

BSME型/SEXC型

BSME series / SEXC series 第2版

实现高精度刀尖位置的 夹紧机构



SumiSmall

BSME型(焊接)



最小加工直径 $\phi 2.5\text{mm}$

BN2000 H

SEXC型(机夹式)



最小加工直径 $\phi 4.0\text{mm}$

AC1030U **P M K N S**
 T1500A **P M N**
 BN2000 **H**
 BN7000 **K**



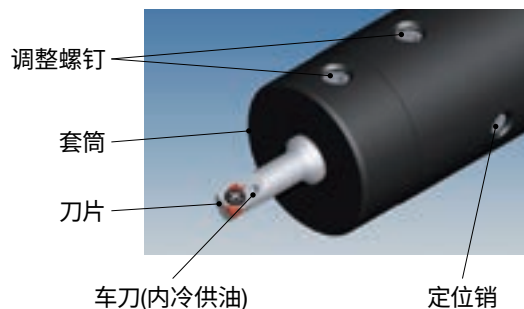
SEXC型用刀片
 备有硬质合金涂层、金属陶瓷材质

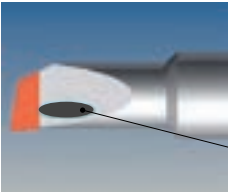
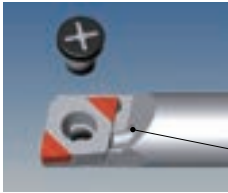
BSME型/SEXC型

■特点

- 在淬火钢内径加工中,实现最小加工直径 $\phi 2.5\text{mm}$
- 通过新开发的夹紧机构实现高精度的刀尖定位
- 通过将小径领域的磨削加工变为切削,实现高效率加工
- 焊接型 BSME型
适用于 $\phi 2.5\sim 5.0\text{mm}$ 的加工径
- 机夹式刀片型 SEXC型
适用于 $\phi 4.0\sim 6.0\text{mm}$ 的加工径。新增硬质合金·金属陶瓷材质
- 2刀尖刀片经济性优异

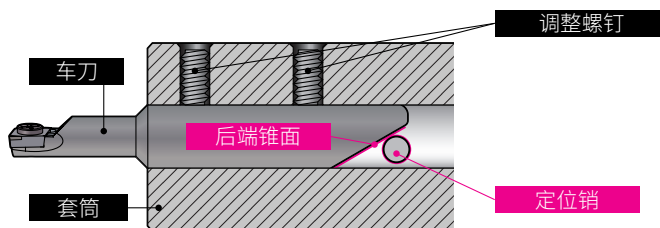
基本构成



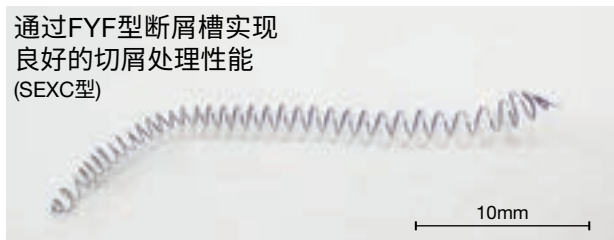
CBN焊接型 BSME型	机夹型 SEXC型
最小加工直径: $\phi 2.5\sim 5.0\text{mm}$	最小加工直径: $\phi 4.0\sim 6.0\text{mm}$
高品质且独特的 刀尖形状  内冷供油(标准)	使用2刀尖刀片  内冷供油(标准)

夹紧机构

通过后端形成锥面的车刀和在内部
备有定位销的套筒的
结合,实现了高精度的刀尖定位。
(BSME型/SEXC型通用)

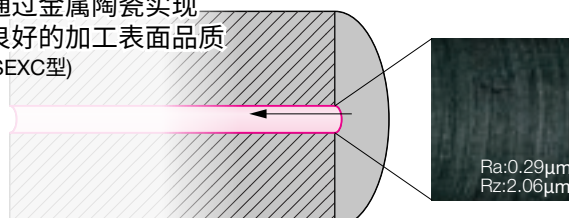


通过FYF型断屑槽实现
良好的切屑处理性能
(SEXC型)



