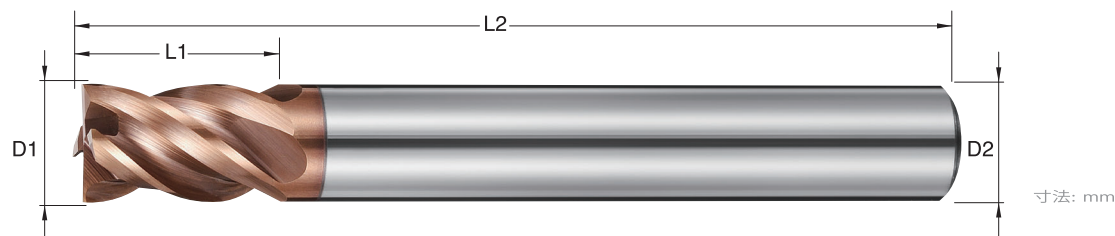


NEW

HGT x PROST

SUSPRO-1.5D

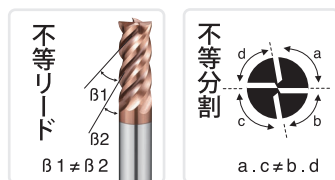
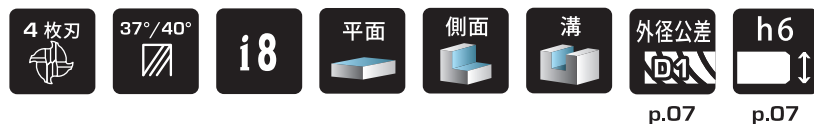
超硬4枚刃不等分割・不等リードエンドミル



・製品特長

不等リード・不等分割設計によりビブりを抑え高能率加工を実現します。従来の刃長を1.5D にすることで剛性を高め、溝加工にも対応。

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

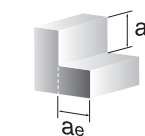
・製品仕様

| 型式 | 刃径 (D1) | 刃長 (L1) | 全長 (L2) | シャンク径 (D2) | 定価 |
|------------------|---------|---------|---------|------------|---------|
| SUSPRO-0306-1.5D | 3.0 | 4.5 | 50 | 6 | ¥3,100 |
| SUSPRO-0356-1.5D | 3.5 | 5.25 | 50 | 6 | ¥3,100 |
| SUSPRO-0406-1.5D | 4.0 | 6 | 50 | 6 | ¥3,100 |
| SUSPRO-0456-1.5D | 4.5 | 6.75 | 50 | 6 | ¥3,100 |
| SUSPRO-0506-1.5D | 5.0 | 7.5 | 50 | 6 | ¥3,100 |
| SUSPRO-0556-1.5D | 5.5 | 8.25 | 50 | 6 | ¥3,100 |
| SUSPRO-0606-1.5D | 6.0 | 9 | 50 | 6 | ¥3,100 |
| SUSPRO-0708-1.5D | 7.0 | 10.5 | 60 | 8 | ¥4,830 |
| SUSPRO-0808-1.5D | 8.0 | 12 | 60 | 8 | ¥4,830 |
| SUSPRO-0910-1.5D | 9.0 | 13.5 | 75 | 10 | ¥7,700 |
| SUSPRO-1010-1.5D | 10.0 | 15 | 75 | 10 | ¥7,700 |
| SUSPRO-1212-1.5D | 12.0 | 18 | 75 | 12 | ¥10,300 |

