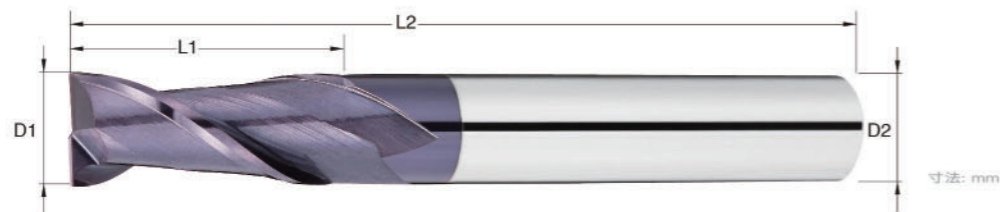


SEMPRO

超硬2枚刃エンドミル35°ネジレ



・製品特長

φ0.2からの小径を標準ラインナップ。
一般鋼から高硬度鋼材まで幅広い被削材にご使用頂けます。

・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 | | | | |
| ◎ | ◎ | ◎ | ○ | | ○ | ○ | ○ | ○ |

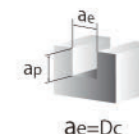
・製品仕様

| 型式 | 刃径 (D1) | 刃長 (L1) | 全長 (L2) | シャンク径 (D2) | 定価 |
|-------------|---------|---------|---------|------------|--------|
| SEMPRO-0024 | 0.2 | 0.4 | 50 | 4 | ¥6,000 |
| SEMPRO-0034 | 0.3 | 0.6 | 50 | 4 | ¥3,000 |
| SEMPRO-0044 | 0.4 | 0.8 | 50 | 4 | ¥3,000 |
| SEMPRO-0054 | 0.5 | 1 | 50 | 4 | ¥3,000 |
| SEMPRO-0064 | 0.6 | 1.2 | 50 | 4 | ¥3,000 |
| SEMPRO-0074 | 0.7 | 1.4 | 50 | 4 | ¥3,000 |
| SEMPRO-0084 | 0.8 | 1.6 | 50 | 4 | ¥3,000 |
| SEMPRO-0094 | 0.9 | 1.8 | 50 | 4 | ¥3,000 |
| SEMPRO-0104 | 1.0 | 3 | 50 | 4 | ¥1,580 |
| SEMPRO-0124 | 1.2 | 3 | 50 | 4 | ¥3,000 |
| SEMPRO-0144 | 1.4 | 3 | 50 | 4 | ¥3,000 |
| SEMPRO-0154 | 1.5 | 4 | 50 | 4 | ¥1,580 |
| SEMPRO-0164 | 1.6 | 4 | 50 | 4 | ¥3,000 |
| SEMPRO-0184 | 1.8 | 5 | 50 | 4 | ¥3,000 |
| SEMPRO-0204 | 2.0 | 6 | 50 | 4 | ¥1,580 |
| SEMPRO-0254 | 2.5 | 6 | 50 | 4 | ¥1,580 |
| SEMPRO-0306 | 3.0 | 8 | 50 | 6 | ¥2,080 |
| SEMPRO-0356 | 3.5 | 8 | 50 | 6 | ¥2,080 |
| SEMPRO-0406 | 4.0 | 11 | 50 | 6 | ¥2,080 |
| SEMPRO-0506 | 5.0 | 13 | 50 | 6 | ¥2,080 |
| SEMPRO-0606 | 6.0 | 16 | 50 | 6 | ¥2,080 |
| SEMPRO-0808 | 8.0 | 20 | 60 | 8 | ¥3,600 |
| SEMPRO-1010 | 10.0 | 25 | 75 | 10 | ¥5,500 |
| SEMPRO-1212 | 12.0 | 30 | 75 | 12 | ¥7,300 |

