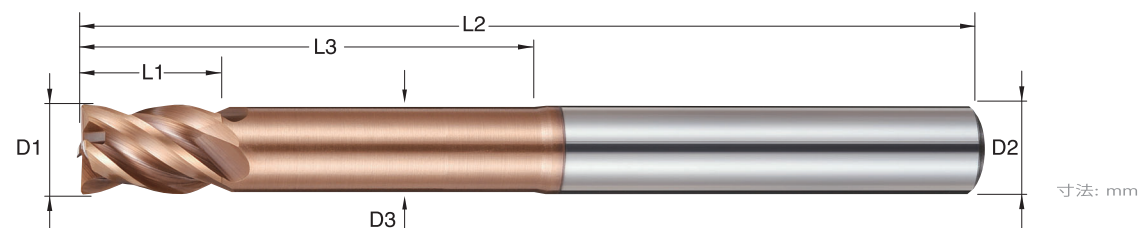


NEW

HGT x PROST

NECKPRO 5D-R

超硬4枚刃不等分割・不等リードネック付きラジアスエンドミル



・製品特長

不等分割・不等リード採用と刃長を短くすることで剛性を高めております。刃先にR加工を施し強度を高め、より速く安定した加工を実現します。

・アイコン



・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) | R | 刃長 (L1) | 首下長 (L3) | 首下径 (D3) | 全長 (L2) | シャンク径 (D2) | 定価 |
|--------------------|---------|-----|---------|----------|----------|---------|------------|---------|
| NECKPRO 5D-0606R05 | 6.0 | 0.5 | 9 | 30 | 5.8 | 70 | 6 | ¥6,400 |
| NECKPRO 5D-0606R1 | 6.0 | 1.0 | 9 | 30 | 5.8 | 70 | 6 | ¥6,400 |
| NECKPRO 5D-0606R2 | 6.0 | 2.0 | 9 | 30 | 5.8 | 70 | 6 | ¥6,400 |
| NECKPRO 5D-0808R05 | 8.0 | 0.5 | 12 | 40 | 7.7 | 80 | 8 | ¥9,000 |
| NECKPRO 5D-0808R1 | 8.0 | 1.0 | 12 | 40 | 7.7 | 80 | 8 | ¥9,000 |
| NECKPRO 5D-0808R2 | 8.0 | 2.0 | 12 | 40 | 7.7 | 80 | 8 | ¥9,000 |
| NECKPRO 5D-0808R3 | 8.0 | 3.0 | 12 | 40 | 7.7 | 80 | 8 | ¥9,000 |
| NECKPRO 5D-1010R05 | 10.0 | 0.5 | 15 | 50 | 9.6 | 100 | 10 | ¥14,000 |
| NECKPRO 5D-1010R1 | 10.0 | 1.0 | 15 | 50 | 9.6 | 100 | 10 | ¥14,000 |
| NECKPRO 5D-1010R2 | 10.0 | 2.0 | 15 | 50 | 9.6 | 100 | 10 | ¥14,000 |
| NECKPRO 5D-1010R3 | 10.0 | 3.0 | 15 | 50 | 9.6 | 100 | 10 | ¥14,000 |
| NECKPRO 5D-1212R05 | 12.0 | 0.5 | 18 | 60 | 11.5 | 110 | 12 | ¥17,000 |
| NECKPRO 5D-1212R1 | 12.0 | 1.0 | 18 | 60 | 11.5 | 110 | 12 | ¥17,000 |
| NECKPRO 5D-1212R2 | 12.0 | 2.0 | 18 | 60 | 11.5 | 110 | 12 | ¥17,000 |
| NECKPRO 5D-1212R3 | 12.0 | 3.0 | 18 | 60 | 11.5 | 110 | 12 | ¥17,000 |
| NECKPRO 5D-1616R1 | 16.0 | 1.0 | 24 | 80 | 15.4 | 135 | 16 | ¥36,000 |
| NECKPRO 5D-1616R2 | 16.0 | 2.0 | 24 | 80 | 15.4 | 135 | 16 | ¥36,000 |
| NECKPRO 5D-1616R3 | 16.0 | 3.0 | 24 | 80 | 15.4 | 135 | 16 | ¥36,000 |

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〔側面切削〕

| 被削材 | 一般鋼/合金鋼/鋳鉄 | | プリハードン鋼 | | 高硬度鋼 | | ステンレス鋼 | | 切込み |
|------------------|----------------|--------------------------|----------------|--------------------------|----------------|--------------------------|---------------|--------------------------|------|
| | SS/S45C/SCM/FC | SKD11/SKD61等 | SKD11 | SUS304/SUS316L等 | | | | | |
| 切り込み基準 | ap:1D ae:0.1D | | ap:1D ae:0.05D | | ap:1D ae:0.02D | | ap:1D ae:0.1D | | |
| 型式 | 刃径 D | 回転数 (min ⁻¹) | 送り速度 mm/min | 回転数 (min ⁻¹) | 送り速度 mm/min | 回転数 (min ⁻¹) | 送り速度 mm/min | 回転数 (min ⁻¹) | |
| NECKPRO 5D-0606R | 6.0 | 10700 | 2600 | 8000 | 350 | 5310 | 430 | 6400 | 1030 |
| NECKPRO 5D-0808R | 8.0 | 8000 | 2240 | 6000 | 380 | 4000 | 480 | 4800 | 960 |
| NECKPRO 5D-1010R | 10.0 | 6400 | 2050 | 4800 | 400 | 3200 | 520 | 4000 | 960 |
| NECKPRO 5D-1212R | 12.0 | 5400 | 1950 | 4000 | 420 | 2700 | 440 | 3200 | 900 |
| NECKPRO 5D-1616R | 16.0 | 4000 | 1600 | 3000 | 430 | 2000 | 400 | 2400 | 770 |

参考切削条件表〔溝切削〕

| 被削材 | 一般鋼/合金鋼/鋳鉄 | | プリハードン鋼 | | 高硬度鋼 | | ステンレス鋼 | | 切込み |
|------------------|----------------|--------------------------|-------------|--------------------------|-------------|--------------------------|-------------|--------------------------|------|
| | SS/S45C/SCM/FC | SKD11/SKD61等 | SKD11 | SUS304/SUS316L等 | | | | | |
| 切り込み基準 | ap:0.5D | | ap:0.3D | | ap:0.2D | | ap:0.3D | | |
| 型式 | 刃径 D | 回転数 (min ⁻¹) | 送り速度 mm/min | 回転数 (min ⁻¹) | 送り速度 mm/min | 回転数 (min ⁻¹) | 送り速度 mm/min | 回転数 (min ⁻¹) | |
| NECKPRO 5D-0606R | 6.0 | 10700 | 1300 | 8000 | 640 | 5310 | 220 | 6400 | 1280 |
| NECKPRO 5D-0808R | 8.0 | 8000 | 1280 | 6000 | 600 | 4000 | 240 | 4800 | 1160 |
| NECKPRO 5D-1010R | 10.0 | 6400 | 1280 | 4800 | 580 | 3200 | 260 | 4000 | 1120 |
| NECKPRO 5D-1212R | 12.0 | 5400 | 1300 | 4000 | 640 | 2700 | 270 | 3200 | 1030 |
| NECKPRO 5D-1616R | 16.0 | 4000 | 1120 | 3000 | 600 | 2000 | 240 | 2400 | 870 |

〔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ビリ・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。