

UDCSLB NEW



2025年4月発売

2枚刃 高韌性超硬合金加工用ロングネックボールエンドミル

R1.5~R3

MG

UDC

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 UDCLB・UDCLBF・UDCLBH を推奨致します。

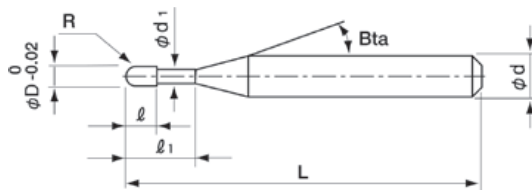
S シリーズ

ラベルサンプル

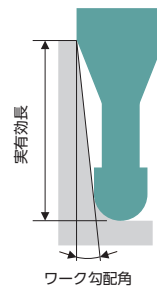


#001 φD5.992 R0.000/-0.002

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 12 型番

単位 (mm)

型番	ボール半径 R	有効長 ℓ ₁	刃長 ℓ	首径 φd ₁	シャンクテーパ角 Bta	全長 L	シャンク径 φd	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°
UDCSLB 2030-0600	R1.5	6	2.1	2.9	16°	60	6	47,000	6.28	6.44	6.60	6.78	7.18
UDCSLB 2030-0800		8				60	6	47,000	8.34	8.57	8.80	9.06	9.63
UDCSLB 2030-1000		10				60	6	47,000	10.41	10.70	11.01	11.34	12.08
UDCSLB 2030-1200		12				60	6	47,000	12.47	12.83	13.21	13.61	14.52
UDCSLB 2030-1400		14				60	6	47,000	14.53	14.96	15.41	15.89	16.97
UDCSLB 2040-0800	R2	8	2.8	3.9	16°	60	6	47,000	8.33	8.53	8.76	8.99	9.52
UDCSLB 2040-1000		10				60	6	47,000	10.39	10.66	10.96	11.27	11.97
UDCSLB 2040-1500		15				60	6	47,000	15.55	15.99	16.46	16.96	18.09
UDCSLB 2050-1000	R2.5	10	3.5	4.8	16°	60	6	47,000	10.55	10.82	11.10	11.40	12.07
UDCSLB 2050-1500		15				60	6	47,000	15.71	16.14	16.60	17.09	干涉なし
UDCSLB 2060-1000	R3	10	4.2	5.7	—	60	6	47,000	干涉なし	干涉なし	干涉なし	干涉なし	干涉なし
UDCSLB 2060-1500		15				60	6	47,000	干涉なし	干涉なし	干涉なし	干涉なし	干涉なし

UDCSLB 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)	有効長 (mm)	回転速度 (min ⁻¹)	送り速度 (mm/min)	※送り速度2 (mm/min)	a _p (mm)	a _e (mm)	回転速度 (min ⁻¹)	送り速度 (mm/min)	※送り速度2 (mm/min)	a _p (mm)	a _e (mm)																															
2030-0600	R1.5	6	弊社下記シリーズの使用を推奨致します。 UDCLBHシリーズ: 荒加工、中仕上げ UDCLBFシリーズ: 仕上げ	9,000	280	140	0.2	0.28	9,000	280	140	0.2	0.28																														
2030-0800		8																																									
2030-1000		10																																									
2030-1200		12																																									
2030-1400		14																																									
2040-0800	R2	8												8,200	280	120	0.2	0.4	8,200	280	120	0.2	0.4																				
2040-1000		10																																									
2040-1500		15																																									
2050-1000	R2.5	10																						7,400	250	110	0.2	0.36	7,400	280	100	0.2	0.53										
2050-1500		15																																									
2060-1000	R3	10																																6,600	280	80	0.2	0.65	6,600	280	80	0.2	0.65
2060-1500		15																																									

備考 (UDCSB/UDCSLB共通)

- ・コーティングが付きまわったシャンク部はチャッキングしないでください。刃先の振れが大きくなったり、工具が抜けなくなることがあります。
- ・アプローチは傾斜もしくはヘリカルを推奨致します (傾斜角度は5° 以下推奨)。
- ・超硬合金加工においては、エアブローが最も工具寿命を延ばします。
- ・その他の硬脆材加工においては、水溶性切削油を推奨します。
- ・切りくずや粉塵が人体に入らないように、保護メガネやマスクなどを必ず着用してください。
- ・切りくずや粉塵が加工機の機構部品に入り込む可能性がありますので、別途対策を推奨致します。

φ3mmシャンク
Vシリーズ超硬加工用
UDC-PCDCBN
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