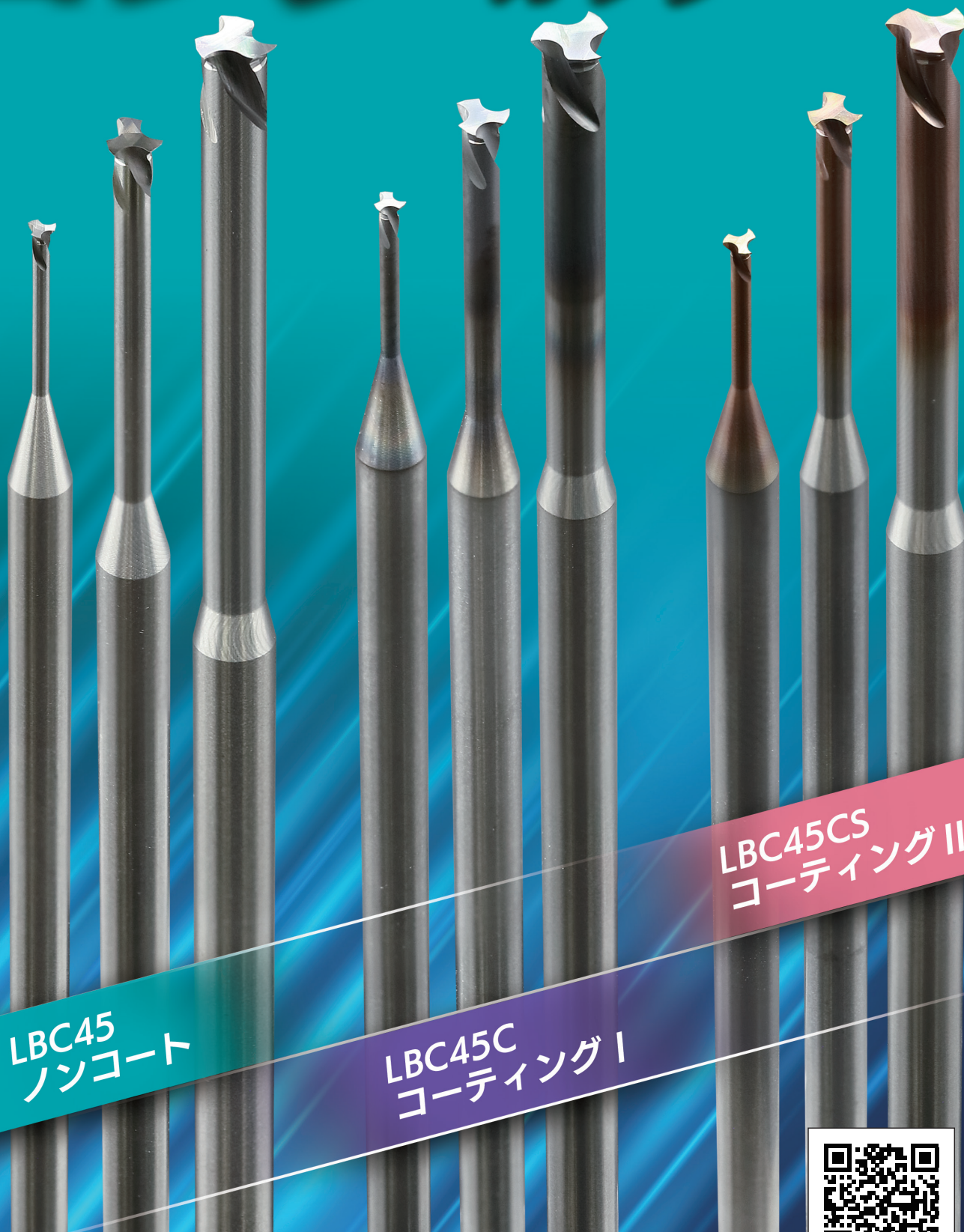


新たな選択肢として登場!

ToYo Tool[®]

