

# VCES4000

V Series UTCOAT Square

NEW

Super  
MG

UT  
COAT



シャンク径  
0/-0.003



オールラウンド  
スタンダードタイプ

対応被削材表 (★●○の順に推奨)

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										
●	●	●	●	○				○			●			○	○		

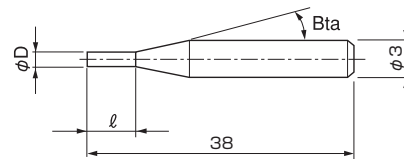
合計10型番

単位(mm)

型番	外径 φD	刃長 ℓ	シャンクテーパ角 Bta	希望小売価格 ¥
VCES 4010-0250	1	2.5	16°	3,350
VCES 4010-0400	1	4	16°	3,510
VCES 4015-0600	1.5	6	16°	3,510
VCES 4020-0500	2	5	16°	2,150
VCES 4020-0600	2	6	16°	2,150
VCES 4020-0800	2	8	16°	2,890
VCES 4025-0625	2.5	6.25	16°	2,150
VCES 4025-1000	2.5	10	16°	2,890
VCES 4030-0800	3	8	—	2,220
VCES 4030-1200	3	12	—	2,810

## 4 Flutes Short Shank Square End Mills

UTCOAT 4枚刃 ショートシャンクスクエアエンドミル



シャンクテーパ角は目安です。

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

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

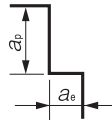
# VCES4000 切削条件表

## 側面切削

被削材			炭素鋼 S45C / S50C (~225HB)				合金鋼 SK / SCM / SUS (225~325HB)				プリハードン鋼 / 焼入れ鋼 NAK / SKD (30~45HRC)				焼入れ鋼 SKD / SKT (45~55HRC)			
型番	外径 (mm)	刃長 (mm)	回転速度 (min <sup>-1</sup> )	送り速度 (mm/min)	a <sub>p</sub> (mm)	a <sub>e</sub> (mm)	回転速度 (min <sup>-1</sup> )	送り速度 (mm/min)	a <sub>p</sub> (mm)	a <sub>e</sub> (mm)	回転速度 (min <sup>-1</sup> )	送り速度 (mm/min)	a <sub>p</sub> (mm)	a <sub>e</sub> (mm)	回転速度 (min <sup>-1</sup> )	送り速度 (mm/min)	a <sub>p</sub> (mm)	a <sub>e</sub> (mm)
4010	1	2.5	20,000	240	2	0.07	15,000	215	2	0.07	11,000	85	2	0.07	7,100	40	1.5	0.03
4010	1	4	20,000	240	3.5	0.02	15,000	215	3.5	0.02	11,000	85	3.5	0.02	7,100	40	3	0.01
4015	1.5	6	13,500	245	5.25	0.03	10,000	215	5.25	0.03	8,000	90	5.25	0.03	5,100	50	4.5	0.015
4020	2	5	11,000	245	4	0.14	8,500	215	4	0.14	6,400	90	4	0.14	4,000	55	3	0.06
4020	2	6	11,000	245	5	0.1	8,500	215	5	0.1	6,400	90	5	0.1	4,000	55	4	0.04
4020	2	8	11,000	245	7	0.04	8,500	215	7	0.04	6,400	90	7	0.04	4,000	55	6	0.02
4025	2.5	6.25	8,800	370	5	0.175	7,000	245	5	0.175	5,000	90	5	0.175	3,200	55	3.75	0.075
4025	2.5	10	8,800	370	8.75	0.05	7,000	245	8.75	0.05	5,000	90	8.75	0.05	3,200	55	7.5	0.025
4030	3	8	7,400	370	7.5	0.15	6,400	260	7.5	0.15	4,500	105	7.5	0.15	2,800	65	6	0.06
4030	3	12	7,400	370	10.5	0.06	6,400	260	10.5	0.06	4,500	105	10.5	0.06	2,800	65	9	0.03

備考：  
 ・水溶性もしくは油性切削油を推奨致します。  
 ・チタン合金、超耐熱合金の加工には油性切削油を推奨致します。

側面切削



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

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