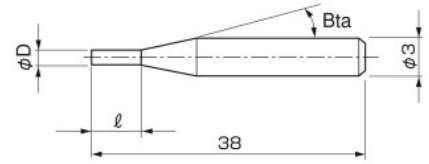


VCES4000

Value Series UT-COAT Square

4 Flutes Short Shank Square End Mills VCES 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。
ワークとの干渉が心配な場合は必ず実測して確認してください。
シャンク部とワークの接触にご注意ください。

The shank taper angle shown is not an exact value and to avoid contact with the work piece, we recommend the user controls the precise value of this angle. Shank taper angle should not make contact with the work piece.

Super
MG

UT
COAT

30°

シャンク径
Shank Dia.
0/-0.003

フラットランド
Flatland

対応被削材表 (★●○の順に推奨)

炭素鋼 CARBON STEELS S45C S55C	合金鋼 ALLOY STEELS SK / SCM SUS	プリハードン鋼 PREHARDENED STEELS NAK HPM	焼入れ鋼 HARDENED STEELS					鋳鉄 CAST IRON	アルミ合金 ALUMINUM ALLOYS	グラファイト GRAPHITE	銅 COPPER	樹脂 PLASTICS	ガラス入り樹脂 GLASS FILLED PLASTICS	チタン合金 TITANIUM ALLOYS	超耐熱合金 HEAT RESISTANT ALLOYS	超硬合金 CEMENTED CARBIDE	脆脆材 HARD BRITTLE (NON- METALLIC) MATERIALS
			~50 HRC	~55 HRC	~60 HRC	~65 HRC	~70 HRC										
●	●	●	●	○				○			●			○	○		

合計10型番 Total 10 models

単位 Unit (mm)

型番 Model Number	外径 Outside Diameter φD	刃長 Length of Cut ℓ	シャンクテーパ角 Shank Taper Angle Bta	希望小売価格 Suggested Retail Price ¥
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

VCES4000 切削条件表 Milling Condition for VCES4000

側面切削 Side Milling

被削材 WORK MATERIAL	炭素鋼 CARBON STEELS S45C / S55C (~225HB)		合金鋼 ALLOY STEELS SK / SCM / SUS (225~325HB)		プリハードン鋼 / 焼入れ鋼 PREHARDENED STEELS / HARDENED STEELS NAK / SKD (30~45HRC)		焼入れ鋼 HARDENED STEELS SKD / SKT (45~55HRC)												
	型番 Model Number	外径 Outside Diameter (mm)	刃長 Length of Cut (mm)	回転速度 Spindle Speed (min ⁻¹)	送り速度 Feed Rate (mm/ min)	側面切削 Side Milling		回転速度 Spindle Speed (min ⁻¹)	送り速度 Feed Rate (mm/ min)	側面切削 Side Milling		回転速度 Spindle Speed (min ⁻¹)	送り速度 Feed Rate (mm/ min)	側面切削 Side Milling		回転速度 Spindle Speed (min ⁻¹)	送り速度 Feed Rate (mm/ min)	側面切削 Side Milling	
						a _p Axial Depth (mm)	a _e Radial Depth (mm)			a _p Axial Depth (mm)	a _e Radial Depth (mm)			a _p Axial Depth (mm)	a _e Radial Depth (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。

Note:
・ Recommend water soluble or oil coolant.
・ Recommend oil coolant for Titanium Alloys and Heat Resistant Alloys.

側面切削
Side Milling

