

高能率3枚刃ボールエンドミル CFB！

切削加工事例 (S50C焼鈍材)

参考出品



新製品 CFB3060-0900

外径 6(3R) 刃長9

荒～仕上げまで1本でOK！



1本の工具で荒～仕上げまで加工

クーラント：エアブロー

加工サイズ：約55mm×50mm×深さ23mm

加工数：4個

加工時間：24分/個 (4個96分)

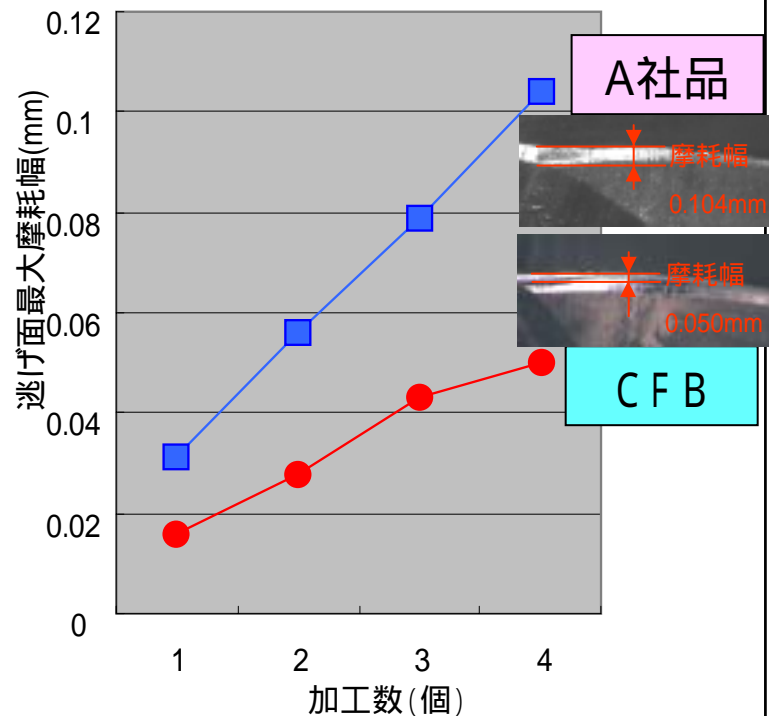
使用工具 CFB3060-0900 (R3、刃長9)

A社3枚刃ボールエンドミル (R3、刃長9)

加工条件

使用工具	工程名	回転速度	送り速度	軸方向の切込深さ	半径方向の切込深さ	加工時間
		(min ⁻¹)	(mm/min)	(mm)	(mm)	
CFB 3060-0900 A社3枚刃R3	荒取り	12000	6000	0.6	3.0	5
	中仕上げ	12000	6000	0.7	0.7	2
	仕上げ	30000	4000	0.12	0.12	17

逃げ面摩耗幅比較



逃げ面摩耗幅

CFB : 0.050mm

A社品 : 0.104mm

切削加工事例 (銅C1100)

