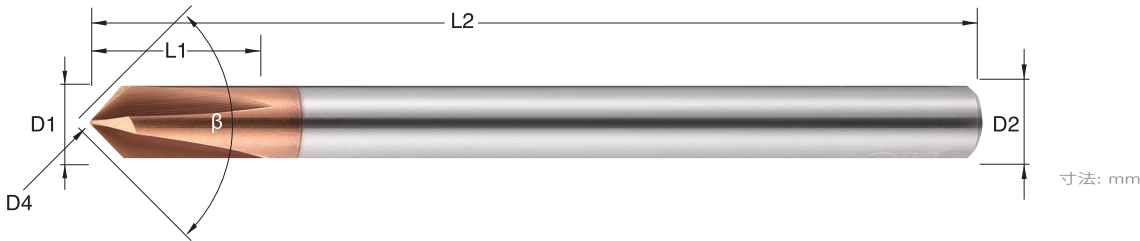


4VPRO

超硬4枚刃90°面取りミル



- 製品特長 4枚刃仕様により、加工面精度の向上と加工時間短縮を実現します。

- アイコン

4枚刃

90°
β

HRC
55

i8

面取り

p.05

h6

- 対応被削材

炭素鋼	合金鋼	プリハードン鋼	焼入れ鋼		ステンレス鋼	アルミニウム	耐熱合金	チタニウム
～HB225	HB225～352	HRC～48	HRC～56	HRC～65				
◎	◎	◎			○	○	○	○

- 製品仕様

型 式	刃径 (D1)	先端部 (D4)	刃長 (L1)	全長 (L2)	シャンク径 (D2)	定 価
4VPRO-0404	4.0	0.2	9	50	4	¥3,630
4VPRO-0406	4.0	0.2	9	50	6	¥4,290
4VPRO-040L	4.0	0.2	9	100	4	¥5,280
4VPRO-060	6.0	0.2	12	50	6	¥4,290
4VPRO-060L	6.0	0.2	12	110	6	¥6,600
4VPRO-080	8.0	0.2	15	60	8	¥5,720
4VPRO-080L	8.0	0.2	15	110	8	¥8,580
4VPRO-100	10.0	0.2	16	75	10	¥6,710
4VPRO-100L	10.0	0.2	16	110	10	¥10,780
4VPRO-120	12.0	0.2	18	75	12	¥8,580

品質向上の為、予告無く製品仕様を変更する場合がございますのであらかじめご了承下さい。

参考切削条件表〔面取り加工〕

被 削 材					
	一般鋼/鋳鉄	合金鋼	ステンレス鋼	アルミ合金	
	SS/S45C/FC	SCM/SKD	SUS304/SUS316L等	A2017/A5052/A7075	
切削速度		50～80 m/min	35～60 m/min	20～40 m/min	100～150 m/min
型 式	刃径 D	一刃送り mm/min	一刃送り mm/min	一刃送り mm/min	一刃送り mm/min
4VPRO-040	4.0	0.03～0.04	0.02～0.03	0.015～0.03	0.04～0.07
4VPRO-060	6.0	0.03～0.04	0.02～0.03	0.015～0.03	0.04～0.07
4VPRO-080	8.0	0.03～0.07	0.03～0.05	0.025～0.05	0.07～0.09
4VPRO-100	10.0	0.03～0.07	0.03～0.05	0.025～0.05	0.07～0.09
4VPRO-120	12.0	0.03～0.07	0.03～0.05	0.025～0.05	0.07～0.09

〔ご使用上注意点〕

できるだけ高剛性の機械・チャックをご使用ください。
切削条件はあくまでも目安となります。加工状況に応じてビバリ・異常音・寿命が短い場合は切削条件の調整をして下さい。
被削材にあわせてクーラントは適切なものをご使用ください。