

B232X / B242X / B246X 超微粒鎢鋼塗層圓頭立銑刀

Ball Nose End Mills

MG
Carbide

AlTiN
X-NaNo



Type of Operation



Work Material

P	H	M	K	N	S
●	●	○	●	○	○

P 鋼鐵
Steel

H 硬化鋼 <38HRC
Hardened Steel

H 硬化鋼 <48HRC
Hardened Steel

M 不銹鋼
Stainless Steel

K 鑄鐵
Cast Iron

N 銅
Copper

Feature of product:

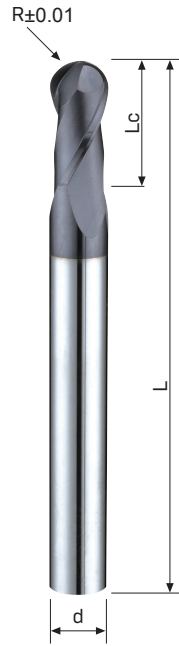
2刃圓頭加長立銑刀

可應用於各式材料切削加工。

採用奈米多層膜塗層具有優異的耐磨性質。

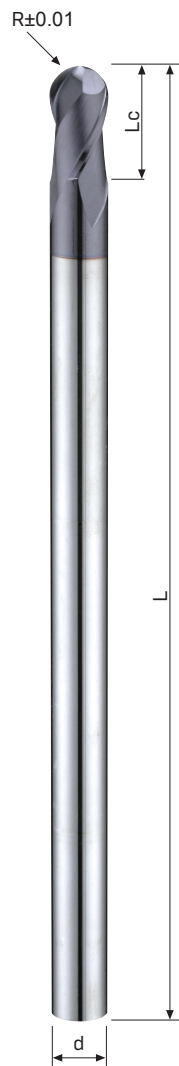
S型球頭幾何設計，可維持穩定切削。

對於硬度低於HRC48材料能有效加工。



Dc 0 -0.02	R ±0.01	Lc mm	L mm	d h6	AlTiN B232X
1	0.5R	2	50	6	●
1.5	0.75R	3	50	6	●
2	1R	4	60	6	●
2.5	1.25R	5	60	6	●
3	1.5R	6	70	6	●
4	2R	8	70	6	●
5	2.5R	10	80	6	●
6	3R	12	80	6	●
7	3.5R	14	100	8	●
8	4R	14	100	8	●
9	4.5R	18	100	10	●
10	5R	18	100	10	●
12	6R	22	110	12	●
14	7R	26	120	16	●
16	8R	30	140	16	●
20	10R	38	160	20	●

Code No. B232X-Dc



Dc 0 -0.02	R ±0.01	Lc mm	L mm	d h6	AlTiN B242X
1	0.5R	2	70	3	●
2	1R	4	70	3	●
3	1.5R	6	80	4	●
4	2R	8	80	4	●
5	2.5R	10	100	6	●
6	3R	12	100	6	●
8	4R	14	130	8	●
10	5R	18	160	10	●
12	6R	22	180	12	●
16	8R	30	210	16	●
20	10R	38	210	20	●

Code No. B242X-Dc

Dc 0 -0.02	R ±0.01	Lc mm	L mm	d h6	AlTiN B246X
2	1R	4	100	3	●
4	2R	8	130	4	●
6	3R	12	160	6	●
8	4R	14	180	8	●
10	5R	18	200	10	●
12	6R	22	210	12	●