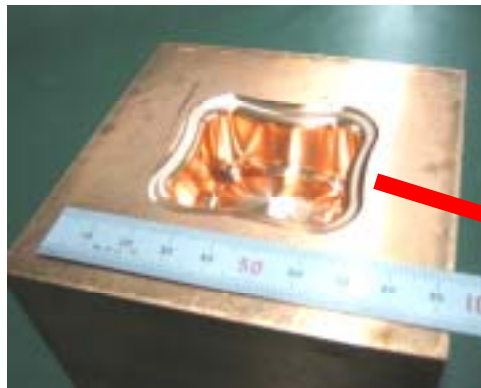
参考出品



新製品 CFB3060-0900

外径 6(3R) 刃長9

荒～仕上げまで1本でOK！



1本の工具で荒～仕上げまで加工！

クーラント：水溶性切削液

加工サイズ：約55mm × 50mm × 深さ23mm

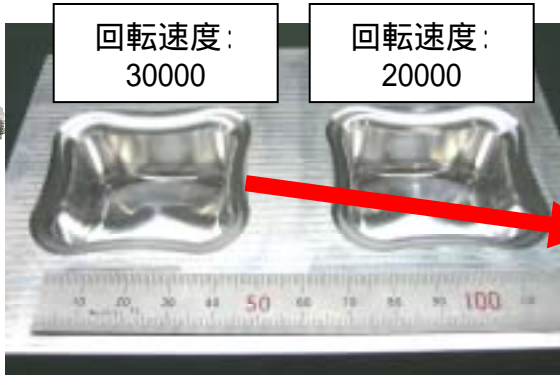
加工時間：24分

加工面
面粗さ良好！

使用工具	工程名	回転速度 (min^{-1})	送り速度 (mm/min)	軸方向の切込深さ (mm)	半径方向の切込深さ (mm)	加工時間 (min)
CFB 3060-0900	荒取り	12000	6000	0.6	3.0	5
	中仕上げ	12000	6000	0.7	0.7	2
	仕上げ	30000	4000	0.12	0.12	17

切削加工事例 (アルミ合金A7075)

参考出品



新製品 CFB3060-0900

外径 6(3R) 刃長9

荒～仕上げまで1本でOK！

加工面
面粗さ良好！

1本の工具で荒～仕上げまで加工！
 クーラント：水溶性切削液
 加工サイズ：約55mm × 50mm × 深さ23mm
 加工時間：24分

使用工具	工程名	回転速度 (min ⁻¹)	送り速度 (mm/min)	軸方向の切込深さ (mm)	半径方向の切込深さ (mm)	加工時間 (min)
CFB 3060-0900	荒取り	12000	6000	0.6	3.0	5
	中仕上げ	12000	6000	0.7	0.7	2
	仕上げ	右:20000 左:30000	4000	0.12	0.12	17

切削加工事例 (アクリル)

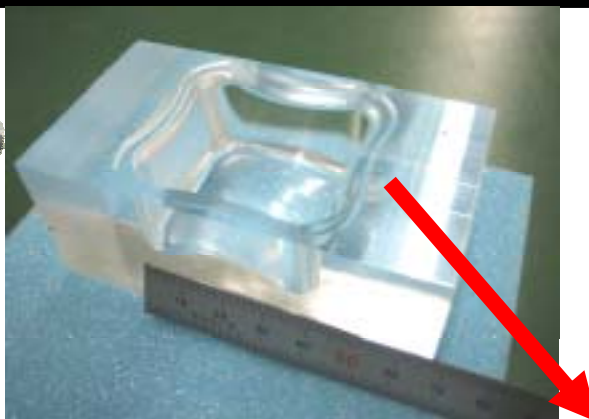
参考出品



新製品 CFB3060-0900

外径 6(3R) 刃長9

荒～仕上げまで1本でOK!



加工面
面粗さ良好!
透明度抜群!

1本の工具で荒～仕上げまで加工!
クーラント : 水溶性切削液
加工サイズ : 約55mm × 50mm × 深さ23mm
加工時間 : 24分

使用工具	工程名	回転速度 (min ⁻¹)	送り速度 (mm/min)	軸方向の切込深さ (mm)	半径方向の切込深さ (mm)	加工時間 (min)
CFB 3060-0900	荒取り	12000	6000	0.6	3.0	5
	中仕上げ	12000	6000	0.7	0.7	2
	仕上げ	30000	4000	0.12	0.12	17

切削加工事例 (SUS304)

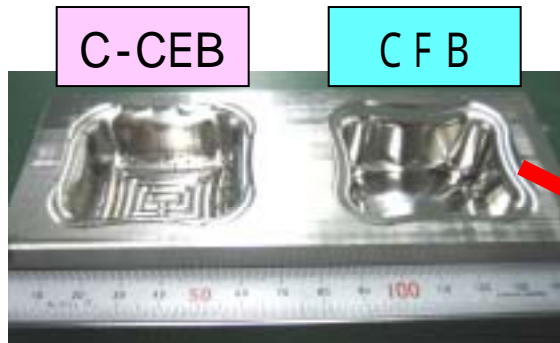
参考出品



新製品 CFB3060-0900

外径 6(3R) 刃長9

荒～仕上げまで1本でOK！



1本の工具で荒～仕上げまで加工！

クーラント：水溶性切削液

加工サイズ：約55mm × 50mm × 深さ23mm

加工時間：34分

加工面
面粗さ良好！

結果

C-CEBは7分で欠損。
CFBは最後まで良好。

使用工具 CFB3060-0900 (R3、刃長9)

当社従来品2枚刃C-CEB2060(R3、刃長12)

