

# UDCSB NEW



2025年4月発売

2枚刃 高韌性超硬合金加工用ボールエンドミル

## R1.5~R3

MG

UDC

10°

**R**  
±0.01

シャンク径  
0/-0.005

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										
													○ ※1			★ ※2	● ※3

※1 ガラス入り樹脂には DCB・DCLB を推奨致します。

※2 高韌性超硬合金向けです。

※3 硬脆材：セラミックス（アルミナ、ジルコニアなど）、ガラスなどは UDCB・UDCBF・UDCBH を推奨致します。

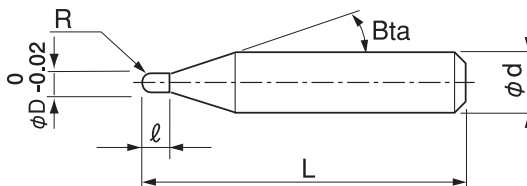
## S シリーズ

ラベルサンプル



#001 φD5.991 R+0.001/-0.001

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ください。



シャンクテーパ角は目安です。

合計 4 型番

単位 (mm)

型番	ボール半径 R	刃長 ℓ	シャンクテーパ角 Bta	全長 L	シャンク径 φd	希望小売価格 ¥
UDCSB 2030-0210	R1.5	2.1	16°	60	6	46,500
UDCSB 2040-0280	R2	2.8	16°	60	6	46,500
UDCSB 2050-0350	R2.5	3.5	16°	60	6	46,500
UDCSB 2060-0420	R3	4.2	—	60	6	46,500

## UDCSB 切削条件表

被削材			超硬合金 (≥ 87 HRA) / 硬脆材					超硬合金 (< 87 HRA)				
型番	ボール半径 (mm)	刃長 (mm)	回転速度 (min <sup>-1</sup> )	送り速度 (mm/min)	※送り速度2 (mm/min)	a <sub>p</sub> (mm)	a <sub>e</sub> (mm)	回転速度 (min <sup>-1</sup> )	送り速度 (mm/min)	※送り速度2 (mm/min)	a <sub>p</sub> (mm)	a <sub>e</sub> (mm)
2030-0210	R1.5	2.1	弊社下記シリーズの使用を推奨致します。 UDCBHシリーズ: 荒加工、中仕上げ UDCBFシリーズ: 仕上げ					9,000	280	140	0.2	0.28
2040-0280	R2	2.8						8,200	280	120	0.2	0.4
2050-0350	R2.5	3.5						7,400	280	100	0.2	0.53
2060-0420	R3	4.2						6,600	280	80	0.2	0.65

※送り速度2：アプローチや接続移動時の送り速度

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

スクエア

ロングネック  
スクエア

ラジアス

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

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