

C-CTE4000



UTCOAT 4枚刃 テーパーエンドミル

φ3~φ10

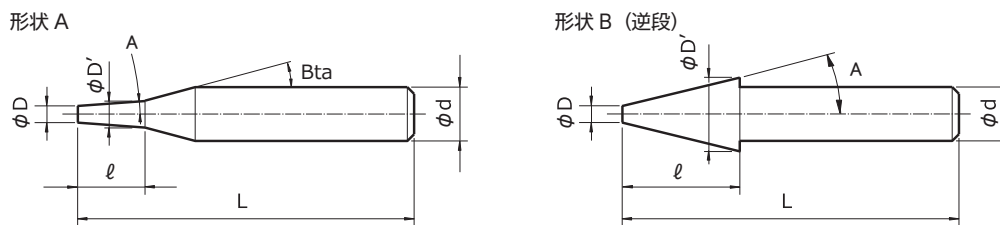


対応被削材表 (★●○の順に推奨)

		被削材																	
		炭素鋼 S45C S55C	合金鋼 SK/SCM SUS	プリハードン鋼 NAK HPM	焼入れ鋼					鋳鉄	アルミ合金	グラファイト	銅	樹脂	ガラス入り 樹脂	チタン合金	超耐熱合金	超硬合金	硬脆材
					~50HRC	~55HRC	~60HRC	~65HRC	~70HRC										
φ3mmシャンク Vシリーズ		●	●	●	●	●						○							
超硬加工用 UDC-PCD																			
CBN シリーズ																			

特長

テーパ半角 30° ~ 7°まで、バリエーション豊富なテーパエンドミル。
2枚刃はI-1に掲載。



シャンクテーパ角は目安です。

合計 46 型番

単位 (mm)

型番	先端径 φD	テーパ半角 A	刃長 ℓ	大端径 φD'	シャンクテーパ角 Bta	全長 L	シャンク径 φd	形状	希望小売価格 ¥
C-CTE 4030-1	3	30°	10	3.17	16°30'	50	6	A	11,340
C-CTE 4030-2		1°		3.35	17°	50	6		11,340
C-CTE 4030-3		1°30'		3.52	17°30'	50	6		11,340
C-CTE 4030-4		2°		3.70	18°	50	6		11,340
C-CTE 4030-5		2°30'		3.87	18°30'	50	6		11,340
C-CTE 4030-6		3°		4.05	19°	50	6		11,340
C-CTE 4030-10		5°		4.75	21°	50	6		12,290
C-CTE 4030-14		7°		5.46	8°	50	6		13,650
C-CTE 4040-1	4	30°	15	4.26	16°30'	50	6	A	11,760
C-CTE 4040-2		1°		4.52	17°	50	6		11,760
C-CTE 4040-3		1°30'		4.79	17°30'	50	6		11,760
C-CTE 4040-4		2°		5.05	18°	50	6		11,760
C-CTE 4040-5		2°30'		5.31	18°30'	50	6		11,760
C-CTE 4040-6		3°		5.57	4°	50	6		11,760
C-CTE 4040-10		5°		6.63	21°	50	8		16,280
C-CTE 4040-14		7°		7.68	8°	50	8		18,150

Next Page →

単位 (mm)

型番	先端径 φD	テーパ半角 A	刃長 ℓ	大端径 φD'	シャンクテーパ角 Bta	全長 L	シャンク径 φd	形状	希望小売価格 ¥	
C-CTE 4050-1	5	30'	20	5.35	16°30'	60	6	A	13,650	
C-CTE 4050-2		1°		5.70	17°	60	6		13,650	
C-CTE 4050-3		1°30'		6.05	17°30'	60	8		14,300	
C-CTE 4050-4		2°		6.40	18°	60	8		14,300	
C-CTE 4050-5		2°30'		6.75	18°30'	60	8		14,300	
C-CTE 4050-6		3°		7.10	19°	60	8		14,300	
C-CTE 4050-10		5°		8.50	21°	60	10		21,780	
C-CTE 4050-14		7°		9.91	8°	60	10		24,200	
C-CTE 4060-1	6	30'	20	6.35	16°30'	60	8	A	14,300	
C-CTE 4060-2		1°		6.70	17°	60	8		14,300	
C-CTE 4060-3		1°30'		7.05	17°30'	60	8		14,300	
C-CTE 4060-4		2°		7.40	18°	60	8		14,300	
C-CTE 4060-5		2°30'		7.75	3°30'	60	8		15,840	
C-CTE 4060-6		3°		8.10	19°	60	10		15,840	
C-CTE 4060-10		5°		9.50	6°	60	10		23,320	
C-CTE 4060-14		7°		10.91	8°	60	12		25,960	
C-CTE 4080-1	8	30'	25	8.44	16°30'	70	10	A	22,440	
C-CTE 4080-2		1°		8.87	17°	70	10		23,100	
C-CTE 4080-3		1°30'		9.31	17°30'	70	10		24,750	
C-CTE 4080-4		2°		9.75	3°	70	10		26,070	
C-CTE 4080-5		2°30'		10.18	18°30'	75	12		28,600	
C-CTE 4080-6		3°		10.62	19°	75	12		30,360	
C-CTE 4080-10		5°		12.37	—	90	12		B	52,800
C-CTE 4100-1		10		30'	35	10.61	16°30'		90	12
C-CTE 4100-2	1°		11.22	17°		90	12	40,260		
C-CTE 4100-3	1°30'		11.83	2°30'		90	12	42,900		
C-CTE 4100-4	2°		12.44	—		90	12	B	49,500	
C-CTE 4100-5	2°30'		13.05	—		90	12		53,900	
C-CTE 4100-6	3°		13.67	—		90	12		57,750	
C-CTE 4100-10	5°		16.12	—		90	16		69,300	

