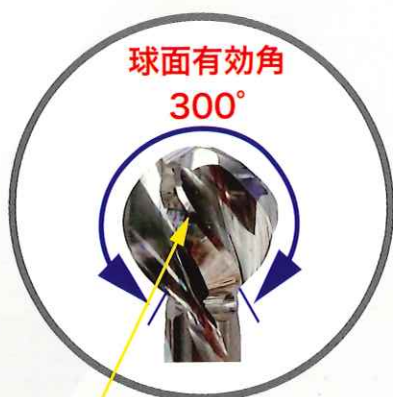


BALL POINT  
SOLID CARBIDE DEBURRING CUTTER



# ボールポイント 超硬バリ取りカッター

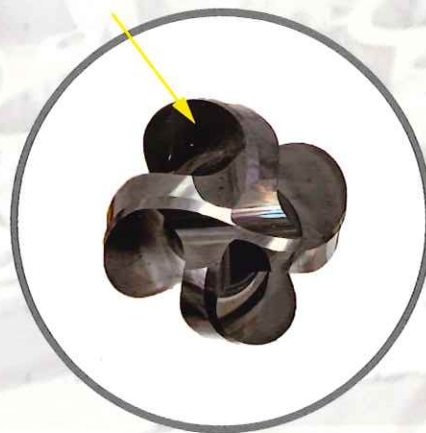
ロングシャンク仕様 全長 150mm



効率よく切屑を下側へ  
排出する左ねじり刃を採用

No. BCEL-C

切屑を確実に除去する深く、  
広く研磨された溝形状



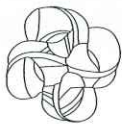
No. BCEL

## <特徴>

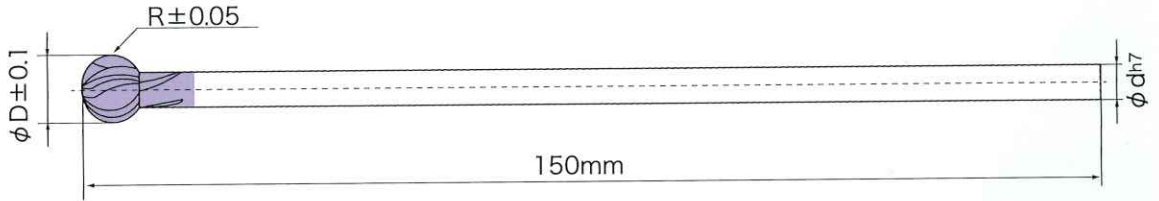
- ・高精度な交差穴のバリ取りや球面の倣い加工に威力を発揮
- ・球面有効角 300° でより加工範囲が広がり、異形物のバリ取りに最適
- ・ストレートロングシャンクの採用で治具・ワークの干渉を防止

BARRIORI

# No.BCEL シリーズ ボールポイント超硬バリ取りカッター



4 枚刃



超微粒子 ノンコート TiAlN コート 左ねじれ 刃数4

(単位:mm)

在庫区分	型番		カッター半径	刃径	全長	シャンク径	球面有効角	刃数
	ノンコート	コーティング (C)	(R)	(φD)	(L)	(φd)	(θ)	(N)
◎	BCEL- 6.0	BCEL-6.0C	3.0	6.0	150	3	300°	4
◎	BCEL- 8.0	BCEL-8.0C	4.0	8.0	150	4	300°	4
◎	BCEL-10.0	BCEL-10.0C	5.0	10.0	150	5	300°	4
◎	BCEL-12.0	BCEL-12.0C	6.0	12.0	150	6	300°	4
◎	BCEL-14.0	BCEL-14.0C	7.0	14.0	150	7	300°	4
◎	BCEL-16.0	BCEL-16.0C	8.0	16.0	150	8	300°	4

◎印：標準在庫品

## 【切削条件基準表】

被削材	機械構造用炭素鋼 (S45C~S55C)		合金工具鋼 (SKD・SUS・SCM)		調質鋼 (35~40HRC) (HPM・NAC)		銅合金	
	刃径 (mm)	回転速度 min <sup>-1</sup>	送り速度 mm/min	回転速度 min <sup>-1</sup>	送り速度 mm/min	回転速度 min <sup>-1</sup>	送り速度 mm/min	回転速度 min <sup>-1</sup>
6.0	1,600	80	1,600	80	1,600	80	1,600	80
8.0	1,200	80	1,200	80	1,200	80	1,200	80
10.0	955	80	955	80	955	80	955	80
12.0	800	80	800	80	800	80	800	80
14.0	680	80	680	80	680	80	680	80
16.0	600	80	600	80	600	80	600	80

被削材種	鋳鉄	ダクタイル鋳鉄	軟鋼	中炭素鋼	合金鋼	工具鋼	調質鋼		焼入鋼		ステンレス鋼	アルミ合金材	銅合金
	FC	FCD	SS	S55C	SCM	SKD	SKD	NAK	SKD系		SUS	ADC	
硬度	150~200HB	~200HB	~200HB	180~220HB	200~250HB	HRC ~35	HRC ~35	HRC 35~45	HRC 45~50	HRC 50~65			
BCEL	◎	◎	◎	◎	○	○					○		○
BCEL-C	◎	◎	◎	◎	◎	◎					◎		◎

1) 上記の切削条件は水溶性切削油剤を使用した場合のもので、不溶性切削油剤での使用の場合は、切りくず及び工具の発熱による発煙、引火に注意しながら加工して下さい。2) 機械及びチャックは必ず剛性のある精度の高いものをご使用下さい。3) 工具の突き出し長さは必ず短くしてご使用下さい。4) 被削材の保持はしっかりと行い、振動、たわみ、変形のない状態にして下さい。5) 条件の異なる場合は切削音、切屑状態、仕上面状態を参照しながら切削条件表を参考に最適な数値を選定して下さい。

## ⚠ 安全上のご注意

- 工具は破損して飛び散る危険がありますので、ご使用時には必ず安全カバー・保護メガネ・安全靴等を使用して下さい。
- 切れ刃は素手でさわらないで下さい。また、使用中の工具を絶対にさわらないで下さい。
- 切屑は素手でさわらないで下さい。
- 工具の切れ味が悪くなったら使用を中止して下さい。
- 使用中に異常音、異常振動が発生したら、直ちに作業を中止して、その原因を取り除いて下さい。
- 工具を本来の使用目的以外に使用したり、改造したりしないで下さい。

カタログの仕様は商品の改善、改良の為、予告なく変更する場合がありますのであらかじめご了承下さい。

お問い合わせ・お求めは



株式会社ライノス

URL : <https://rhinos.co.jp/>

〒543-0018

大阪市天王寺区空清町1番8号

TEL : 06-6766-7770 FAX : 06-6766-7778

E-MAIL : [info@rhinos.co.jp](mailto:info@rhinos.co.jp)