

キーワード： 高能率加工、軟材の部品加工・軟材の金型加工

『軟鋼材の高能率加工の追求』

3枚刃ボールエンドミルシリーズ CFB

〈 特長 〉

・軟らかい被削材で驚異の高能率加工を実現

：3枚刃で驚異の高送りを実現。荒加工時間が短縮できます。

：深切込みに対応できるため、送り速度があげられない形状加工でも高能率加工が可能

・長寿命をもたらす独自設計

：3枚刃不等分割 + 先端3溝設計により長い突き出し長でも安心・長寿命

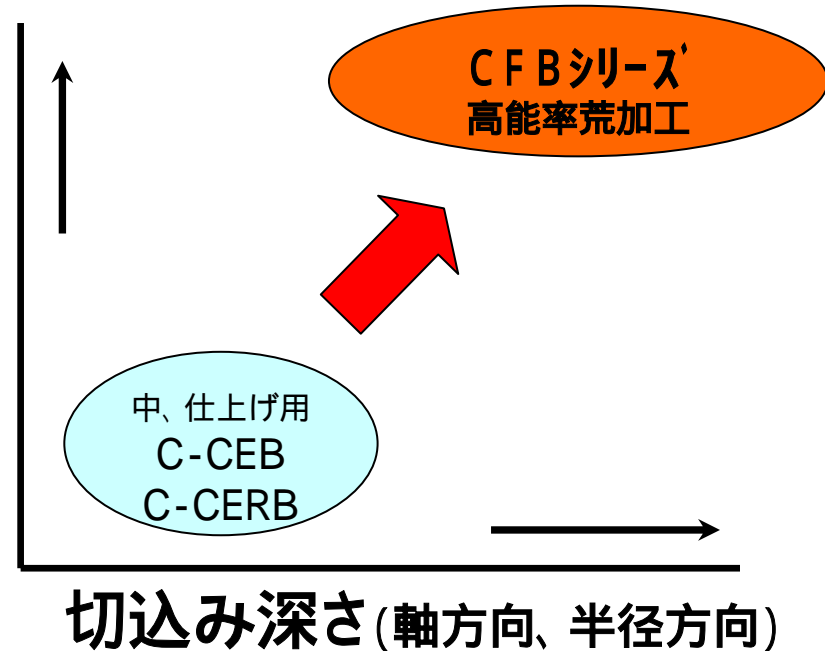
：ホジ刃型 + 広いチップポケット + ボール部強ねじれで軟らかい被削材に対応

：独自開発のUTコートを採用で長寿命

低硬度材加工に最適なCFBシリーズ



送り速度



