

2014年度 超硬工具協会
技術功績賞受賞



サイズ R0.3~R1

UDCBF



NEW

追加4型番

特許出願中

対応被削材表 (☆○○の順に推奨)

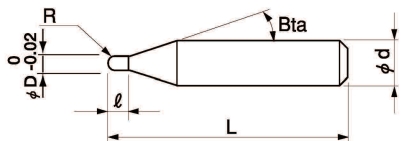
被 削 材															
炭素鋼 S45C S55C	合金鋼 SK / SCM SUS	プリハードン鋼 NAK HPM	焼入れ鋼			鋳鉄	アルミ合金	グラファイト	銅	樹脂	ガラス入り樹脂	チタン合金	超耐熱合金	超硬合金	硬脆材
			~55HRC	~60HRC	~70HRC										
														☆	◎※2
											○※1				

※1 ガラス入り樹脂には DCB・DCLB を推奨いたします。

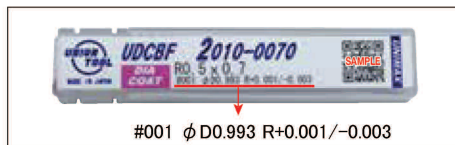
※2 硬脆材：セラミックス（アルミナ、ジルコニアなど）、ガラスなど

特
長

超硬合金・硬脆材を切削できるボールエンドミル（UDCB の上級バージョン）。
刃形状とダイヤモンドコーティングを新たに改良し、加工除去体積を大幅に向上。
ボール先端に設けた溝により、抜群の仕上げ面を実現。
切れ刃に特殊処理を施し、被削材のコバ欠けや段差を最大限に抑制し、中荒から仕上げ加工に幅広く適応。



シャンクテーパ角は目安です。
ワークとの干渉が心配な場合は必ず実測して確認してください。
シャンク部とワークの接触にご注意ください。



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下さい。

合計 8 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	定価 (¥)
UDCBF 2006-0042	R0.3	0.42	16°	50	4	38,400
※ UDCBF 2007-0049	R0.35	0.49	16°	50	4	38,400
UDCBF 2008-0056	R0.4	0.56	16°	50	4	38,400
※ UDCBF 2009-0063	R0.45	0.63	16°	50	4	38,400
UDCBF 2010-0070	R0.5	0.7	16°	50	4	38,400
※ UDCBF 2012-0084	R0.6	0.84	16°	50	4	38,400
※ UDCBF 2015-0105	R0.75	1.05	16°	50	4	38,400
UDCBF 2020-0140	R1	1.4	16°	50	4	38,400

※追加型番