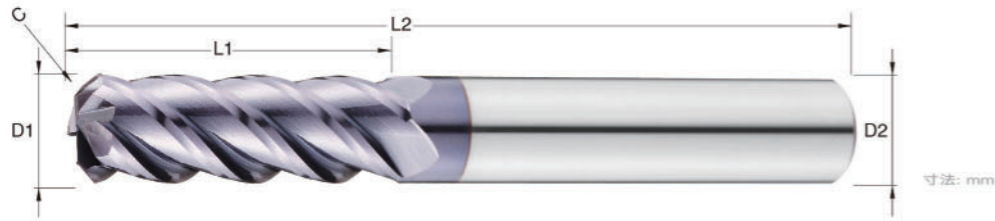


SEZPRO

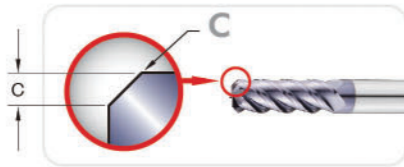
超硬4枚刃エンドミルC面付45°ネジレ



・製品特長

刃先先端にC面加工を施し、標準ラインナップしました。
刃先のカケを防止し、荒加工に最適なエンドミルです。

・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)	チャンファア(C)	刃長(L1)	全長(L2)	シャンク径(D2)	定価
SEZPRO-0405	4.0	0.5	11	50	6	¥2,200
SEZPRO-0410	4.0	1.0	11	50	6	¥2,200
SEZPRO-0605	6.0	0.5	16	50	6	¥2,900
SEZPRO-0610	6.0	1.0	16	50	6	¥2,900
SEZPRO-0805	8.0	0.5	20	60	8	¥4,700
SEZPRO-0810	8.0	1.0	20	60	8	¥4,700
SEZPRO-1005	10.0	0.5	25	75	10	¥7,500
SEZPRO-1010	10.0	1.0	25	75	10	¥7,500
SEZPRO-1020	10.0	2.0	25	75	10	¥7,500
SEZPRO-1205	12.0	0.5	30	75	12	¥10,200
SEZPRO-1210	12.0	1.0	30	75	12	¥10,200
SEZPRO-1220	12.0	2.0	30	75	12	¥10,200

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

被削材	一般鋼/鋳鉄		合金鋼		ステンレス鋼		切込み	
	SS/S45C/FC		SCM/SKD		SUS303/SUS304			
切り込み基準	ap:0.3Dc		ap:0.3Dc		ap:0.2Dc			
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)
SEZPRO	4.0	4380	525	2790	335	2390		190
SEZPRO	6.0	3180	570	1860	335	1590		220
SEZPRO	8.0	2390	570	1390	305	1190		215
SEZPRO	10.0	1910	535	1110	245	955		190
SEZPRO	12.0	1590	445	930	215	800	160	

〔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。