

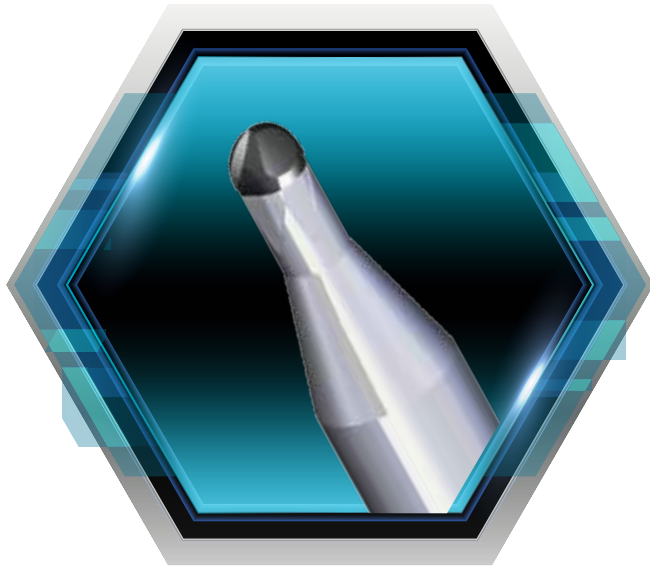
NPN

New Product News



HARDMILL

고경도 소재 가공용 CBN 볼 엔드밀 출시



KEY POINT

대구텍은 고경도 소재 가공에 적합한 CBN 재종의 볼 엔드밀을 출시합니다.

대구텍 CBN 볼 엔드밀은 고경도강 가공에서 사용할 수 있는 제품으로 고속의 조건에서 뛰어난 면조도 및 생산성 향상을 가질 수 있습니다. 또한 헬릭스 형상 적용으로 절삭저항이 낮으며 특히 HRC 60 이상의 고경도강 가공에서 탁월한 성능을 보장합니다.

CBN 볼 엔드밀은 초정밀 경면이 요구되는 피삭재, 열처리된 소형 금형 가공, 하나의 툴로 정삭 완가공 필요 시 및 고경도 소재에서 공구 수명과 생산성 향상이 필요한 어플리케이션에 적합합니다.

추가 문의가 있으면 담당 PM에게 연락 주시기 바랍니다.

특징

- 초고속 가공으로 뛰어난 면조도 및 생산성 향상
- CBN 재종 적용으로 고경도강 가공에서 공구 수명 대폭 확대
- CBN 볼 헬릭스 형상의 절삭날로 낮은 절삭저항
- HRC 60 이상의 고경도강 가공에 최적화

추천 어플리케이션

- 초정밀 경면이 요구되는 피삭재
- 열처리된 소형 금형 가공
- 하나의 툴로 정삭 완가공 필요 시
- 고경도 소재에서 공구 수명 및 생산성 향상이 필요한 경우