4枚刃

φ3mmシャンク
Vシリーズ

超硬加工用
UDC-PCD

CBN
シリーズ

スクエア

スクエア

ロングネック
スクエア

ラジアス

ラジアス

ロングネック
ラジアス

テーパネック
ラジアス

ボール

ボール

ロングネック
ボール

テーパネック
ボール

テーパ

バレル

面取り

ドリル

技術資料

C-CTE (4 枚刃) 切削条件表

被削材		炭素鋼 / 合金鋼 (~325HB)		工具鋼 / プリハードン鋼 (30~40HRC)		プリハードン鋼 / 焼入れ鋼 (40~50HRC)	
型番	先端径 (mm)	回転速度 (min ⁻¹)	送り速度 (mm/min)	回転速度 (min ⁻¹)	送り速度 (mm/min)	回転速度 (min ⁻¹)	送り速度 (mm/min)
4030	3	4,200	200	3,200	150	2,100	90
4040	4	3,200	200	2,400	150	1,600	90
4050	5	2,600	200	1,900	150	1,300	90
4060	6	2,100	200	1,600	150	1,100	90
4080	8	1,600	200	1,200	150	800	90
4100	10	1,300	200	1,000	150	600	90

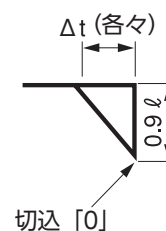
側面切削切込み深さ (mm)

\varnothing = 刃長

$\Delta t = \tan \text{テーパ半角} \times 0.9 \varnothing$

備考：

- ・水溶性もしくは油性切削油を推奨致します。
- ・銅の加工には湿式のクーラントを推奨致します。



φ3mmシャンク
Vシリーズ

超硬加工用
UDC-PCD

CBN
シリーズ

スクエア

スクエア

ロングネック
スクエア

ラジアス

ラジアス

ロングネック
ラジアス

テーパネック
ラジアス

ボール

ボール

ロングネック
ボール

テーパネック
ボール

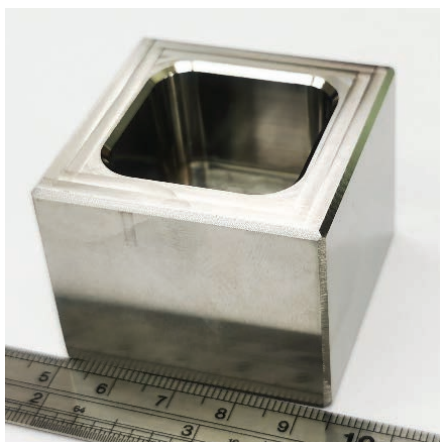
テーパ

バレル

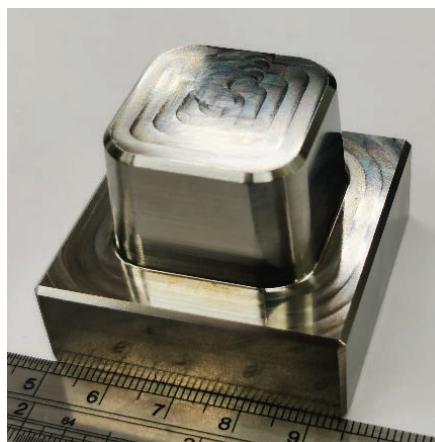
面取り

ドリル

技術資料

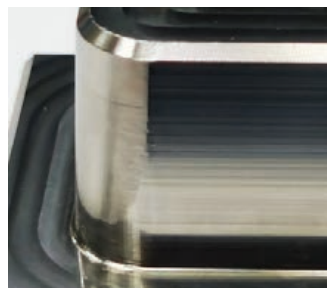


高能率 4 枚刃ラジアス
HRRS



4 枚刃テーパエンドミル
C-CTE4000

ワークサイズ
45 × 45 × 35 mm



ワーク側面、コーナ部ともにビビリなく、均一な加工面

使用工具		回転速度 (min^{-1})	送り速度 (mm/min)	a_p (mm)	a_e (mm)	加工時間
高能率 4 枚刃ラジアス HRRS	$\phi 6 \times \text{CR0.5}$	6,500	600	0.02	2.5	3 min 7 sec
4 枚刃テーパエンドミル C-CTE4000	$\phi 6 \times$ テーパ半角 3°	2,200	300	20	0.03	1 min 43 sec

4枚刃

$\phi 3\text{mm}$ シャンク
Vシリーズ

超硬加工用
UDC-PCD

CBN
シリーズ

スクエア

スクエア

ロングネック
スクエア

ラジアス

ラジアス

テーパネック
ラジアス

ボール

ボール

テーパネック
ボール

テーパ

バレル

面取り

ドリル

技術資料