

VHGLB

V Series HMGCOAT Long Neck Ball

2 Flutes Short Shank Long Neck Ball End Mills

HMGCOAT 2枚刃 ショートシャック ロングネックボールエンドミル

Super
MG

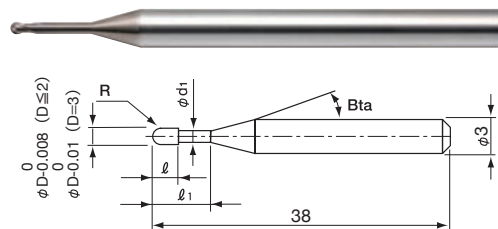
HMG
COAT

シャンク径
0/-0.003

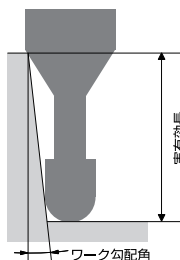


外周
バックテーパ

R0.05~R0.4は
外周バックテーパ形状ではありません。



シャンクテーパ角は目安です。



単位 (mm)

ボール半径	外径公差	R 精度
R0.05 ~ R0.075	0/-0.008	± 0.002
R0.1 ~ R1		± 0.003
R1.5	0/-0.01	

高硬度専用 (～70HRC)
超ネガティブ刃形状

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31型番

単位(mm)

型番	ボール半径 R	有効長 ℓ ₁	刃長 ℓ	首径 φd ₁	シャンク テーパ角 Bta	ワーク勾配角に対する実有効長					希望小売価格 ¥
						30°	1°	1°30'	2°	3°	
VHGLB 2001-003	R0.05	0.3	0.08	0.093	16°	0.34	0.36	0.38	0.40	0.44	6,180
VHGLB 20015-003	R0.075	0.3	0.12	0.14	16°	0.36	0.38	0.40	0.41	0.45	7,200
VHGLB 2002-005	R0.1	0.5	0.16	0.18	16°	0.63	0.66	0.68	0.71	0.76	4,320
VHGLB 2002-010	R0.1	1	0.16	0.18	16°	1.15	1.20	1.24	1.28	1.37	4,320
VHGLB 2003-010	R0.15	1	0.24	0.28	16°	1.15	1.19	1.23	1.27	1.36	4,260
VHGLB 2003-015	R0.15	1.5	0.24	0.28	16°	1.67	1.73	1.78	1.84	1.97	4,560
VHGLB 2004-010	R0.2	1	0.32	0.38	16°	1.15	1.19	1.23	1.27	1.35	2,940
VHGLB 2004-020	R0.2	2	0.32	0.38	16°	2.19	2.25	2.33	2.40	2.57	3,060
VHGLB 2004-030	R0.2	3	0.32	0.38	16°	3.22	3.32	3.43	3.54	3.79	3,360
VHGLB 2005-015	R0.25	1.5	0.4	0.48	16°	1.67	1.72	1.77	1.83	1.95	2,940
VHGLB 2005-020	R0.25	2	0.4	0.48	16°	2.19	2.25	2.32	2.40	2.56	2,940
VHGLB 2005-025	R0.25	2.5	0.4	0.48	16°	2.71	2.79	2.87	2.97	3.18	2,940
VHGLB 2006-010	R0.3	1	0.48	0.58	16°	1.15	1.19	1.22	1.26	1.33	2,520
VHGLB 2006-015	R0.3	1.5	0.48	0.58	16°	1.67	1.72	1.77	1.82	1.94	2,280
VHGLB 2006-020	R0.3	2	0.48	0.58	16°	2.19	2.25	2.32	2.39	2.55	2,280
VHGLB 2006-030	R0.3	3	0.48	0.58	16°	3.22	3.32	3.42	3.53	3.78	2,340
VHGLB 2006-040	R0.3	4	0.48	0.58	16°	4.25	4.38	4.52	4.67	5.00	2,400
VHGLB 2008-020	R0.4	2	0.64	0.78	16°	2.18	2.25	2.31	2.38	2.53	2,280
VHGLB 2008-040	R0.4	4	0.64	0.78	16°	4.25	4.37	4.51	4.66	4.98	2,400
VHGLB 2010-020	R0.5	2	0.8	0.97	16°	2.20	2.26	2.32	2.38	2.53	2,000
VHGLB 2010-025	R0.5	2.5	0.8	0.97	16°	2.72	2.79	2.87	2.95	3.14	2,000
VHGLB 2010-030	R0.5	3	0.8	0.97	16°	3.23	3.32	3.42	3.52	3.75	2,000
VHGLB 2010-040	R0.5	4	0.8	0.97	16°	4.26	4.39	4.52	4.66	4.98	2,160
VHGLB 2010-060	R0.5	6	0.8	0.97	16°	6.33	6.52	6.72	6.94	7.43	2,340
VHGLB 2015-030	R0.75	3	1.2	1.46	16°	3.11	3.19	3.28	3.37	3.57	2,220
VHGLB 2015-040	R0.75	4	1.2	1.46	16°	4.15	4.26	4.38	4.51	4.79	2,220
VHGLB 2015-060	R0.75	6	1.2	1.46	16°	6.21	6.39	6.58	6.78	7.24	2,220
VHGLB 2020-030	R1	3	1.6	1.96	16°	3.11	3.18	3.25	3.33	3.52	2,000
VHGLB 2020-040	R1	4	1.6	1.96	16°	4.14	4.24	4.35	4.47	4.74	2,000
VHGLB 2020-060	R1	6	1.6	1.96	16°	6.20	6.37	6.55	6.75	7.19	2,160
VHGLB 2030-060	R1.5	6	2.4	2.93	—	干渉なし	干渉なし	干渉なし	干渉なし	干渉なし	2,340