加工条件

使用工具	工程名	回転速度 (min ⁻¹)	送り速度 (mm/min)	軸方向の切込深さ (mm)	半径方向の切込深さ (mm)	加工時間 (min)
CFB 3060-0900 C-CEB 2060-1200	荒取り	9000	3000	0.6	3.0	9.5
	中仕上げ	9000	3000	0.7	0.7	4
	仕上げ	20000	2500	0.12	0.12	20.5

切削加工事例 (NAK80)

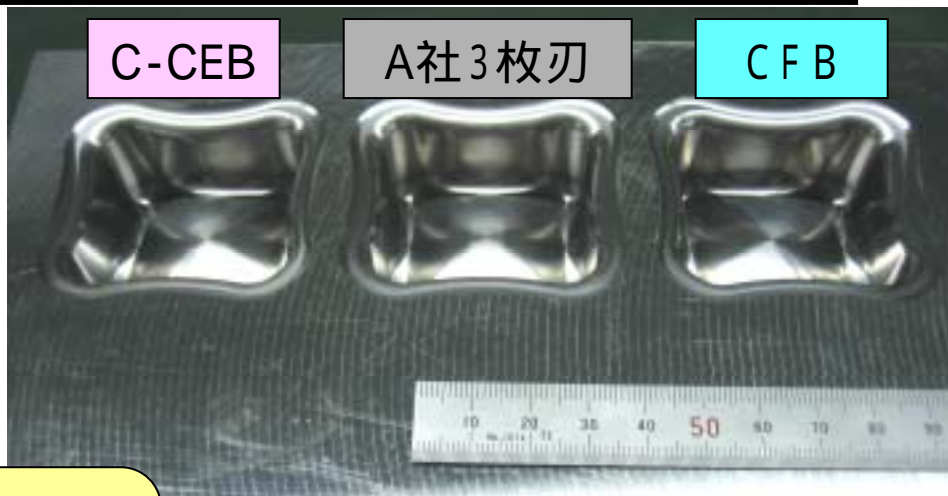
参考出品



新製品 CFB3060-0900

外径 6(3R) 刃長9

荒～仕上げまで1本でOK！



1本の工具で荒～仕上げまで加工！

クーラント：水溶性切削液

加工サイズ：約55mm × 50mm × 深さ23mm

加工時間：32分

CFBの加工面
面粗さ良好！
底面に曇り無し！

使用工具 CFB3060-0900(R3、刃長9)

A社3枚刃ボールエンドミル(R3、刃長9)

加工条件 当社従来品2枚刃C-CEB2060(R3、刃長12)

使用工具	工程名	回転速度	送り速度	軸方向の切込深さ	半径方向の切込深さ	加工時間
		(min ⁻¹)	(mm/min)	(mm)	(mm)	
CFB 3060-0900	荒取り	12000	4000	0.6	3.0	8.5
	A社3枚刃R3	12000	4000	0.7	0.7	3
	C-CEB2060			仕上げ	30000	2500

高能率3枚刃ボールエンドミル CFB！ 切削加工事例 (DHA1 50HRC)

加工ワーク写真



加工後の工具写真



継続使用可能！



新製品 CFB3100-1500

外径 10(5R) 刃長15

焼入れ鋼の高能率加工が可能！

クーラント：エアブロー(ノズル)

加工サイズ：195mm×95mm×深さ15mm

加工時間：40分

使用工具	回転速度 (min^{-1})	送り速度 (mm/min)	軸方向の切込深さ (mm)	半径方向の切込深さ (mm)	加工時間 (min)
CFB 3100-1500	4300	1300	1.7	3.5	40

切削加工事例 (チタン合金Ti-6Al-4V)



新製品 CFB3100-1500

外径 10(5R) 刃長15

耐熱合金の高能率加工が可能！

クーラント：水溶性切削液(ノズル)

加工サイズ：80mm × 120mm × 深さ15mm

加工ワーク写真

ポケット加工

ポケット加工



加工後の工具写真

ポケット加工

ポケット加工



継続使用可能！

使用工具	加工形態	回転速度 (min ⁻¹)	送り速度 (mm/min)	軸方向の切込深さ (mm)	半径方向の切込深さ (mm)	加工時間 (min)
CFB 3100-1500	ポケット加工	4800	4000	0.5	2.1	37
	ポケット加工	3900	2000	1	3	25