소형 고경도 몰드
직접 가공



일반 금형 정삭
윤곽가공

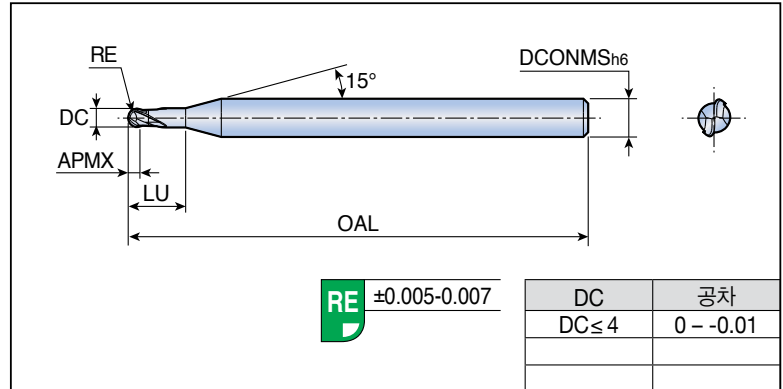


립 밀링

HSB 2CBN



2날, CBN 볼 엔드밀



규격	이송 (mm/tooth)	치수 (mm)						재종 KB90
		DC	RE	OAL	APMX	LU	DCONMS	
HSB 2CBN 2004-1.5	0.007-0.009	0.4	0.2	48	0.3	1.5	4	●
2004-6.0	0.007-0.009	0.4	0.2	48	0.3	6.0	4	●
2006-1.5	0.013-0.014	0.6	0.3	48	0.5	1.5	4	●
2008-4.0	0.013-0.018	0.8	0.4	48	0.5	4.0	4	●
2010-2.5	0.022-0.028	1.0	0.5	48	0.7	2.5	4	●
2010-4.0	0.022-0.028	1.0	0.5	48	0.7	4.0	4	●
2010-6.0	0.022-0.028	1.0	0.5	48	0.7	6.0	4	●
2015-6.0	0.023-0.028	1.5	0.75	48	1.0	6.0	4	●
2020-4.0	0.032-0.040	2.0	1.0	50	1.2	4.0	4	●
2040-8.0	0.035-0.040	4.0	2.0	66	2.4	8.0	6	●

●: 표준 제품

추천 절삭 조건

준정삭

(단위: mm)

D	HRC -55				HRC 55-65				HRC 65-68			
	V	fz	ap	ae	V	fz	ap	ae	V	fz	ap	ae
0.4	50	0.010	0.005	0.020	48	0.009	0.005	0.015	46	0.008	0.005	0.015
	45	0.010	0.005	0.015	43	0.008	0.005	0.015	41	0.007	0.005	0.010
0.6	75	0.020	0.015	0.040	73	0.018	0.015	0.035	70	0.016	0.010	0.030
0.8	95	0.025	0.017	0.050	93	0.023	0.015	0.045	90	0.020	0.015	0.040
1	115	0.030	0.030	0.100	110	0.028	0.025	0.090	105	0.025	0.025	0.080
	110	0.030	0.020	0.070	105	0.028	0.015	0.070	100	0.025	0.015	0.055
	100	0.030	0.015	0.050	95	0.028	0.015	0.045	90	0.025	0.010	0.040
1.5	135	0.030	0.025	0.080	130	0.028	0.025	0.075	125	0.025	0.020	0.065
2	175	0.050	0.050	0.150	170	0.040	0.050	0.145	160	0.035	0.045	0.130
4	210	0.045	0.040	0.120	205	0.040	0.040	0.120	200	0.030	0.035	0.110

정삭

(단위: mm)

D	HRC -55				HRC 55-65				HRC 65-68			
	V	fz	ap	ae	V	fz	ap	ae	V	fz	ap	ae
0.4	50	0.008	0.005	0.015	48	0.007	0.005	0.015	46	0.006	0.005	0.010
	45	0.007	0.005	0.012	43	0.006	0.005	0.010	41	0.005	0.005	0.010
0.6	75	0.015	0.010	0.025	73	0.013	0.010	0.025	70	0.011	0.005	0.020
0.8	95	0.020	0.010	0.030	93	0.018	0.010	0.025	90	0.016	0.010	0.025
1	115	0.025	0.020	0.050	110	0.022	0.015	0.045	105	0.020	0.015	0.040
	110	0.025	0.020	0.050	105	0.022	0.015	0.045	100	0.020	0.015	0.040
	100	0.025	0.015	0.045	95	0.022	0.010	0.040	90	0.020	0.010	0.035
1.5	135	0.025	0.020	0.060	130	0.023	0.015	0.055	125	0.020	0.015	0.045
2	175	0.035	0.025	0.070	170	0.032	0.020	0.060	160	0.030	0.020	0.055
4	210	0.040	0.030	0.090	205	0.035	0.030	0.090	200	0.025	0.025	0.080