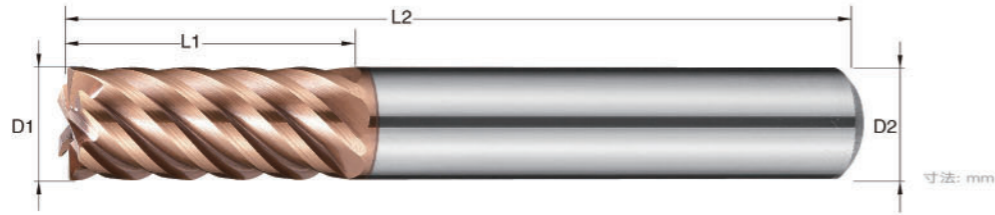


# SHXPRO

## 超硬6枚刃エンドミル45°ネジレ



・製品特長

一般鋼から高硬度材(～HRC65)の側面仕上げ加工に最適です。  
被膜硬度と耐熱性に優れたコーティングを採用し高速・高送り加工を実現します。

・アイコン



・対応被削材

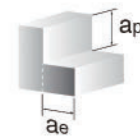
炭素鋼	合金鋼	プリハードン鋼	焼入れ鋼		ステンレス鋼	アルミニウム	耐熱合金	チタニウム
～HB225	HB225～352	HRC-48	HRC-56	HRC-65				
○	○	○	◎	◎	○		○	○

・製品仕様

型式	刃径 (D1)	刃長 (L1)	全長 (L2)	シャンク径 (D2)	定価
SHXPRO-0506	5.0	13	50	6	¥3,500
SHXPRO-0506L	5.0	30	80	6	¥6,800
SHXPRO-0606	6.0	16	50	6	¥3,500
SHXPRO-0606L	6.0	30	80	6	¥6,800
SHXPRO-0808	8.0	20	60	8	¥5,500
SHXPRO-0808L	8.0	40	100	8	¥8,800
SHXPRO-1010	10.0	25	75	10	¥8,400
SHXPRO-1010L	10.0	50	110	10	¥12,000
SHXPRO-1212	12.0	30	75	12	¥11,200
SHXPRO-1212L	12.0	60	110	12	¥16,800
SHXPRO-1616	16.0	40	100	16	¥21,400
SHXPRO-1616L	16.0	80	150	16	¥36,000
SHXPRO-2020L	20.0	100	200	20	¥63,000
SHXPRO-2525L	25.0	90	150	20	¥92,000

\*φ25は8枚刃となります  
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～焼入れ鋼			高硬度鋼		切込み 
被削材硬度	(30-55HRC)			(55-62HRC)		
切り込み基準	ap:1.5Dc ae:0.03Dc			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	
SHXPRO-0506	5.0	15400	5550	7640	2500	
SHXPRO-0606	6.0	12800	4640	6400	2320	
SHXPRO-0808	8.0	9600	4640	4800	2320	
SHXPRO-1010	10.0	7680	4640	3840	2320	
SHXPRO-1212	12.0	6400	3800	3180	1920	
SHXPRO-1616	16.0	4800	2880	2400	1440	
SHXPRO-1616L	16.0	510	180	420	130	ap:3D-5D ae:0.16以下
SHXPRO-2020L	20.0	400	160	340	110	ap:3D-5D ae:0.08以下

〔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。