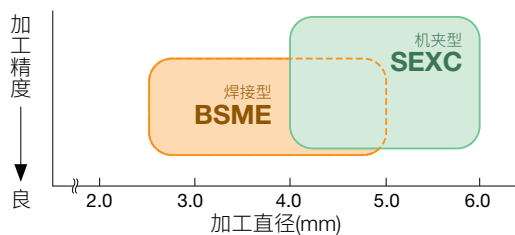
被削材:SUS304 内径加工 刀片:ECM 03X102L-FYF(AC1030U)
切削条件: $v_c=100\text{m/min}$ $f=0.05\text{mm/rev}$ $a_p=0.03\text{mm}$ 加工直径: $\phi 4$

通过金属陶瓷实现
良好的加工表面品质
(SEXC型)



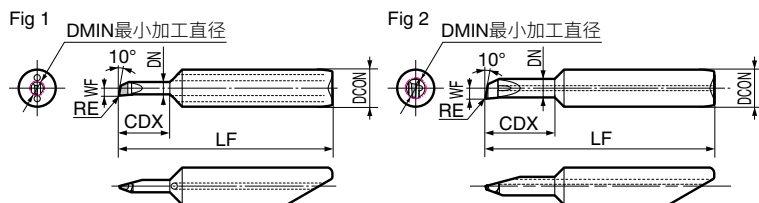
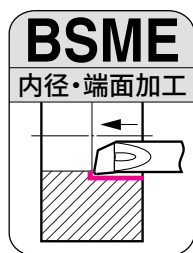
被削材:SCM415 内径加工 刀片:ECM 03X102L-FYF(T1500A)
切削条件: $v_c=100\text{m/min}$ $f=0.03\text{mm/rev}$ $a_p=0.03\text{mm}$

■ 适用领域



CBN

住友CBN
焊接



Sumi Small

车刀 (住友CBN)

尺寸(mm)

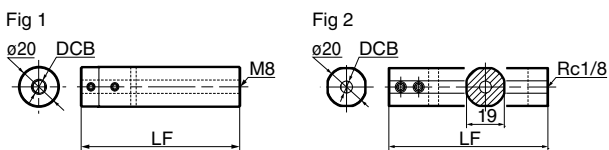
型号	BN2000		最小加工直径 DMIN	直径 DCON	刀头直径 DN	全长 LF	刀尖距离 WF	最大加工深度 CDX	刀尖半径 RE	适用套筒	Fig
	R	L									
BSME R/L25020D2S6	●	●	2.5	6.0	2.0	32.0	1.20	5.3	0.2	HBSM6020 HBSM6020A	1
BSME R/L25020D3S6	●	●	2.5	6.0	2.0	34.5	1.20	7.8	0.2		1
BSME R/L25020D4S6	●	●	2.5	6.0	2.0	37.0	1.20	10.3	0.2		1
BSME R/L30020D2S6	●	●	3.0	6.0	2.5	32.8	1.45	6.3	0.2		2
BSME R/L30020D3S6	●	●	3.0	6.0	2.5	35.8	1.45	9.3	0.2		2
BSME R/L30020D4S6	●	●	3.0	6.0	2.5	38.8	1.45	12.3	0.2		2
BSME R/L35020D2S6	●	●	3.5	6.0	3.0	33.5	1.70	7.3	0.2		2
BSME R/L35020D3S6	●	●	3.5	6.0	3.0	37.0	1.70	10.8	0.2		2
BSME R/L35020D4S6	●	●	3.5	6.0	3.0	40.5	1.70	14.3	0.2		2
BSME R/L40020D2S6	●	●	4.0	6.0	3.5	33.9	1.95	8.3	0.2		2
BSME R/L40020D3S6	●	●	4.0	6.0	3.5	37.9	1.95	12.3	0.2		2
BSME R/L40020D4S6	●	●	4.0	6.0	3.5	41.9	1.95	16.3	0.2		2
BSME R/L45020D2S6	●	●	4.5	6.0	4.0	35.0	2.20	9.3	0.2		2
BSME R/L45020D3S6	●	●	4.5	6.0	4.0	39.5	2.20	13.8	0.2		2
BSME R/L45020D4S6	●	●	4.5	6.0	4.0	44.0	2.20	18.3	0.2		2
BSME R/L50020D2S6	●	●	5.0	6.0	4.5	35.8	2.45	10.3	0.2		2
BSME R/L50020D3S6	●	●	5.0	6.0	4.5	40.8	2.45	15.3	0.2		2
BSME R/L50020D4S6	●	●	5.0	6.0	4.5	45.8	2.45	20.3	0.2		2

