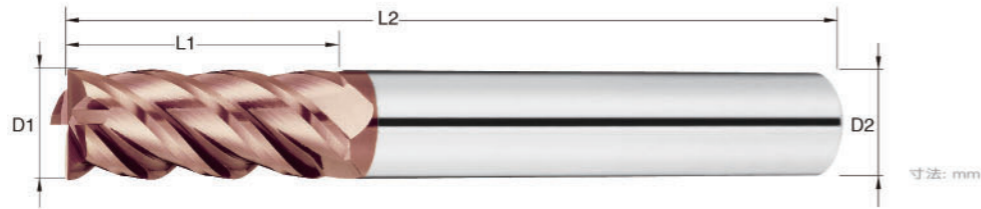


## SEKPRO

## 超硬4枚刃高硬度用エンドミル45°ネジレ



## ・製品特長

一般鋼から高硬度材(～HRC65)の側面加工に最適です。  
被膜硬度と耐熱性に優れたコーティングを採用し長寿命を実現します。

## ・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)	刃長 (L1)	全長 (L2)	シャンク径 (D2)	定価
SEKPRO-0104	1.0	3	50	4	¥1,800
SEKPRO-0154	1.5	4	50	4	¥1,800
SEKPRO-0204	2.0	6	50	4	¥1,800
SEKPRO-0306	3.0	8	50	6	¥3,100
SEKPRO-0406	4.0	11	50	6	¥3,100
SEKPRO-0506	5.0	13	50	6	¥3,100
SEKPRO-0606	6.0	16	50	6	¥3,100
SEKPRO-0808	8.0	20	60	8	¥3,500
SEKPRO-1010	10.0	25	75	10	¥5,200
SEKPRO-1212	12.0	30	75	12	¥7,200

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		焼入れ鋼		切込み	
	SS/S45C/SCM/FC		NAK80/SKD11		SKD11			
切り込み基準	ap:1.5Dc ae:0.1Dc		ap:1.5Dc ae:0.05Dc		ap:1Dc ae:0.02Dc			
PROST 型番	刃径 Dc	回転数 (min <sup>-1</sup> )	送り速度 (mm/min)	回転数 (min <sup>-1</sup> )	送り速度 (mm/min)	回転数 (min <sup>-1</sup> )		送り速度 (mm/min)
SEKPRO-0104	1.0	20700	910	20700	910	20700		550
SEKPRO-0154	1.5	20000	800	20000	800	14860		420
SEKPRO-0204	2.0	20000	1600	16000	1400	11000		880
SEKPRO-0306	3.0	13800	1660	10600	1270	7340		880
SEKPRO-0406	4.0	11150	1780	8000	1280	5570		890
SEKPRO-0506	5.0	8920	1780	6370	1280	4460		890
SEKPRO-0606	6.0	7400	2360	5300	1700	3700		1180
SEKPRO-0808	8.0	5600	2240	4000	1600	2800		1120
SEKPRO-1010	10.0	4460	2670	3180	1900	2230	1330	
SEKPRO-1212	12.0	3700	2510	2700	1830	1900	1290	

## 〔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。