	E mm	適用チップ	スクリュー	レンチ
BPF06M-18/10.5	●	M10	94	35	11	16	3.85	MPFW0602PPTR	F2505T	T7F
BPF06M-20/13	●	M12	101	40	11	20	3.55	MPFW0602PPTR	F2505T	T7F
BPF08M-26/17	●	M16	113	50	13	20	4.5	MPFW0803PPTR	F3006T	T9
BPF11M-33/21	●	M20	147	70	17	32	6.1	MPFW1104PPTR	D4010T	T15

●標準在庫

チップ

型番	材種	
	コーティング	超微粒子超硬
	SP4019 (超微粒子超硬)	GH1 (K05-K20、M10-M15)
	在庫	在庫
MPFW0602PPTR	●	-
MPFW0803PPTR	●	●
MPFW1104PPTR	●	●

●標準在庫

推奨切削条件

切削速度 (Vc)

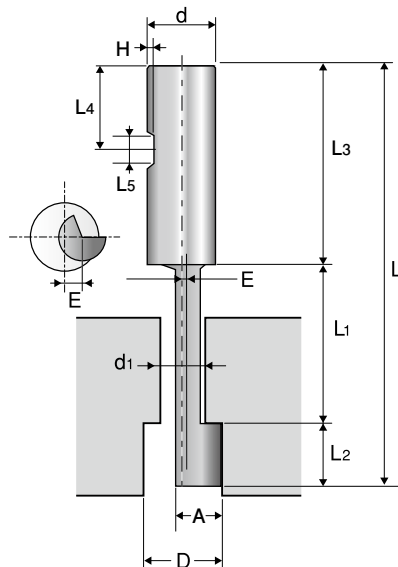
被削材	超硬材種・Vc 切削速度 (m/min.)	
	SP4019	GH1
快削鋼 C0.2-0.45%	60-140	
快削鋼 C0.45-0.8%	55-120	
合金鋼 / 工具	50-100	
オーステナイトステンレス	40-100	
マルテンサイトステンレス	30-80	
FC	60-140	50-120
FCD	50-130	40-100
アルミニウム		80-200
銅 / 真鍮 / 青銅		60-180

回転当たりの送り (fn)

型番	超硬材種	fn- 回転あたりの送り
MPFW0602PPTR	SP4019	0.05-0.15
MPFW0803PPTR	SP4019	0.07-0.18
	GH1	0.07-0.18
MPFW1104PPTR	SP4019	0.10-0.25
	GH1	0.10-0.25

マシニングセンタ用
裏座ぐりカッタ

超硬ソリッド



単位 (mm)

型番 D/d:mm	呼び 寸法	D 座ぐり 加工径	A	d1 下穴 最小径	E 偏心量	首回転径	L 全長	L1	L2	L3 柄長	φ d シャンク径	L4	L5	H
SBPF- 14/9	M8	14	8	9	3	8	98	35	13	50	12	22.5	8	1.6
SBPF-17.5/11	M10	17.5	10	11	3.75	9.5	110	40	15	55	16	24	10	1.8

●標準在庫

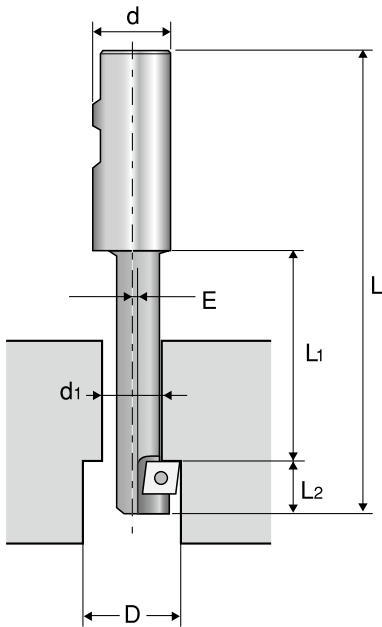
推奨切削条件

材質	炭素鋼		合金鋼	
	回転数 (min ⁻¹)	送り (mm/min)	回転数 (min ⁻¹)	送り (mm/min)
周速	12-20m/min		10-15m/min	
M8	273 - 455	14 - 45	227 - 341	11 - 34
M10	218 - 364	11 - 36	182 - 273	9 - 27

材質	調質鋼 (Hrc38 以下)		非鉄金属	
	回転数 (min ⁻¹)	送り (mm/min)	回転数 (min ⁻¹)	送り (mm/min)
周速	8 - 12m/min		10-30m/min	
M8	182 - 273	5 - 22	341 - 682	34 - 136
M10	146 - 218	4 - 17	273 - 546	27 - 109

マシニングセンタ用

裏座ぐりカッタ 特殊製作品 承ります！



D	座ぐり径	
d1	下穴径	
d	シャンク径	
L1	首下長	
t	板厚	
その他		
ワーク材質		

その他、要望がありましたら、ご記入ください。下記内容について、オプションが可能です。

アーバー一体型タイプ

超硬シャンクタイプ
(ヘッド部ロー付け)

裏面取りタイプ

貴社名
ご担当者名
ご住所 〒
電話番号
FAX 番号

フジ BC 技研株式会社 特殊工具製作担当行き
FAX 0120-5606-39