BSME 型需要另售的套筒 HBSM6020(A)。

型号的称呼方法

BSM E R 350 20 D2 S6

型式记号 带油孔 方向 最小加工直径 刀尖 L/D 柄径
 硬质合金 刀柄 直径 刀尖半径



套筒(另售)

尺寸(mm)

型号	库存	孔径 DCB	全长 LF	Fig	调整螺钉	扳手
					BT0506	TH025
HBSM6020	●	6.0	80	1		
HBSM6020A	●	6.0	80	2		

安装方法 P5

对刀夹具(另售)套筒：HBSM6020用

型号	库存	
AFBSM60	●	

将套筒安装在套筒用刀杆上时用于对准刀尖高度的夹具。

推荐切削条件

被削材	H 高硬度材料	
主轴转速 n (min ⁻¹)	2,000以上	2,000以上
切深 a_p (mm)	0.01-0.15	0.01-0.15
进给量 f (mm/rev)	0.01-0.10	0.01-0.10

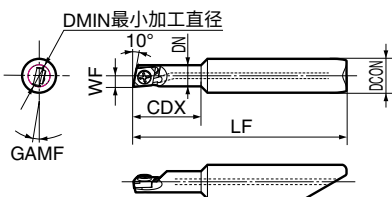
低速加工可能导致振刀和刀尖崩刃。
切深过大可能导致刀具弯曲、尺寸精度变差。



硬质合金·金属陶瓷·住友CBN
螺钉锁紧



Fig 1



刀杆

部品

尺寸(mm)

型号	库存		最小加工直径	直径	刀头直径	全长	刀尖距离	加工深度	前角	适用套筒	Fig	螺栓		扳手
	R	L										DMIN	DCON	
E06D2-SEXC R/L03-04P	●	●	4.0	6.0	3.75	33.75	1.95	8	-13°	HBSM6020 HBSM6020A	1	MIB1.6-2	0.2	SDBSM
E06D3-SEXC R/L03-04P	●	●	4.0	6.0	3.75	37.75	1.95	12	-13°		1			
E06D2-SEXC R/L03-05P	●	●	5.0	6.0	4.75	35.25	2.45	10	-12°		1	MIB1.6-2.5	0.2	
E06D3-SEXC R/L03-05P	●	●	5.0	6.0	4.75	40.25	2.45	15	-12°		1			
E06D2-SEXC R/L03-06P	●	●	6.0	6.0	5.75	36.75	2.95	12	-11°		1	MIB1.6-3	0.2	
E06D3-SEXC R/L03-06P	●	●	6.0	6.0	5.75	42.75	2.95	18	-11°		1			

SEXC 型需要另售的套筒 HBSM6020(A).

型号的称呼方法

E 06 D2 - S E X C R 03 - 04 P

带油孔 柄径 L/D 螺钉 刀片 切削刃 刀片 方向 刀片 最小加工 附件
 硬质合金 刀柄 锁紧 形状 形状 后角 内切圆 直径

Fig 1

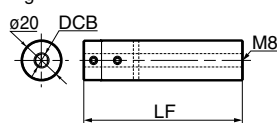
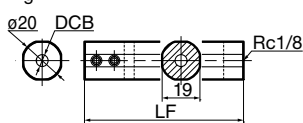


Fig 2



套筒(另售)

尺寸(mm)

