

# COVB



UTCOAT 4枚刃 オーバルバレルエンドミル

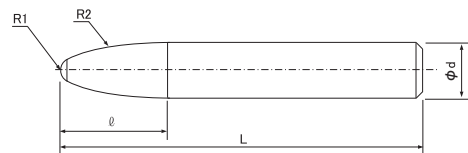
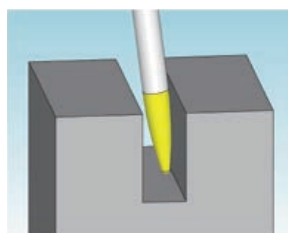


対応被削材表 (★●○の順に推奨)

		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										
●	●	●	●	●				○	●		●			○	○		

## 特長

UTCOATの採用で幅広い被削材に対応！  
小さな傾斜角で使用でき、干渉物の間隔が狭い部位に最適！



合計 4 型番

単位 (mm)

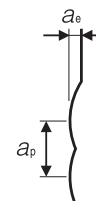
型番	先端R R1	バレルR R2	刃長 ℓ	全長 L	シャンク径 φd	希望小売価格 ¥
COVB 4020-85	R1	R85	19.2	60	6	23,400
COVB 4020-90		R90	23.9	70	8	29,000
COVB 4040-80	R2	R80	23.4	80	10	33,330
COVB 4040-80-12		R80	26.6	80	12	40,320

# COVB 切削条件表

被削材			アルミ合金 A7075				プリハードン鋼 PXA30 (30~45HRC)				焼入れ鋼 SKD61 / STAVAX (45~55HRC)			
型番	先端R (mm)	バレルR (mm)	回転速度 (min <sup>-1</sup> )	送り速度 (mm/min)	$a_p$ (mm)	$a_e$ (mm)	回転速度 (min <sup>-1</sup> )	送り速度 (mm/min)	$a_p$ (mm)	$a_e$ (mm)	回転速度 (min <sup>-1</sup> )	送り速度 (mm/min)	$a_p$ (mm)	$a_e$ (mm)
4020-85	R1	R85	10,500	2,400	2.85	0.1	4,700	1,070	2.4	0.1	3,800	900	1.9	0.07
4020-90		R90	9,250	2,200	3.6	0.1	4,250	980	2.9	0.1	3,500	850	2.4	0.07
4040-80	R2	R80	8,000	2,000	3.5	0.1	3,800	900	3	0.1	3,200	800	2.4	0.07
4040-80-12		R80	6,750	1,800	4	0.1	3,350	900	3.4	0.1	2,900	750	2.7	0.07

**備考：**

- ・ 回転速度と送り速度及びピックフィードの関係は要求品質に合わせて設定してください。



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

ロングネック  
ラジアス

テーパネック  
ラジアス

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