

CSTB



UTCOAT 4枚刃 スタンダードテーパレルエンドミル

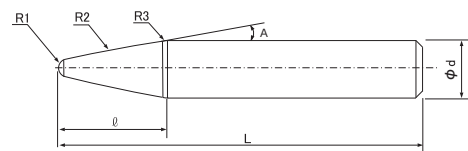
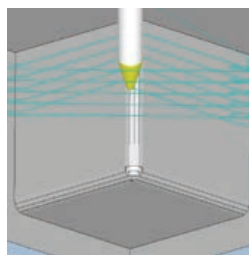


対応被削材表 (★●○の順に推奨)

		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										
φ3mmシャンク Vシリーズ		●	●	●	●	●				○	●					○	○		
超硬加工用 UDC-PCD																			
CBN シリーズ																			

特長

UTCOATの採用で幅広い被削材に対応！
大きなバレルRで立壁や傾斜面の高能率仕上げ加工に最適！



合計 5 型番

単位 (mm)

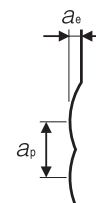
型番	テーパ半角 A	先端R R1	バレルR R2	R3 R3	刃長 l	全長 L	シャンク径 φd	希望小売価格 ¥
CSTB 4020-200-30	15°	R1	R200	R3	8.6	60	6	23,400
CSTB 4030-250-40	20°	R1.5	R250	R4	8.7	70	8	29,000
CSTB 4040-250-40	20°	R2	R250	R5	10.7	80	10	33,330
CSTB 4060-250-45	22.5°	R3	R250	R6	10.7	100	12	40,320
CSTB 4020-200-85	42.5°	R1	R200	R1	6.4	100	12	40,320

CSTB 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^{-1})	送り速度 (mm/min)	a_p (mm)	a_e (mm)	回転速度 (min^{-1})	送り速度 (mm/min)	a_p (mm)	a_e (mm)	回転速度 (min^{-1})	送り速度 (mm/min)	a_p (mm)	a_e (mm)
4020-200-30	R1	R200	18,000	2,400	2.85	0.1	11,500	1,800	1.9	0.075	9,000	1,440	1.5	0.075
4030-250-40	R1.5	R250	15,600	2,400	2.85	0.1	10,300	1,600	2.4	0.075	8,000	1,200	2	0.075
4040-250-40	R2	R250	13,200	2,400	2.85	0.1	9,100	1,600	2.4	0.075	7,000	1,200	2	0.075
4060-250-45	R3	R250	10,800	2,400	2.85	0.1	8,000	1,600	2.4	0.075	6,000	1,200	2	0.075
4020-200-85	R1	R200	10,800	1,200	2.85	0.1	8,000	700	2	0.075	6,000	500	2	0.05

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

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