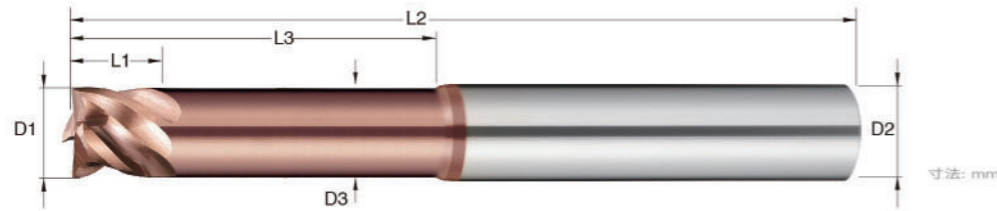


NECKPRO 5D

超硬4枚刃不等分割・不等リードネック付きエンドミル



寸法: mm

・製品特長

特殊コーティング採用により幅広い被削材に対応し汎用性の優れたエンドミルです。
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。
首下加工を行い、有効長を確保し深い加工でもエンドミルの干渉を防ぎます。

・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				
◎	◎	○		◎		◎	◎

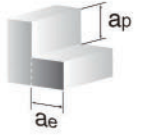
・製品仕様

型式	刃径 (D1)	刃長 (L1)	首下長 (L3)	首径 (D3)	全長 (L2)	シャンク径 (D2)	定価
NECKPRO5D-0306	3.0	4.5	15	2.9	70	6	¥4,600
NECKPRO5D-0406	4.0	6	20	3.88	70	6	¥4,600
NECKPRO5D-0506	5.0	7.5	25	4.8	70	6	¥4,600
NECKPRO5D-0606	6.0	9	30	5.8	70	6	¥4,600
NECKPRO5D-0808	8.0	12	40	7.7	80	8	¥7,000
NECKPRO5D-1010	10.0	15	50	9.6	100	10	¥11,000
NECKPRO5D-1212	12.0	18	60	11.5	110	12	¥14,000
NECKPRO5D-1616	16.0	24	80	15.4	135	16	¥28,000

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。

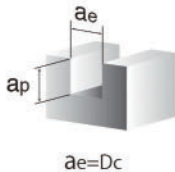
切削条件参考表〔側面切削〕

被削材	一般鋼/合金鋼/鋳鉄		プリハードン鋼		ステンレス鋼		チタン合金		超耐熱合金		切込み
	SS/S45C/SCM/FC	SKD11/SKD61等	SUS304/SUS316L等	Ti6AL-4V等	インコネル718等						
切り込み基準	ap:1Dc ae:0.5Dc		ap:1Dc ae:0.5Dc		ap:1Dc ae:0.5Dc		ap:1Dc ae:0.5Dc		ap:1Dc ae:0.05Dc		
PROST 型番	刃径 Dc	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)	送り速度 (mm/min)	回転数 (min ⁻¹)	送り速度 (mm/min)
NECKPRO5D-0306	3.0	8000	640	5600	320	4800	270	4800	270	3200	90
NECKPRO5D-0406	4.0	6000	640	4200	320	3500	280	3500	280	2400	96
NECKPRO5D-0506	5.0	4800	670	3360	340	2900	290	2900	290	1910	96
NECKPRO5D-0606	6.0	4000	720	2800	360	2400	290	2400	290	1595	96
NECKPRO5D-0808	8.0	3000	600	2100	300	1800	290	1800	290	1195	100
NECKPRO5D-1010	10.0	2400	670	1700	340	1500	300	1500	300	955	110
NECKPRO5D-1212	12.0	2000	600	1500	300	1300	280	1300	280	800	96
NECKPRO5D-1616	16.0	1500	600	1100	300	950	265	950	265	600	96



切削条件参考表〔溝切削〕

被削材	一般鋼/合金鋼/鋳鉄		プリハードン鋼		ステンレス鋼		チタン合金		超耐熱合金		切込み
	SS/S45C/SCM/FC	SKD11/SKD61等	SUS304/SUS316L等	Ti6AL-4V等	インコネル718等						
切り込み基準	ap:1Dc		ap:1Dc		ap:1Dc		ap:0.5Dc		ap:0.5Dc		
PROST 型番	刃径 Dc	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)	送り速度 (mm/min)	回転数 (min ⁻¹)	送り速度 (mm/min)
NECKPRO5D-0306	3.0	7000	560	4900	255	4400	245	4400	245	3200	90
NECKPRO5D-0406	4.0	5500	550	3900	280	3500	280	3500	280	2400	96
NECKPRO5D-0506	5.0	4400	620	3000	300	2700	270	2700	270	1910	96
NECKPRO5D-0606	6.0	3700	590	2600	310	2400	280	2350	280	1595	96
NECKPRO5D-0808	8.0	2600	625	1900	300	1700	270	1700	270	1195	100
NECKPRO5D-1010	10.0	2200	615	1500	300	1350	270	1350	270	955	110
NECKPRO5D-1212	12.0	1800	575	1300	260	1200	260	1200	260	800	96
NECKPRO5D-1616	16.0	1600	560	1100	260	990	255	990	255	600	96



〔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。