

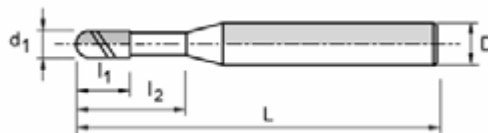
MX 900 Series - Ultra Fine Grain Carbide Ballnose Mould & Die Endmills / HSM - 2 Flutes

極細微粒鎢鋼、模具加工用球刀 / 高速切削 — 2 刃

Size : R0.5 ~ R8.0

MSBD2 / MBD2

Carbide	Coating	Coating	Helix	HRC	V-Speed	Rake Angle
Grain Ultra-Fine	NT-WET	ULTRA TIALN+	7°	65	HSM	Positive



Dimension(mm) Designation	刀徑 d ₁	有效長 l ₂	刃長 l ₁	全長 L	柄徑 D	刃數 Z	Coating 鍍膜		
							UNCOATED	NT-WET(N)	ULTRA (D)
MSBD2-010	R0.5	-	1.5	50	4	2	■	■	■
MSBD2-015	R0.75	-	2.0	50	4	2	■	■	■
MSBD2-020	R1.0	-	3.0	50	4	2	■	■	■
MSBD2-025	R1.25	-	3.5	50	4	2	■	■	■
MSBD2-030	R1.5	-	4.0	50	4	2	■	■	■
MSBD2-040	R2.0	-	5.0	50	4	2	■	■	■
MSBD2-050	R2.5	-	6.5	60	6	2	■	■	■
MSBD2-060	R3.0	-	8.0	60	6	2	■	■	■
MSBD2-080	R4.0	-	10.0	60	8	2	■	■	■
MSBD2-100	R5.0	-	12.0	75	10	2	■	■	■
MSBD2-120	R6.0	-	15.0	100	12	2	■	■	■
MSBD2-160	R8.0	-	20.0	100	16	2			

MBD2-010	R0.5	3	1.0	50	6	2			
MBD2-015	R0.75	4	1.2	50	6	2			
MBD2-020	R1.0	5	1.5	60	6	2	■	■	■
MBD2-025	R1.25	6	2.0	60	6	2			
MBD2-030	R1.5	8	2.5	60	6	2	■	■	■
MBD2-035	R1.75	9	3.0	60	6	2			
MBD2-040	R2.0	12	3.5	60	6	2	■	■	■
MBD2-050	R2.5	15	4.0	75	6	2	■	■	■
MBD2-060	R3.0	18	5.0	75	6	2	■	■	■
MBD2-080	R4.0	24	8.0	75	8	2	■	■	■
MBD2-100	R5.0	30	10.0	100	10	2	■	■	■
MBD2-120	R6.0	36	12.0	125	12	2	■	■	■

Recommended work material 推薦可加工材料

 Preferred suitable 最適用

 Suitable 適用

NT-WET (N)	Steel < HRC32 碳鋼 / 合金鋼	HRC32 ~ 55 合金 / 熱處理鋼	HRC 56 ~ 60 熱處理鋼	Stainless 不鏽鋼	Copper 銅	Super Alloy 高溫合金
	ULTRA (D)	Steel < HRC32 碳鋼 / 合金鋼	HRC32 ~ 48 合金 / 預硬鋼	HRC 49 ~ 65 熱處理鋼	Stainless 不鏽鋼	Cast Iron 鑄鐵

FEATURE : The special geometry of the ball cutting edge with new ULTRA (D) TIALN+ coating useful for HSM and hard milling (DRY CUT) in mould and die operations (Up to HRC 65) , excellent for contour line (constant Z) roughing / semi-finishing and profile finishing .