

CBN-PLB 追加2型番



2枚刃 CBN 鏡面加工用ロングネックボールエンドミル

R0.2~R1

CBN

R
±0.002

シャンク径
0/-0.004

対応被削材表 (★●○の順に推奨)

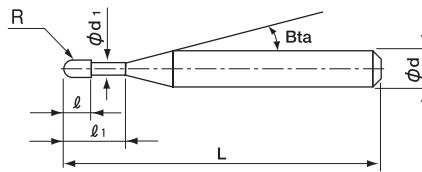
		被削材															
炭素鋼 S45C S55C	合金鋼 SK/SCM SUS	プリハードン鋼 NAK HPM	焼入れ鋼					鋳鉄	アルミ合金	グラファイト	銅	樹脂	ガラス入り 樹脂	チタン合金	超耐熱合金	超硬合金	硬脆材
			~50HRC	~55HRC	~60HRC	~65HRC	~70HRC										
		○	●	●	●	●	●										

ラベルサンプル

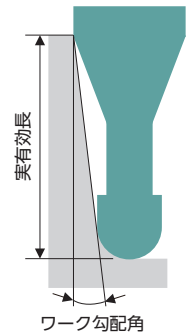


#001 R0.5 R+0.001/-0.001

ラベルに実測のR精度を記載しております。
高精度加工にお役立てください。

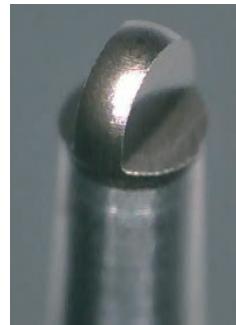


シャンクテーパ角は目安です。



特長

1. 耐摩耗性に優れる CBN 材種
2. バニシング効果により超鏡面加工が可能に！
3. 刃先までクーラントが届く溝設計
 切りくず排出効果 ⇒ 長寿命
 切りくず噛み防止効果 ⇒ 均一な加工面



CBN-PLB
製品紹介



合計 5 型番

単位 (mm)

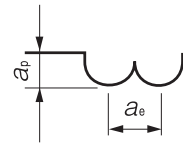
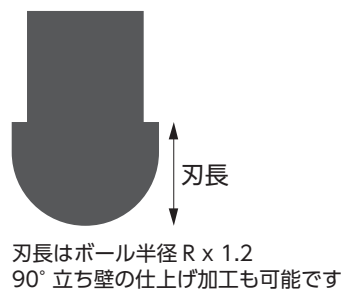
型番	ボール半径 R	有効長 ℓ ₁	刃長 ℓ	首径 φ _{d₁}	シャンクテーパ角 Bta	全長 L	シャンク径 φ _d	希望小売価格 ¥	ワーク勾配角に対する実有効長				
									30°	1°	1°30'	2°	3°
CBN-PLB 2004-010	R0.2	1	0.24	0.38	15°	50	4	32,800	1.03	1.06	1.09	1.13	1.21
CBN-PLB 2006-015	R0.3	1.5	0.36	0.58	15°	50	4	30,800	1.53	1.57	1.62	1.68	1.79
CBN-PLB 2010-025	R0.5	2.5	0.6	0.98	15°	50	4	30,800	2.57	2.64	2.72	2.81	3.00
※ CBN-PLB 2015-038	R0.75	3.8	0.9	1.46	15°	50	4	32,500	3.94	4.06	4.18	4.31	4.61
※ CBN-PLB 2020-050	R1	5	1.2	1.97	15°	50	4	33,000	5.16	5.30	5.46	5.63	6.01

※追加型番

CBN-PLB 切削条件表

被削材			調質鋼 / 焼入れ鋼 STAVAX / ELMAX / HAP10 / HAP72 (~70HRC)			
型番	ボール半径 (mm)	有効長 (mm)	回転速度 (min ⁻¹)	送り速度 (mm/min)	a _p (mm)	a _e (mm)
2004-010	R0.2	1	30,000	150	0.001	0.001
2006-015	R0.3	1.5	30,000	300	0.002	0.002
2010-025	R0.5	2.5	30,000	375	0.003	0.003
2015-038	R0.75	3.8	16,000	375	0.004	0.004
2020-050	R1	5	12,000	375	0.005	0.005