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〔溝切削〕

| 被削材 | 一般鋼/鋳鉄 | | 合金鋼 | | 調質鋼 | | 焼入れ鋼 | | 切込み |
|-------------|---|--------------------------|---|--------------------------|---|--------------------------|---|--------------------------|-------------|
| | SS/S45C/FC | | SCM/SKD | | HPM/NAK | | SKD61 | | |
| 切り込み基準 | ap:φ0.2~0.4=0.05Dc ap:φ0.5~2.9=0.1Dc ap:φ3.0~12.0=0.5Dc | | ap:φ0.2~0.4=0.05Dc ap:φ0.5~2.9=0.1Dc ap:φ3.0~12.0=0.5Dc | | ap:φ0.2~0.4=0.05Dc ap:φ0.5~2.9=0.1Dc ap:φ3.0~12.0=0.5Dc | | ap:φ0.2~0.4=0.05Dc ap:φ0.5~2.9=0.1Dc ap:φ3.0~12.0=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 |
| SEMPRO-0024 | 0.2 | 47770 | 48 | 47770 | 30 | 47770 | 30 | 39800 | 20 |
| SEMPRO-0034 | 0.3 | 42460 | 50 | 42460 | 35 | 42460 | 40 | 26540 | 20 |
| SEMPRO-0044 | 0.4 | 39800 | 60 | 39800 | 50 | 35830 | 50 | 19900 | 20 |
| SEMPRO-0054 | 0.5 | 38200 | 76 | 31840 | 50 | 28660 | 50 | 15920 | 30 |
| SEMPRO-0064 | 0.6 | 31850 | 80 | 26540 | 50 | 23890 | 50 | 13270 | 30 |
| SEMPRO-0074 | 0.7 | 27300 | 82 | 22750 | 50 | 20470 | 50 | 11370 | 30 |
| SEMPRO-0084 | 0.8 | 23890 | 95 | 19900 | 50 | 17910 | 50 | 9950 | 30 |
| SEMPRO-0094 | 0.9 | 21230 | 95 | 17700 | 50 | 15920 | 50 | 8850 | 30 |
| SEMPRO-0104 | 1 | 19110 | 120 | 15920 | 50 | 14330 | 60 | 7960 | 30 |
| SEMPRO-0124 | 1.2 | 15920 | 120 | 13270 | 50 | 11940 | 60 | 6630 | 30 |
| SEMPRO-0144 | 1.4 | 13650 | 123 | 11370 | 50 | 10240 | 60 | 5690 | 30 |
| SEMPRO-0154 | 1.5 | 12740 | 127 | 10600 | 50 | 9550 | 60 | 5300 | 30 |
| SEMPRO-0164 | 1.6 | 11940 | 131 | 9950 | 50 | 8960 | 60 | 4970 | 30 |
| SEMPRO-0184 | 1.8 | 10620 | 132 | 8850 | 50 | 7960 | 60 | 4420 | 30 |
| SEMPRO-0204 | 2.0 | 9550 | 138 | 7960 | 60 | 7170 | 70 | 3980 | 30 |
| SEMPRO-0254 | 2.5 | 7640 | 150 | 6370 | 60 | 5730 | 70 | 3180 | 30 |
| SEMPRO-0306 | 3.0 | 6900 | 155 | 5840 | 75 | 5300 | 105 | 2650 | 40 |
| SEMPRO-0356 | 3.5 | 5910 | 155 | 5000 | 75 | 4550 | 105 | 2270 | 40 |
| SEMPRO-0406 | 4.0 | 5180 | 155 | 4380 | 80 | 3980 | 100 | 1990 | 40 |
| SEMPRO-0506 | 5.0 | 4140 | 160 | 3500 | 80 | 3180 | 110 | 1590 | 40 |
| SEMPRO-0606 | 6.0 | 3720 | 180 | 2920 | 90 | 2650 | 120 | 1330 | 40 |
| SEMPRO-0808 | 8.0 | 2790 | 167 | 2390 | 75 | 1990 | 120 | 990 | 40 |
| SEMPRO-1010 | 10.0 | 2230 | 156 | 1910 | 75 | 1590 | 100 | 790 | 40 |
| SEMPRO-1212 | 12.0 | 1860 | 150 | 1590 | 75 | 1330 | 90 | 660 | 40 |



〔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。