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。

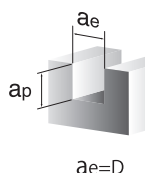
参考切削条件表〔側面切削〕

| 被削材 | 一般鋼/合金鋼/铸铁 | | 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:1D ae:0.2D | | ap:1D ae:0.2D | | ap:1D ae:0.2D | | ap:1D ae:0.1D | | ap:1D ae:0.05D | | |
| 型式 | 刃径 D | 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) |
| SUSPRO-0306-1.5D | 3.0 | 12740 | 1530 | 8490 | 680 | 7430 | 450 | 7430 | 450 | 3200 | 80 |
| SUSPRO-0356-1.5D | 3.5 | 10920 | 1310 | 7280 | 580 | 6370 | 510 | 6370 | 510 | 2730 | 87 |
| SUSPRO-0406-1.5D | 4.0 | 9550 | 1530 | 6370 | 510 | 5570 | 670 | 5570 | 670 | 2400 | 90 |
| SUSPRO-0456-1.5D | 4.5 | 8490 | 1910 | 5660 | 450 | 4950 | 590 | 4950 | 590 | 2130 | 96 |
| SUSPRO-0506-1.5D | 5.0 | 7640 | 1530 | 5100 | 610 | 4460 | 540 | 4460 | 540 | 1910 | 96 |
| SUSPRO-0556-1.5D | 5.5 | 6950 | 1530 | 4630 | 560 | 4050 | 490 | 4050 | 490 | 1740 | 96 |
| SUSPRO-0606-1.5D | 6.0 | 6370 | 1530 | 4250 | 680 | 3710 | 590 | 3710 | 590 | 1595 | 100 |
| SUSPRO-0708-1.5D | 7.0 | 5460 | 1740 | 3640 | 730 | 3180 | 630 | 3180 | 630 | 1365 | 100 |
| SUSPRO-0808-1.5D | 8.0 | 4780 | 1530 | 3180 | 760 | 2790 | 560 | 2790 | 560 | 1195 | 110 |
| SUSPRO-0910-1.5D | 9.0 | 4250 | 1530 | 2830 | 790 | 2480 | 790 | 2480 | 790 | 1040 | 110 |
| SUSPRO-1010-1.5D | 10.0 | 3820 | 1530 | 2550 | 710 | 2230 | 710 | 2230 | 710 | 955 | 96 |
| SUSPRO-1212-1.5D | 12.0 | 3180 | 1270 | 2120 | 590 | 1860 | 590 | 1860 | 590 | 800 | 96 |



参考切削条件表〔溝切削〕

| 被削材 | 一般鋼/合金鋼/铸铁 | | 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:1D | | ap:1D | | ap:1D | | ap:0.5D | | ap:0.1D | | |
| 型式 | 刃径 D | 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) |
| SUSPRO-0306-1.5D | 3.0 | 11680 | 700 | 7430 | 450 | 6370 | 255 | 6370 | 255 | 3200 | 64 |
| SUSPRO-0356-1.5D | 3.5 | 10010 | 600 | 6370 | 380 | 5460 | 220 | 5460 | 220 | 2730 | 55 |
| SUSPRO-0406-1.5D | 4.0 | 8760 | 700 | 5570 | 450 | 4780 | 380 | 4780 | 380 | 2400 | 48 |
| SUSPRO-0456-1.5D | 4.5 | 7780 | 620 | 4950 | 400 | 4250 | 340 | 4250 | 340 | 2130 | 43 |
| SUSPRO-0506-1.5D | 5.0 | 7010 | 840 | 4460 | 360 | 3820 | 380 | 3820 | 380 | 1910 | 76 |
| SUSPRO-0556-1.5D | 5.5 | 6370 | 760 | 4050 | 320 | 3470 | 350 | 3470 | 350 | 1740 | 70 |
| SUSPRO-0606-1.5D | 6.0 | 5840 | 930 | 3710 | 450 | 3180 | 380 | 3180 | 380 | 1595 | 63 |
| SUSPRO-0708-1.5D | 7.0 | 5000 | 800 | 3180 | 380 | 2730 | 330 | 2730 | 330 | 1365 | 80 |
| SUSPRO-0808-1.5D | 8.0 | 4380 | 700 | 2780 | 440 | 2390 | 290 | 2390 | 290 | 1195 | 71 |
| SUSPRO-0910-1.5D | 9.0 | 3890 | 930 | 2480 | 500 | 2130 | 340 | 2130 | 340 | 1040 | 62 |
| SUSPRO-1010-1.5D | 10.0 | 3500 | 840 | 2230 | 450 | 1910 | 310 | 1910 | 310 | 955 | 57 |
| SUSPRO-1212-1.5D | 12.0 | 2920 | 700 | 1860 | 440 | 1590 | 255 | 1590 | 255 | 800 | 48 |



〔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ブり・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。