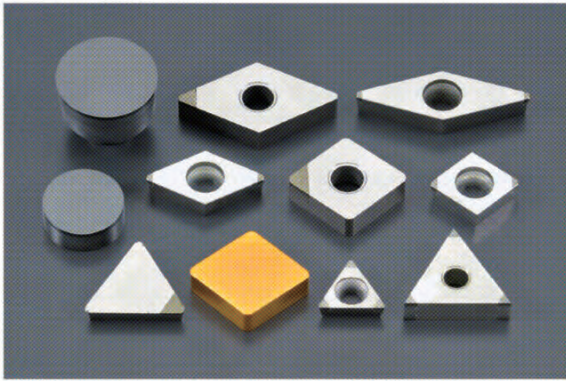


초고압소결체

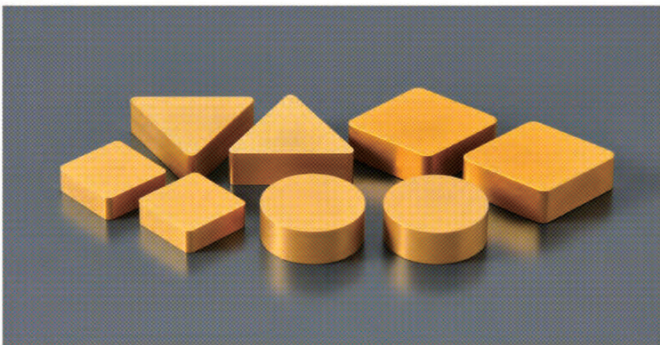


주성분인 CBN(입방정질화붕소)입자와 특수세라믹 바인더에 의해 형성되어 상온 및 고온에서의 경도가 높고, 피삭재와의 화학반응도 적은, 뛰어난 성능을 가진 공구재종입니다.

주로 고경도재 가공, 주철의 고속가공에 사용됩니다.

B16

주철의 고능률가공에 최적!



【가공사례】

디스크브레이크 황삭가공

피삭재 : FC250	
절삭속도 (m/min) = 1,000	
이송 (mm/rev) = 0.7	
절입 (mm) = 1.0	
절삭유 = WET	
<b>NTK : B16</b>	800개/코너
타사CBN	650개/코너

B16은 타사품의 약 1.2배의 수명개선을 실현.

특 성

- 솔리드 CBN으로 다코너사양
- 절입량이 많은 가공에 최적
- 코팅에 의해 사용코너의 판별이 용이

재종명	주용도
B16	보통주철의 고속황삭상/압연롤

B30

고경도 롤 가공에 최적!



특 성

- 상면 솔리드CBN으로 다코너 사양
- 특수바인더 채용으로 고강도

재종명	주용도
B30	고경도 롤의 선삭가공

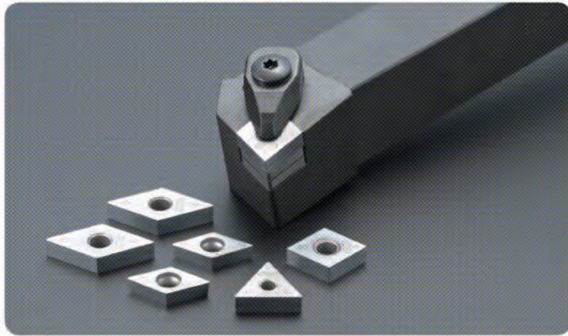
롤가공

피삭재 : 하이크롬주철	
절삭속도 (m/min) = 60	
이송 (mm/rev) = 0.2	
절입 (mm) = 2.0	
절삭유 = WET	
<b>NTK : B30</b>	2PASS
타사CBN	1PASS

B30은 타사CBN에 비해 2배의 수명개선을 실현.

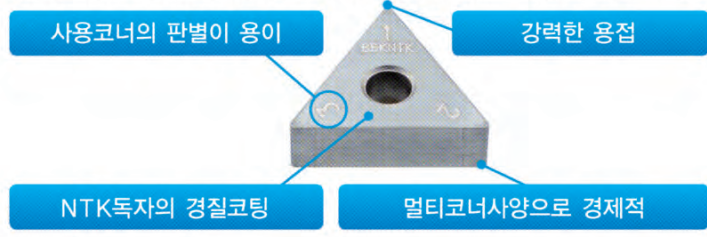
## EZCUBE

고성능, 저가격, 다용도 CBN!



### 특성

- 피삭재에 따라 분류 가능한 다(多)재종
- 다양한 형상을 구비
- 양면 멀티코너로 코스트다운에 공헌
- 내마모성 향상을 위해 코팅CBN 대응을 통한 수명UP



### ●新CBN

재종	타입	적용				
		주철	덕타일주철	고경도재	물	소결합금
B52	brazed		●	●		
B36	brazed			●		
B13	brazed			●		
B40	brazed			●		
B07	brazed			●		
B23	brazed	●			●	●
B30	brazed	●			●	●
B28	brazed		●			

### [가공사례]

#### 등속조인트의 내경단속가공

피삭재 : S55C(HRC62) **B40**

절삭속도 (m/min) = 110

이송 (mm/rev) = 0.14

절입 (mm) = 0.15

절삭유 = DRY

NTK : <b>B40</b>	2,300개/코너
타사CBN	1,500개/코너

B40은 단속가공에 있어서도 깨짐 없이 수명개선을 실현.

#### 허브가공

피삭재 : FCD600 **B52**

절삭속도 (m/min) = 350~400

이송 (mm/rev) = 0.08

절입 (mm) = 0.2

절삭유 = WET

NTK : <b>B52</b>	60개/코너
타사CBN	30개/코너

B52는 타사 CBN에 대해 2배의 수명을 실현.

#### 오일펌프 하우징의 외경가공

피삭재 : FC250 **B23**

절삭속도 (m/min) = 250

이송 (mm/rev) = 0.2

절입 (mm) = 2.0

절삭유 = WET

NTK : <b>B23</b>	210개/코너
타사CBN	70개/코너

B23은 타사품에 비해 3배의 수명개선을 실현.

#### 실린더블록의 내경연속가공

피삭재 : FC재 **B30**

절삭속도 (m/min) = 800

이송 (mm/rev) = 0.3

절입 (mm) = 0.1

절삭유 = WET

NTK : <b>B30</b>	800개/코너
타사CBN	500개/코너

B30은 타사품에 비해 1.6배의 수명개선을 실현.

A 신제품  
B 공구재종  
C 코팅CBN  
D 미립경자  
E 표고입량  
F 외경  
G SS바이트  
H 홈가공  
I 나사가공  
J 세이퍼  
K 내링바경  
L 오리지널  
M 엔드밀  
N 드로어웨이  
O 밀링커터  
P 기술자료  
Q 색인