

キーワード：高硬度被削材、仕上げ加工、工具損傷の抑制

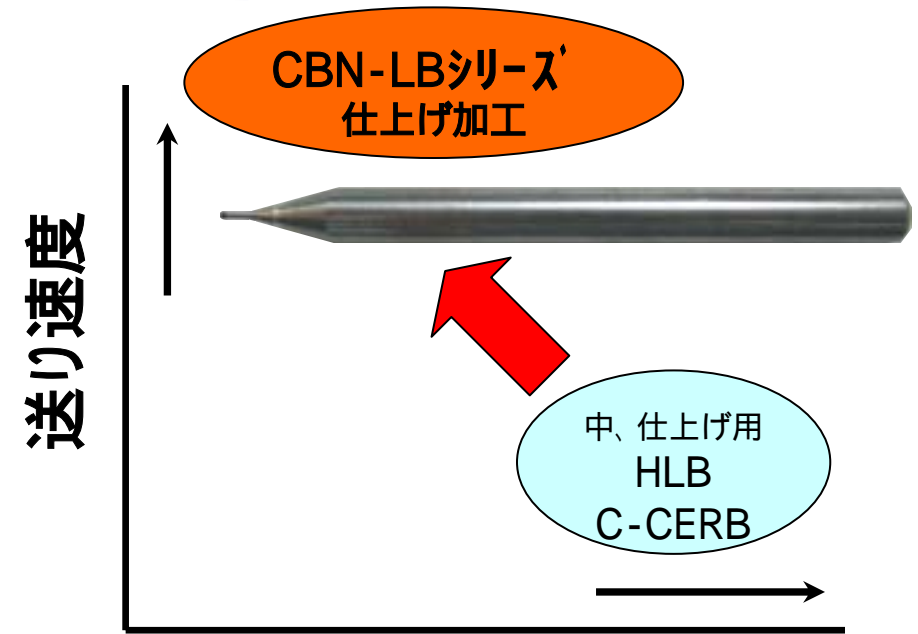
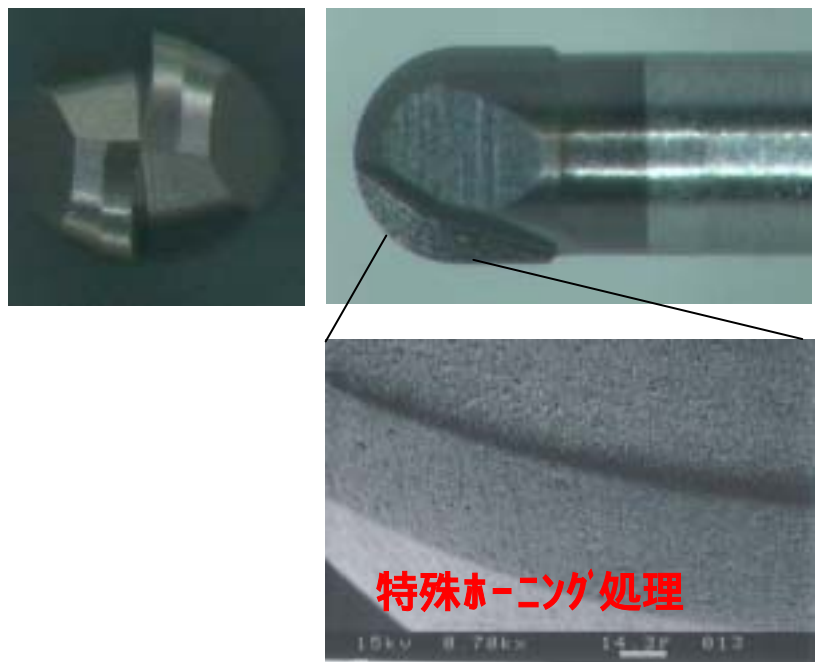
『高硬度材の仕上げ加工』

cBNロングネックボールエンドミルシリーズ CBN-LB

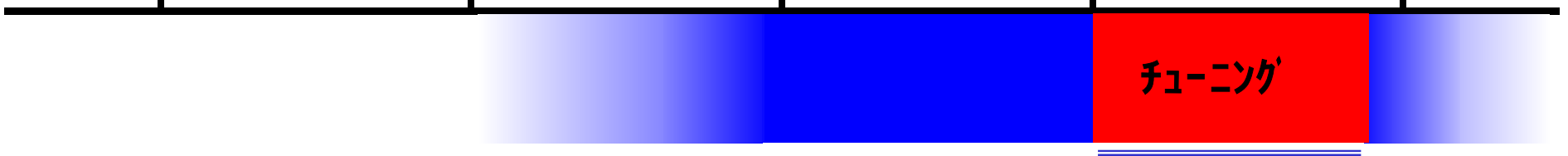
〈 特長 〉

- ・ハイスなどの高硬度材に最適なcBN素材を採用。
 - ：SKH51(68HRC)、YXR7(65HRC)などの被削材に最適なcBN素材。
- ・優れた耐摩耗性により長時間加工でも良好な加工面粗さを維持。
 - ：直刃形状採用により工具折損、耐摩耗性の向上。
- ・ネガティブなすくい角と特殊ホーニング処理により工具損傷を抑制。
 - ：刃先形状と特殊ホーニング処理により、良好な加工面表面粗さを持続。

高硬度材加工に最適なCBN-LBシリーズ



~ 30 40 50 60 70HRC



デザインターゲット: 60 ~ 68HRCの高硬度被削材

* 45HRC以下は加工能率面でHLBあるいはC-CERBを推奨



外径: $D: +0, -0.01$ (0.2 ~ 1.0)

R精度: ± 0.005 (0.2 ~ 1.0)

0.2 ~ 1まで
15型番ラインナップ

ロングネックシリーズ

刃長 = $0.8 \times D$

4 × 4 5

L=有効長

R0.1 … L (0.4, 0.8, 1.2mm)

R0.15 … L (0.6, 1.2, 1.8mm)

R0.2 … L (0.8, 1.6, 2.4mm)

R0.25 … L (1, 2mm)

R0.3 … L (1.2, 2.4mm)

R0.4 … L (1.6mm)

R0.5 … L (2mm)