Code No. B246X-Dc

B232X / B242X / B246X 切削條件參考表

Recommended Milling Conditions

General processing 普通加工

被削材 Work Material		GR.1 碳鋼 Carbon Steel		GR.2 低合金鋼 Low-alloyed Steel (~24HRC)		GR.3 高合金鋼 Hi-alloyed Steel (~30HRC)		GR.4 硬化鋼 Hardened Steel (30-38HRC)		GR.5 硬化鋼 Hardened Steel (38-48HRC)		GR.8 不銹鋼 Stainless Steel		GR.9 鑄鐵 Cast Iron		GR.11 銅 Copper	
切削速度 Vc m/min		100		100		65		65		55		65		100		100	
型號 Code No.	刃徑 Dc	RPM		Feed		RPM		Feed		RPM		Feed		RPM		Feed	
		迴轉速度 (min-1)	進給速度 (mm/min)	迴轉速度 (min-1)	進給速度 (mm/min)	迴轉速度 (min-1)	進給速度 (mm/min)	迴轉速度 (min-1)	進給速度 (mm/min)	迴轉速度 (min-1)	進給速度 (mm/min)	迴轉速度 (min-1)	進給速度 (mm/min)	迴轉速度 (min-1)	進給速度 (mm/min)	迴轉速度 (min-1)	進給速度 (mm/min)
B232X/B242X-R0.5	1	25,200	480	25,200	480	20,000	320	20,000	320	17,600	225	20,000	320	25,200	480	25,600	560
B232X-R0.75	1.5	16,640	480	16,640	480	13,600	320	13,600	320	11,840	225	13,600	320	16,640	480	20,400	560
B232X/B242X/B246X-R1	2	12,400	480	12,400	480	10,000	320	10,000	320	8,800	230	10,000	320	12,400	480	15,200	560
B232X-R1.25	2.5	12,400	480	12,400	480	8,160	320	8,160	320	7,120	230	8,160	320	12,400	480	10,160	560
B232X/B242X-R1.5	3	8,400	500	8,400	500	6,760	325	6,760	325	5,920	230	6,760	325	8,400	500	10,000	608
B232X/B242X/B246X-R2	4	6,360	500	6,360	500	5,080	355	5,080	355	4,440	300	5,080	355	6,360	500	7,600	608
B232X/B242X-R2.5	5	6,360	500	6,360	500	4,070	355	4,070	355	3,568	300	4,070	355	6,360	500	6,120	608
B232X/B242X/B246X-R3	6	4,240	535	4,240	535	3,360	370	3,360	370	2,960	310	3,360	370	4,240	535	5,040	640
B232X/B242X/B246X-R4	8	3,160	630	3,160	630	2,520	445	2,520	445	2,200	360	2,520	445	3,160	630	3,800	760
B232X/B242X/B246X-R5	10	2,520	600	2,520	600	2,000	420	2,000	420	1,760	340	2,000	420	2,520	600	3,040	710
B232X/B242X/B246X-R6	12	2,120	560	2,120	560	1,680	390	1,680	390	1,480	340	1,680	390	2,120	560	2,530	670
B232X/B242X-R8	16	1,590	420	1,590	420	1,260	295	1,260	295	1,110	260	1,260	295	1,590	420	1,920	500
B232X/B242X-R10	20	1,270	335	1,270	335	1,000	230	1,000	230	888	200	1,000	230	1,270	335	1,520	400
切入深度 (mm) 		ap:0.1D		ap:0.1D		ap:0.1D		ap:0.1D		ap:0.1D		ap:0.1D		ap:0.1D		ap:0.1D	
		ae:0.2D		ae:0.2D		ae:0.2D		ae:0.2D		ae:0.1D		ae:0.1D		ae:0.2D		ae:0.2D	

※ Notice: B242X&B246X is Long Length series End Mills. Please adjust the parameter according

1. Please work with good rigidity / high precision facilities and collet chuck.
2. Please choose proper cutting fluid.
3. The cutting data is reference value only. Please adjust it according to your real working conditions.
4. If RPM is lower the reference value, the Feed rate (fz) and RPM should be reduced by the same proportion.
5. If vibration occurs during cutting, please reduce cutting parameter.

※注意B242X&B246X為加長柄系列銑刀，請按照適當的伸長度調整刀具的參數。

1. 請使用剛性好、精度高的設備和夾具。
2. 請選擇適用於工件材料的切削液。
3. 此切削條件表中的數值為切削條件的基準值，實際加工時，請考慮加工形狀、目的、使用機台等因素，對切削條件進行調整。
4. 如果機台轉速低於表中所列數值，則進給速度應與轉速按同一比例降低。
5. 切削加工時如果發生振顫，請降低切削條件。