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

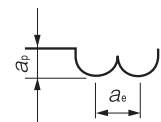
VHGLB 切削条件表

2枚刃

被削材	プリハードン鋼 / 焼入れ鋼 NAK / STAVAX (~55HRC)						焼入れ鋼 SKD11 (55~62HRC)				焼入れ鋼 HAP10 (62~66HRC)				焼入れ鋼 HAP72 (66~70HRC)			
	型番	ボール半径 (mm)	有効長 (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)	回転速度 (min ⁻¹)	送り速度 (mm/min)	a _p (mm)
2001-003	R0.05	0.3	48,000	200	0.005	0.01	48,000	200	0.005	0.01	48,000	150	0.003	0.006	40,000	120	0.002	0.004
20015-003	R0.075	0.3	48,000	230	0.007	0.014	48,000	230	0.007	0.014	48,000	170	0.005	0.01	40,000	135	0.003	0.006
2002-005	R0.1	0.5	44,000	250	0.01	0.03	42,000	250	0.01	0.03	40,000	200	0.008	0.024	36,000	150	0.006	0.018
2002-010	R0.1	1	44,000	250	0.01	0.03	42,000	250	0.01	0.03	40,000	200	0.008	0.024	36,000	150	0.006	0.018
2003-010	R0.15	1	44,000	400	0.01	0.03	42,000	350	0.01	0.03	40,000	300	0.01	0.03	36,000	250	0.008	0.024
2003-015	R0.15	1.5	44,000	400	0.01	0.03	42,000	350	0.01	0.03	40,000	300	0.01	0.03	36,000	250	0.008	0.024
2004-010	R0.2	1	44,000	600	0.015	0.045	42,000	550	0.015	0.045	40,000	500	0.013	0.036	36,000	350	0.01	0.027
2004-020	R0.2	2	44,000	600	0.015	0.045	42,000	550	0.015	0.045	40,000	500	0.013	0.036	36,000	350	0.01	0.027
2004-030	R0.2	3	35,200	330	0.008	0.024	33,600	310	0.008	0.024	32,000	280	0.008	0.022	28,000	200	0.006	0.016
2005-015	R0.25	1.5	44,000	900	0.02	0.065	40,000	800	0.015	0.05	36,000	600	0.015	0.05	30,000	400	0.015	0.03
2005-020	R0.25	2	44,000	900	0.02	0.065	40,000	800	0.015	0.05	36,000	600	0.015	0.05	30,000	400	0.015	0.03
2005-025	R0.25	2.5	44,000	900	0.02	0.065	40,000	800	0.015	0.05	36,000	600	0.015	0.05	30,000	400	0.015	0.03
2006-010	R0.3	1	40,000	1,400	0.045	0.15	36,000	1,500	0.03	0.13	32,000	1,000	0.02	0.1	25,000	600	0.02	0.1
2006-015	R0.3	1.5	40,000	1,400	0.03	0.13	36,000	1,300	0.03	0.13	32,000	1,000	0.02	0.1	25,000	600	0.02	0.1
2006-020	R0.3	2	40,000	1,400	0.03	0.13	36,000	1,300	0.03	0.13	32,000	1,000	0.02	0.1	25,000	600	0.02	0.1