型号	库存	孔径	全长	Fig	调整	扳手
					螺钉	
HBSM6020	●	6.0	80	1	BT0506	TH025
HBSM6020A	●	6.0	80	2		

安装方法 见 P5

对刀夹具(另售)套筒: HBSM6020用

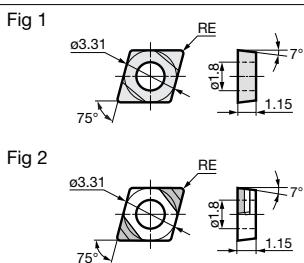
型号	库存	图
AFBSM60	●	

将套筒安装在套筒用刀杆上时用于对准刀尖高度的夹具。

刀片 (涂层/住友CBN)

尺寸(mm)

型号	AC1030U		T1500A		BN2000		BN7000		刀片半径 RE	Fig
	R	L	R	L	R	L	R	L		
ECEM 03X1005 R/L-FYF	●	●	●	●	—	—	—	—	0.05	1
ECEM 03X101 R/L-FYF	●	●	●	●	—	—	—	—	0.1	1
ECEM 03X1015 R/L-FYF	●	●	●	●	—	—	—	—	0.15	1
ECEM 03X102 R/L-FYF	●	●	●	●	—	—	—	—	0.2	1
2NU-ECXA 030X02 LE	—	—	—	—	●	●	—	—	0.2	2
2NU-ECXA 030X02 LF	—	—	—	—	●	●	—	—	0.2	2



型号末尾 LE: 有倒圆 LF: 锋利刃 FYF: 锋利刃 (带断屑槽)

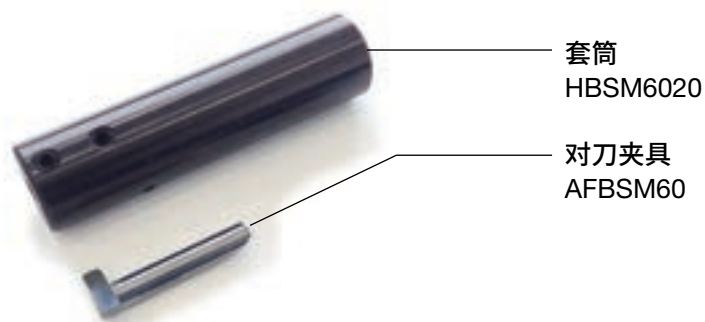
推荐切削条件

被削材	P 普通钢		M 不锈钢		K 铸铁		N 非铁金属		S 难削材		H 高硬度材料	
	AC1030U	T1500A	AC1030U	T1500A	AC1030U	T1500A	AC1030U	T1500A	AC1030U	BN2000	BN7000	
刀片材质	AC1030U	T1500A	AC1030U	T1500A	AC1030U	T1500A	AC1030U	T1500A	AC1030U	BN2000	BN7000	
主轴转速 n (min ⁻¹)	2,000-10,000	2,000-10,000	2,000-8,000	2,000-8,000	2,000-10,000	2,000-10,000	5,000-15,000	5,000-15,000	2,000-6,000	2,000以上	2,000以上	
切深 a _p (mm)	~0.2	~0.2	~0.2	~0.2	~0.2	~0.2	~0.2	~0.2	~0.2	0.01-0.15	0.01-0.15	
进给量 f (mm/rev)	~0.05	~0.05	~0.05	~0.05	~0.05	~0.05	~0.05	~0.05	~0.05	0.01-0.10	0.01-0.10	