45°超硬

ロング ウラ面取り カッター



LBC45
ノンコート

LBC45C
コーティングⅠ

LBC45CS
コーティングⅡ

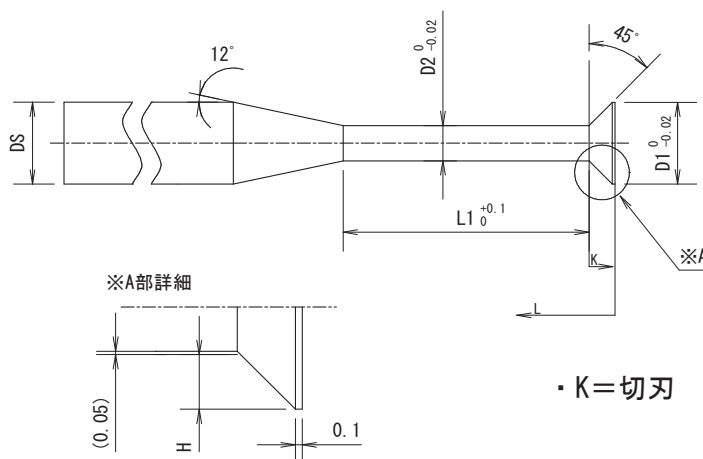
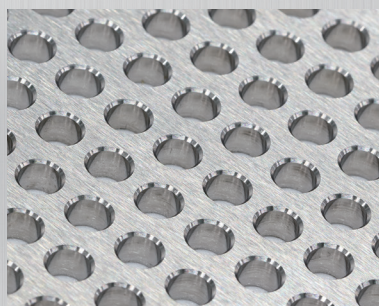


45° 超硬ロングウラ面取りカッター LBC45<ノンコート> & LBC45C<コーティング> & LBC45CS<コーティング>

No.	型 番			先端径	ニゲ径	切刃長	ニゲ長			有効 刃長	刃数	シャンク 径	全長
	LBC45 ＜ノンコートタイプ＞	LBC45C ＜コーティングタイプⅠ＞	LBC45CS ＜コーティングタイプⅡ＞				L1						
							ノンコートタイプⅠ	コーティングタイプⅠ	コーティングタイプⅡ				
1	LBC45-1.4-0.82-9	LBC45C-1.4-0.82-7.5	LBC45CS-1.4-0.82-8	1.4	0.82	0.39	9	7.5	8	0.24	3	3	80
2	LBC45-1.8-1.2-18	LBC45C-1.8-1.2-15	LBC45CS-1.8-1.2-16	1.8	1.2	0.4	18	15	16	0.25	3	3	80
3	LBC45-2.4-1.5-18	LBC45C-2.4-1.5-15	LBC45CS-2.4-1.5-16	2.4	1.5	0.55	18	15	16	0.4	3	3	80
4	LBC45-3.0-1.95-27	LBC45C-3.0-1.95-22.5	LBC45CS-3.0-1.95-24	3.0	1.95	0.625	27	22.5	24	0.475	3	3	80
5	LBC45-4.0-3.0-30.6	LBC45C-4.0-3.0-25.5	LBC45CS-4.0-3.0-27.2	4.0	3.0	0.6	30.6	25.5	27.2	0.45	3	4	90
6	LBC45-5.8-4.35-43.2	LBC45C-5.8-4.35-36	LBC45CS-5.8-4.35-38.4	5.8	4.35	0.825	43.2	36	38.4	0.675	3	6	100

<推奨タイプ>

- ★ノンコートタイプ ⇒ アルミ合金・銅合金・樹脂 etc
- ★コーティングタイプⅠ ⇒ 一般鋼・ステンレス鋼 etc
- ★コーティングタイプⅡ ⇒ チタン合金・耐熱合金 etc



推奨切削条件

推奨被削材	切削速度 (m/min)				推奨工具タイプ
	1 刃当りの送り量 (mm/tooth)				
D1	Φ1.4	Φ1.8・Φ2.4	Φ3.0・Φ4.0	Φ5.8	ノンコートタイプ
アルミ合金・ 銅合金・樹脂	10～20	10～25	10～25	10～25	
	0.01～0.045	0.01～0.045	0.01～0.05	0.01～0.05	
一般鋼	10～25	10～25	10～25	10～25	コーティングタイプⅠ
	0.02～0.05	0.02～0.05	0.01～0.05	0.01～0.05	
ステンレス鋼	10～25	10～20	10～25	10～25	コーティングタイプⅠ
	0.02～0.05	0.01～0.05	0.01～0.05	0.01～0.05	
チタン合金	10～20	10～20	10～25	10～25	コーティングタイプⅡ
	0.01～0.05	0.01～0.05	0.02～0.055	0.02～0.055	
耐熱合金	10～25	10～20	10～25	10～25	コーティングタイプⅡ
	0.01～0.035	0.01～0.05	0.02～0.055	0.02～0.055	

<注意事項>

※推奨カット方向：ダウncット

※推奨切削条件は弊社算出値であるため、材質・ワークの状態・加工機 etc により微調整が必要となります。

※材質・ワークの状態・加工機 etc により、切込みは数回に分けて加工して下さい。

※面粗度を上げたい場合は、推奨切削条件以下で使用しても問題ありませんが、工具寿命が短くなる可能性があります。



株式会社 東 陽

〒399-0704 長野県塩尻市広丘郷原1000-5
電 話 (0263) 52-2451・FAX (0263) 54-1834
E-mail toyotool@toyo.vc URL <https://www.toyo.vc>