



尺寸R0.3 ~ R1

机床附件提供商

CBN-LBSF

cBN

20°

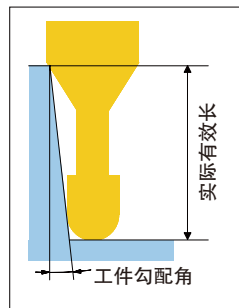
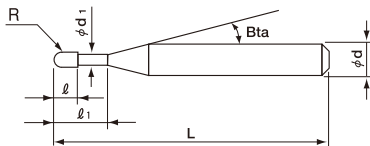
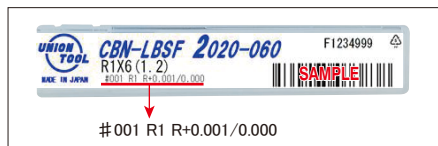
R ±0.002

柄径 0/-0.004

NEW

可切削材料表(☆重点推荐 ○最适合 ○适合)

加工材料															
碳素钢 S45C S55C	合金钢 SK/SCM SUS	预硬钢 NAK HPM	淬火钢			铸铁	铝合金	石墨	铜	树脂	玻璃纤维 树脂	钛合金	超耐热合金	硬质合金	硬脆材料
			~55HRC	~60HRC	~70HRC										
			○	○	○										



标签上记载有实测R精度。
请在进行高精度加工时使用。

柄锥角度仅供参考。
如果担心会干涉工件，请务必进行实测予以确认。
请注意刀具柄部不要接触工件。

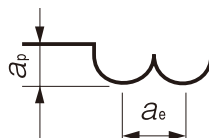
共计7个型号

单位(mm) 柄锥角度Bta仅供参考。

型号	球半径 R	有效长 l ₁	刃长 l	首径 φd ₁	柄锥角度 Bta	全长 L	柄径 φd	日元定价 ¥	工件勾配角对应的实际有效长				
									30'	1°	1°30'	2°	3°
CBN-LBSF 2006-010	R0.3	1	0.48	0.58	15°	50	4	28,700	1.01	1.04	1.07	1.10	1.17
CBN-LBSF 2006-015		1.5							1.53	1.57	1.62	1.68	1.79
CBN-LBSF 2006-020		2							2.05	2.11	2.18	2.25	2.41
CBN-LBSF 2010-015	R0.5	1.5	0.7	0.98	15°	50	4	28,700	1.53	1.57	1.61	1.66	1.76
CBN-LBSF 2010-030		3							3.09	3.18	3.28	3.38	3.62
CBN-LBSF 2020-030	R1	3	1.2	1.97	15°	50	4	30,500	3.09	3.16	3.24	3.33	3.53
CBN-LBSF 2020-060		6							6.19	6.37	6.57	6.78	7.26

CBN-LBSF 加工参数表

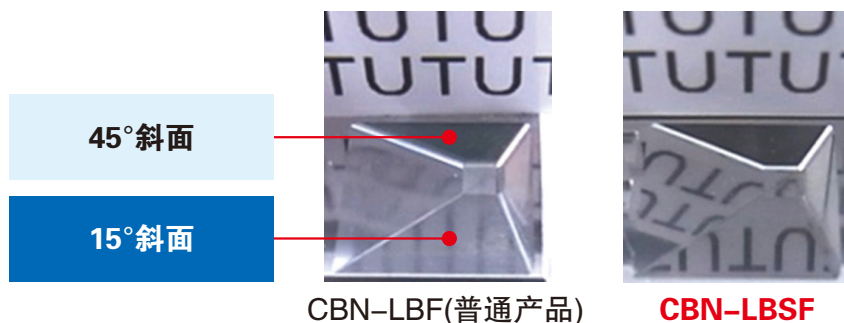
加工材料			调质钢 / 淬火钢 STAVAX · ELMAX · HAP10 (~68HRC)			
型号	球半径 (mm)	有效长 (mm)	转速 (min ⁻¹)	进给 (mm/min)	a _p (mm)	a _e (mm)
2006-010	R0.3	1	30,000	500	0.01以下	0.015以下
2006-015		1.5	30,000	500	0.01以下	0.015以下
2006-020		2	30,000	350	0.01以下	0.015以下
2010-015	R0.5	1.5	30,000	750	0.01以下	0.020以下
2010-030		3	30,000	500	0.01以下	0.020以下
2020-030	R1	3	15,000	750	0.01以下	0.025以下
2020-060		6	15,000	500	0.01以下	0.025以下



a_p : 切深(mm)
a_e : 切宽(mm)

备注：

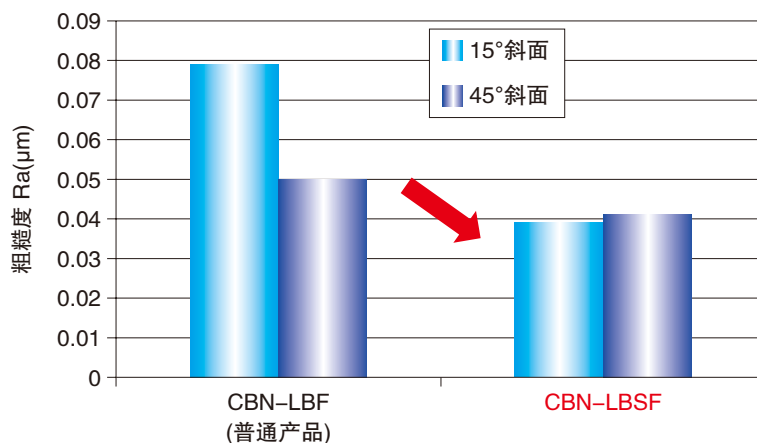
- 设备转速不够时，请同比例下调转速和进给。
- 为抑制刀具损伤，推荐油雾。



工件尺寸：9×9×深度1.5 mm

冷却：油雾

加工后的表面粗糙度



使用刀具	CBN-LBSF 2006-015
加工工序	精加工
加工方法	等高线螺旋加工
转速	30,000 min ⁻¹
进给	550 mm/min
精加工量	0.005 mm
残留高度	0.0001 mm
加工时间	21.5分钟

加工面的粗糙度要比CBN-LBF更好

新产品系列

UDC系列

平刀

平刀
避空型平刀

圆角刀

圆角刀
避空型圆角刀
锥度圆角刀

球刀

球刀/长柄球刀
避空型球刀
锥度球刀

锥度刀

锥度刀

倒角刀

钻头

欧式系列

技术资料