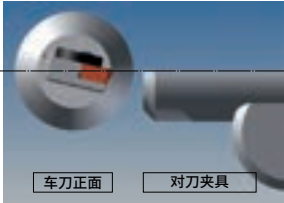
低速加工可能导致振刀和刀尖崩刃。切深过大可能导致刀具弯曲、尺寸精度变差。

推荐锁紧扭力(N·m) ●印: 标准库存品 ●印: 标准库存品(新产品、新增产品) 无印: 接单生产品 一印: 不生产

■ 专用套筒·对刀夹具

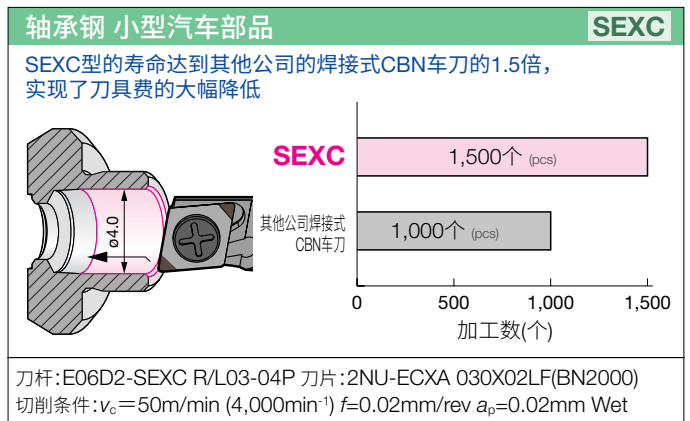
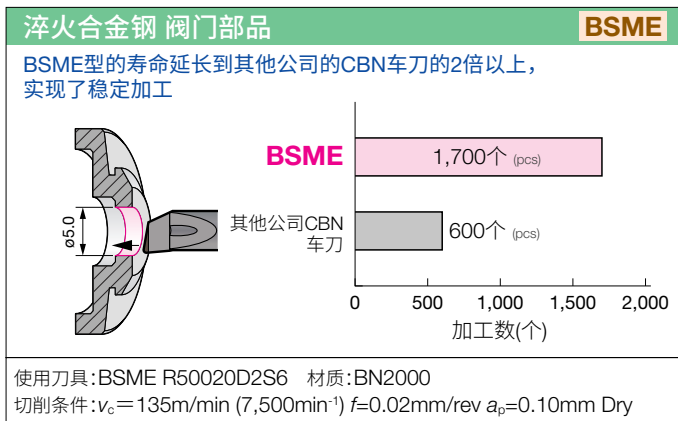


■ 安装方法 (HBSM6020A刀体外周为平面规格, 无需使用对刀夹具对准刀尖高度。)

<p>1 插入对刀夹具直至碰到安装于套筒内的定位销, 拧紧 2 个调整螺钉。同时固定对刀夹具。</p>	<p>①插入至触碰定位销 →</p> <p>②紧固 2 个调整螺钉</p>
<p>2 将套筒安装到设备上并用螺栓临时固定。</p>	<p>利用螺钉临时固定</p> <p>套筒用刀杆</p>
<p>3 稍稍转动套筒, 将对刀夹具的平面调整到水平状态。</p> 	<p>将车刀装入通过对刀夹具调整过的套筒内时, 刀尖位置会自动设置到中心。</p>  <p>车刀正面 对刀夹具</p>
<p>4 使用刀具预调仪测量车刀的直径尺寸。</p>	

*HBSM6020A无需上述1,3工序。

■ 使用实例



MEMO

A large grid of dotted lines for writing a memo. The grid consists of 20 columns and 30 rows of small squares, providing a structured space for text.

◆安全使用注意事项◆



● 加工时会出现高温切屑飞散、排出切屑过长等情况，请使用安全罩壳及防护眼镜等防护具，并务必注意防火、防灾。

● Very hot or lengthy chips may be discharged while the machine is in operation. Therefore, machine guards, safety goggles or other protective covers must be used. Fire safety precautions must also be considered.

● 使用时请务必小心锋利刀尖。
● 使用方法错误、使用条件不当时，会造成刀具崩损、飞散，请在推荐的范围内使用。

● Please handle with care as this product has sharp edges.
● Improper cutting conditions or mis-handling of the tool may result in breakages or projectiles. Therefore, please use the tool within its recommended conditions.

● 使用非水溶性切削油的情况下，为防止火灾意外，请配置自动灭火装置。

● When using non-water soluble cutting oil, precautions against fire must be taken and please ensure that a fire extinguisher is placed near the machine.

