



尺寸R0.1~R1

机床附件提供商

UPDLB

Binderless
PCD

R
±0.005柄径
0/-0.005

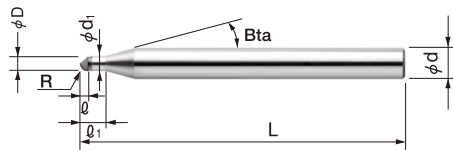
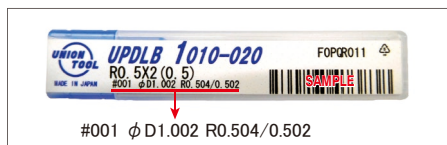
NEW

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										
														☆	○

特长

最适合对硬质合金等硬脆材料精加工的避空型球刀。
具有特殊设计的锋利刀刃，可以实现超高光洁度的加工面。
刀刃的高轮廓精度和金刚石的超高耐磨损性，可以长时间保持良好的光洁度和精度。



对于有勾配角的工件与刀柄的干涉，请务必通过实际测量进行确认。

标签上记载有实测外径和R精度。
请在进行高精度加工时使用。

共计5个型号

单位(mm)

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 ¥
UPDLB 1002-004	R0.1	0.4	0.1	0.18	16°	40	4	公开价格
UPDLB 1004-008	R0.2	0.8	0.2	0.38	16°	40	4	公开价格
UPDLB 1006-010	R0.3	1	0.3	0.58	16°	40	4	公开价格
UPDLB 1010-020	R0.5	2	0.5	0.95	16°	40	4	公开价格
UPDLB 1020-030	R1	3	1	1.95	16°	40	4	公开价格

UPDLB 加工参数表

底面精加工

型号	硬质合金					
	球半径 R	有效长 l_1	转速 (min^{-1})	进给 (mm/min)	a_p (mm)	a_e (mm)
1002-004	R0.1	0.4	40,000	100	0.001	0.001
1004-008	R0.2	0.8	40,000	150	0.001	0.001
1006-010	R0.3	1	40,000	200	0.001	0.001
1010-020	R0.5	2	40,000	400	0.001	0.003
1020-030	R1	3	40,000	600	0.001	0.005

仿形精加工

型号	硬质合金					
	球半径 R	有效长 l_1	转速 (min^{-1})	进给 (mm/min)	a_p (mm)	a_e (mm)
1002-004	R0.1	0.4	40,000	100	0.001	0.001
1004-008	R0.2	0.8	40,000	150	0.002	0.001
1006-010	R0.3	1	40,000	200	0.003	0.001
1010-020	R0.5	2	40,000	400	0.005	0.003
1020-030	R1	3	40,000	600	0.010	0.005

备注：

- 为进行稳定切削，请使用性能较好的机台。
- 推荐使用油雾和油性切削油方式进行加工。
由于加工时产生的火花和工具破损可能引发火灾，使用时请务必采取防火措施。
- 工具的伸出长度需确保最小。
- 参数可能因设备性能而异，请逐次进行调整。
- 参数表的数值仅供参考。请根据需要的加工面品质调整加工参数。