2006-030	R0.3	3	40,000	1,200	0.025	0.1	36,000	1,100	0.025	0.1	32,000	900	0.02	0.1	25,000	500	0.02	0.1
2006-040	R0.3	4	40,000	1,000	0.02	0.08	32,000	800	0.02	0.08	32,000	700	0.015	0.07	25,000	400	0.01	0.075
2008-020	R0.4	2	35,000	1,600	0.06	0.21	30,000	1,600	0.04	0.17	26,000	1,350	0.04	0.15	20,000	700	0.02	0.12
2008-040	R0.4	4	35,000	1,600	0.06	0.21	30,000	1,600	0.04	0.17	26,000	1,350	0.04	0.15	20,000	700	0.02	0.12
2010-020	R0.5	2	30,000	1,750	0.2	0.4	24,000	2,000	0.1	0.3	21,000	1,750	0.05	0.2	16,000	875	0.05	0.2
2010-025	R0.5	2.5	30,000	1,750	0.2	0.4	24,000	2,000	0.1	0.3	21,000	1,750	0.05	0.2	16,000	875	0.05	0.2
2010-030	R0.5	3	30,000	1,750	0.1	0.3	24,000	2,000	0.1	0.2	21,000	1,750	0.03	0.17	16,000	875	0.03	0.17
2010-040	R0.5	4	30,000	1,750	0.1	0.3	24,000	2,000	0.1	0.2	21,000	1,750	0.03	0.17	16,000	875	0.03	0.17
2010-060	R0.5	6	30,000	1,150	0.06	0.23	21,500	1,250	0.03	0.17	19,700	1,050	0.025	0.15	14,500	525	0.025	0.15
2015-030	R0.75	3	30,000	2,450	0.25	0.55	17,000	2,000	0.12	0.4	15,000	1,750	0.06	0.29	11,250	875	0.06	0.29
2015-040	R0.75	4	30,000	2,450	0.25	0.55	17,000	2,000	0.12	0.4	15,000	1,750	0.06	0.29	11,250	875	0.06	0.29
2015-060	R0.75	6	30,000	2,450	0.15	0.45	17,000	2,000	0.07	0.31	15,000	1,750	0.04	0.24	11,250	875	0.04	0.24
2020-030	R1	3	28,000	2,900	0.3	0.7	14,000	2,100	0.15	0.5	14,700	2,100	0.15	0.35	12,250	1,800	0.08	0.35
2020-040	R1	4	28,000	2,900	0.3	0.7	14,000	2,100	0.15	0.5	14,700	2,100	0.15	0.35	12,250	1,800	0.08	0.35
2020-060	R1	6	28,000	2,900	0.2	0.6	14,000	2,100	0.1	0.4	14,700	2,100	0.15	0.3	12,250	1,800	0.06	0.3
2030-060	R1.5	6	21,000	3,000	0.4	1	13,250	2,500	0.24	0.55	11,040	2,280	0.24	0.55	9,200	1,900	0.12	0.55

備考:

- ・満加工となる部分では、送り速度を50%以下に下げてください。
- ・機械の回転速度が足りない場合や、加工中ビビリや工具の赤熱が発生する場合は、回転速度と送り速度を同じ比率で下げてください。
- ・水溶性・油性切削油、オイルミスト、エアブローのいずれにおいても安定した加工が可能です。



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