住友电工硬质合金贸易(上海)有限公司

华东地区

住友电工硬质合金贸易(上海)有限公司总公司

住友电工硬质合金贸易(上海)有限公司宁波分公司

住友电工硬质合金贸易(上海)有限公司南京分公司

住友电工硬质合金贸易(上海)有限公司常州分公司

地址：上海市延安西路728号华敏·翰尊国际大厦6楼J座(邮编：200050)

电话：021-5238-1199 传真：021-6212-9689

地址：宁波市江北区大庆南路99号来福士广场办公楼709室(邮编：315020)

电话：0574-8723-3856 传真：0574-8723-3935

地址：南京市秦淮区汉中路1号国际金融中心12楼D座(邮编：210029)

电话：025-8586-0803 传真：025-8586-0881

地址：常州市武进区技术产业开发区西环路8号12号厂房(邮编：213164)

电话：0519-8622-0306(分机305)

华北地区

住友电工硬质合金贸易(上海)有限公司北京分公司

住友电工硬质合金贸易(上海)有限公司青岛分公司

住友电工硬质合金贸易(上海)有限公司天津分公司

住友电工硬质合金贸易(上海)有限公司郑州事务所

地址：北京市朝阳区东三环北路3号幸福大厦B座1306室(邮编：100027)

电话：010-6468-8500 传真：010-6468-9500

地址：青岛市市北区龙城路31号卓越世纪中心3号楼1801室(邮编：266033)

电话：0532-5578-7866 传真：0532-5578-7865

地址：天津市空港经济区西四道168号融和广场5号楼210905室(邮编：300300)

电话：022-8494-9495 传真：022-8494-9493

地址：郑州市郑东新区商务外环路14号路劲大厦622室(邮编：450003)

电话：138-1084-8075

东北地区

住友电工硬质合金贸易(上海)有限公司大连分公司

住友电工硬质合金贸易(上海)有限公司长春分公司

住友电工硬质合金贸易(上海)有限公司沈阳事务所

地址：辽宁省大连市经济技术开发区金马路128号天城国际金融中心1911室(邮编：116600)

电话：0411-8792-6266 传真：0411-8792-6277

地址：长春市朝阳区人民大街3299号宏汇国际广场1510室(邮编：130012)

电话：0431-8191-6558 传真：0431-8191-6559

地址：辽宁省沈阳市铁西区建设西路2甲号长峰中心1309A(邮编：110075)

电话：024-8889-1040

西南地区

住友电工硬质合金贸易(上海)有限公司重庆分公司

住友电工硬质合金贸易(上海)有限公司成都分公司

住友电工硬质合金贸易(上海)有限公司武汉分公司

地址：重庆市江北区建新北路一支路6号未来国际大厦9-1(邮编：400020)

电话：023-6785-7656 传真：023-6785-7780

地址：成都市锦江区东大街紫东楼段11号东方广场A座2003号(邮编：610016)

电话：028-8445-6626 传真：028-8443-6625

地址：武汉市武昌区水果湖楚河汉街·汉街总部国际C座1808室(邮编：430077)

电话：027-8711-0060 传真：027-8711-0090

华南地区

住友电工硬质合金贸易(上海)有限公司广州分公司

住友电工硬质合金贸易(上海)有限公司厦门分公司

地址：广州市天河区林和西路3-15号耀中广场A座2221室(邮编：510610)

电话：020-3891-0442 传真：020-3891-0449

地址：厦门市思明区莲花北路1号磐基莲花里1805室(邮编：362000)

电话：0592-5602-190 传真：0592-5602-195

住友电工硬质合金(常州)有限公司

地址：常州市武进区技术产业开发区西环路8号12号厂房(邮编：213164)

电话：0519-8622-0306 传真：0519-8622-0305

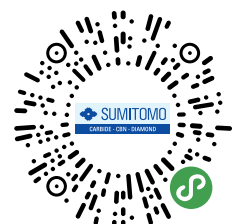
中国刀具技术中心

地址：常州市武进区技术产业开发区西环路8号12号厂房(邮编：213164)

电话：0519-8622-0306(分机305)



微信扫一扫



在线样册扫一扫