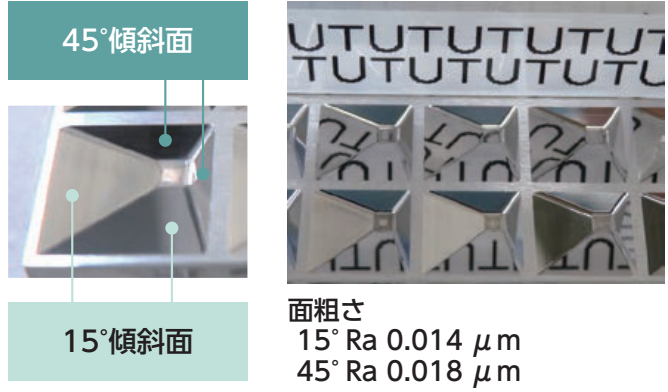
形状説明図



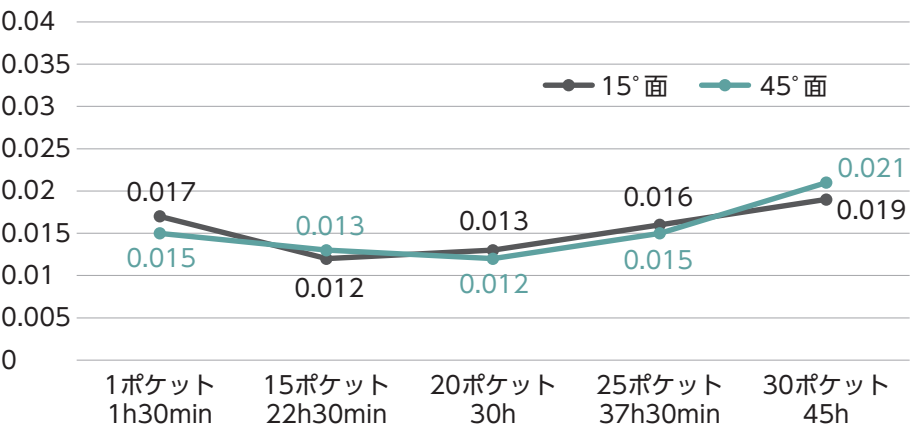
備考：
 ・機械の回転速度が足りない場合は、回転速度と送り速度を同じ比率で下げてください。
 ・工具損傷を抑えるため、オイルミストを推奨致します。

傾斜面加工 2枚刃 CBN-PLB R0.5 × EL2.5 ELMAX (60HRC)

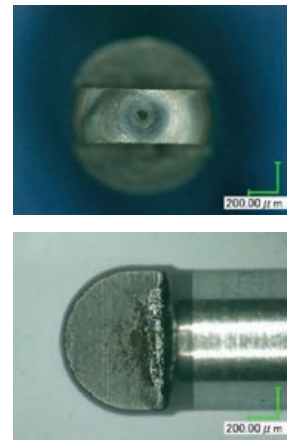
工程	仕上げ加工
クーラント	オイルミスト
加工方法	等高線加工
回転速度	30,000 min ⁻¹
送り速度	375 mm/min
仕上げ代	0.003 mm
加工時間	1 pocket 1 h 30 min



加工時間と Ra 変化 (単位: μm)



45 時間加工後も加工面粗さの変化は僅か



45 h 加工後 工具写真

- φ3mmシャンク Vシリーズ
- 超硬加工用 UDC-PCD
- CBN シリーズ
- スクエア
- ロングネック スクエア
- ラジアス
- ロングネック ラジアス
- テーパネック ラジアス
- ボール
- ロングネック ボール
- テーパネック ボール
- テーパ
- バレル
- 面取り
- ドリル
- 技術資料