~ 30

40

50

60

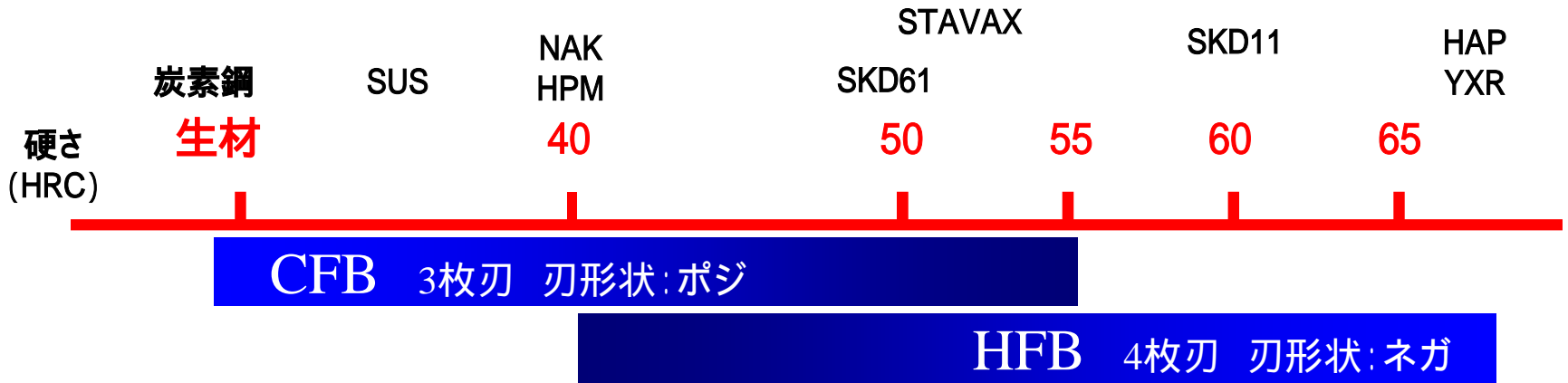
70HRC

チューニング

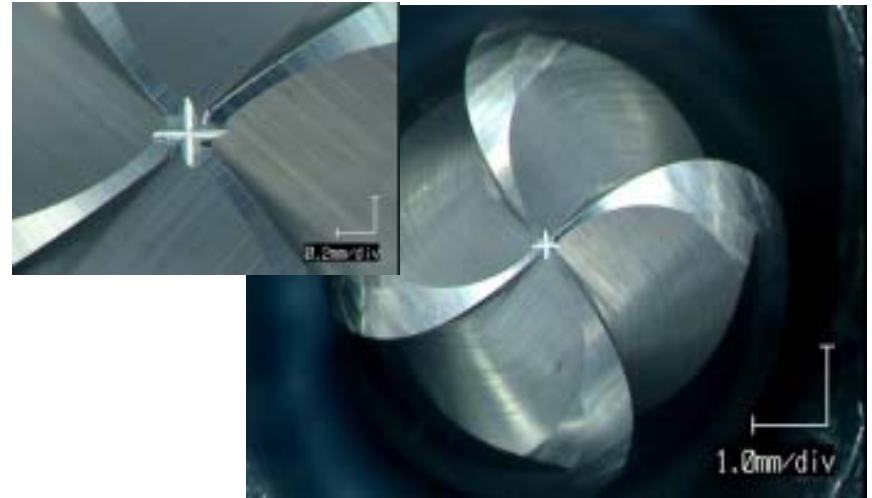
デザインターゲット: ~ 40HRCの炭素鋼 (S50C)、プラ型用調質鋼 (NAK80)

* 55HRC以上は高硬度材高能率加工用HFBシリーズを推奨

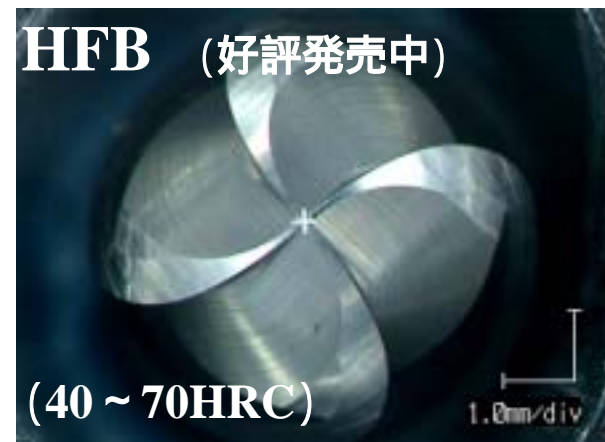
Q:3枚刃と4枚刃の使分けは？



CFB (2009年春発売)
(生材 ~ 55HRC)

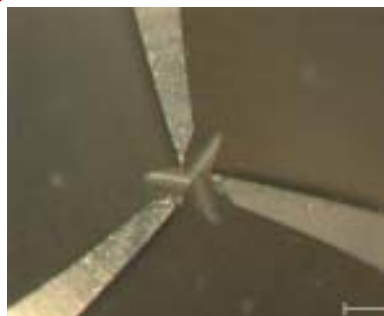


HFB (好評発売中)
(40 ~ 70HRC)



