

2014年度 超硬工具協会
技術功績賞受賞



サイズ R0.3~R1

UDCLBF

MG UDC COAT 0° R ±0.01 シャンク径 0/-0.005

NEW 追加32型番

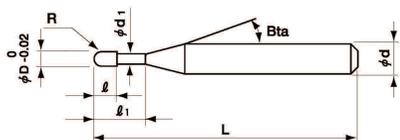
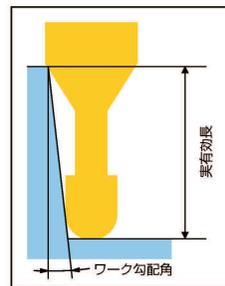
特許出願中

対応被削材表 (☆○○の順に推奨)

被削材															
炭素鋼 S45C S55C	合金鋼 SK/SCM SUS	プリハードン鋼 NAK HPM	焼入れ鋼			鋳鉄	アルミ合金	グラファイト	銅	樹脂	ガラス入り樹脂	チタン合金	超耐熱合金	超硬合金	硬脆材
			~55HRC	~60HRC	~70HRC										
														☆	◎※2
											○※1				

- ※1 ガラス入り樹脂には DCB・DCLB を推奨いたします。
- ※2 硬脆材：セラミックス（アルミナ、ジルコニアなど）、ガラスなど

特長
超硬合金・硬脆材を切削できるロングネックボールエンドミル（UDCLB の上級バージョン）。刃形状とダイヤモンドコーティングを新たに改良し、加工除去体積を大幅に向上。ボール先端に設けた溝により、抜群の仕上げ面を実現。切れ刃に特殊処理を施し、コバ欠けや段差を最大限に抑制し、中荒から仕上げ加工に幅広く対応。



シャンクテーパ角は目安です。
ワークとの干渉が心配な場合は必ず実測して確認してください。
シャンク部とワークの接触にご注意ください。



ラベルに実測の外径とR精度を記載しております。
高精度加工にお役立て下さい。

合計 37 型番

単位 (mm)

型番	ボール半径 R	有効長 ℓ_1	刃長 ℓ	首径 ϕd_1	シャンクテーパ角 Bta	全長 L	シャンク径 ϕd	定価 (¥)	ワーク勾配角に対する実有効長				
									30°	1°	1°30'	2°	3°
※ UDCLBF 2006-0100	R0.3	1	0.42	0.56	16°	50	4	38,900	1.05	1.08	1.11	1.13	1.20
※ UDCLBF 2006-0150		1.5				50	4	38,900	1.57	1.61	1.66	1.70	1.81
※ UDCLBF 2006-0200		2				50	4	38,900	2.08	2.14	2.21	2.27	2.42
※ UDCLBF 2006-0300		3				50	4	38,900	3.12	3.21	3.31	3.41	3.65
※ UDCLBF 2006-0400		4				50	4	38,900	4.15	4.27	4.41	4.55	4.87
※ UDCLBF 2006-0500		5				50	4	38,900	5.18	5.34	5.51	5.69	6.09
※ UDCLBF 2006-0600		6				50	4	38,900	6.21	6.40	6.61	6.83	7.32

※追加型番

Next Page →