特長1) 3枚刃**不等分割**で高送り対応、**ビビリ**を抑制

特長2) **ポジ**すくい角、**大きいギャッシュ**ユ角で軟らかい被削材に対応

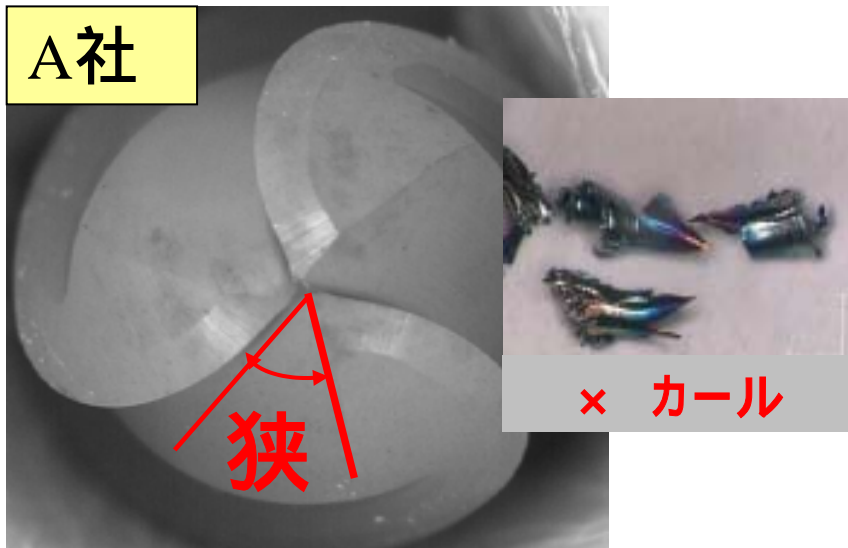


特長3) 先端**3溝**効果

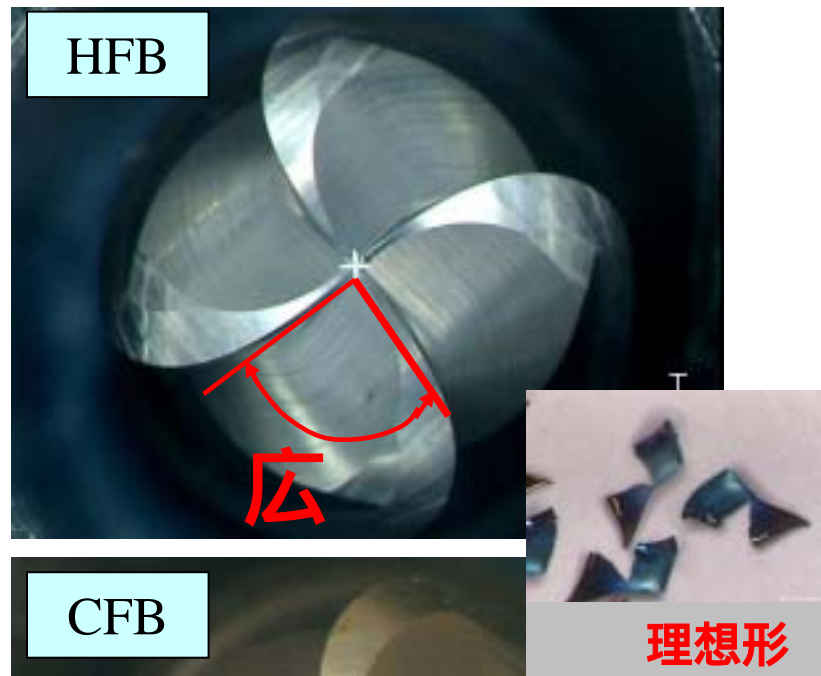
- ・先端部の3溝効果により**切粉排出性UP**
- ・横送り加工時の**切屑滞留防止**
- ・先端溝効果により**加工面粗さが向上**

切屑形状のフラット化による切屑排出性の改善

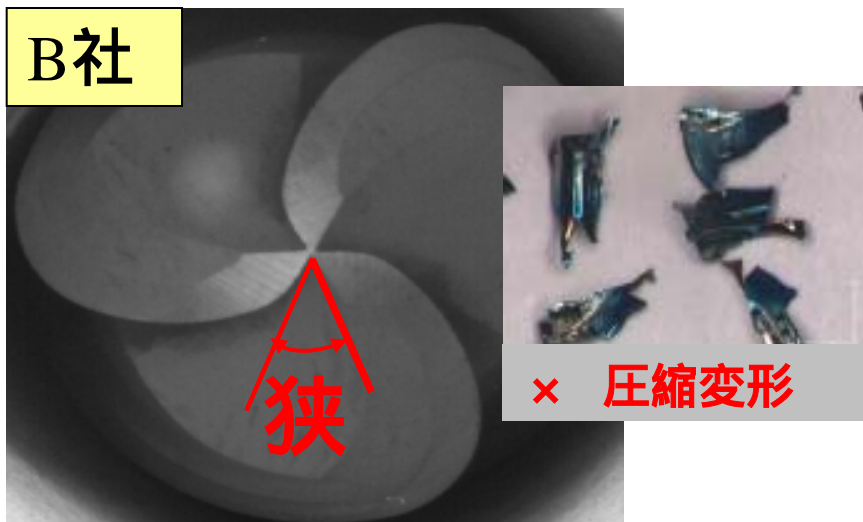
A社



HFB



B社



CFB

