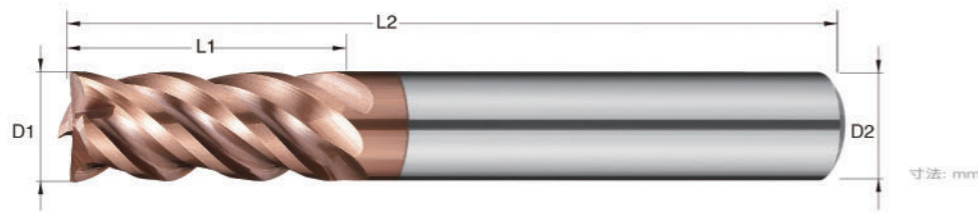


# SUSPRO

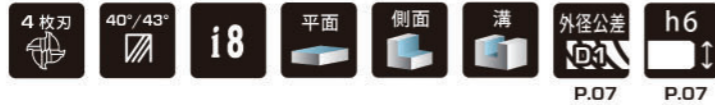
## 超硬4枚刃不等分割・不等リードエンドミル



・製品特長

不等リード・不等分割設計によりビビリを抑え高能率加工を実現します。  
特殊コーティング採用で特にステンレス鋼・チタン合金・耐熱合金鋼に適しています

・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				
◎	◎	○			◎		◎	◎

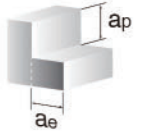
・製品仕様

型式	刃径 (D1)	刃長 (L1)	全長 (L2)	シャンク径 (D2)	定価
SUSPRO-0104	1.0	3	50	4	¥2,200
SUSPRO-0204	2.0	6	50	4	¥2,200
SUSPRO-0306	3.0	8	50	6	¥3,200
SUSPRO-0406	4.0	11	50	6	¥3,200
SUSPRO-0506	5.0	13	50	6	¥3,200
SUSPRO-0606	6.0	16	50	6	¥3,200
SUSPRO-0708	7.0	20	60	8	¥4,800
SUSPRO-0808	8.0	20	60	8	¥4,800
SUSPRO-0910	9.0	25	75	10	¥7,300
SUSPRO-1010	10.0	25	75	10	¥7,300
SUSPRO-1112	11.0	28	75	12	¥9,700
SUSPRO-1212	12.0	30	75	12	¥9,700
SUSPRO-1616	16.0	40	100	16	¥20,300
SUSPRO-2020	20.0	45	100	20	¥29,300

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。

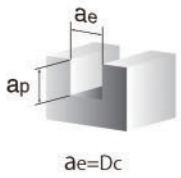
### 切削条件参考表〔側面切削〕

被削材	一般鋼/合金鋼/鋳鉄		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:1Dc ae:0.2Dc		ap:1Dc ae:0.2Dc		ap:1Dc ae:0.2Dc		ap:1Dc ae:0.1Dc		ap:1Dc ae:0.05Dc		
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)	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)
SUSPRO-0104	1.0	38210	1220	25480	710	18840	390	18840	390	9550	80
SUSPRO-0204	2.0	19108	1070	12740	510	9550	420	9550	420	4775	87
SUSPRO-0306	3.0	12730	1530	8490	510	6370	440	6370	440	3200	90
SUSPRO-0406	4.0	9550	1530	6370	510	4780	500	4780	500	2400	96
SUSPRO-0506	5.0	7640	1530	5100	510	3820	510	3820	510	1910	96
SUSPRO-0606	6.0	6370	1530	4250	680	3180	510	3180	510	1595	96
SUSPRO-0708	7.0	5460	1740	3640	730	2730	550	2730	550	1365	100
SUSPRO-0808	8.0	4780	1530	3180	760	2390	550	2390	550	1195	100
SUSPRO-0910	9.0	4250	1530	2830	790	2120	580	2120	580	1040	110
SUSPRO-1010	10.0	3820	1530	2550	710	1910	580	1910	580	955	110
SUSPRO-1212	12.0	3180	1270	2120	590	1590	510	1590	510	800	96
SUSPRO-1616	16.0	2390	1145	1590	510	1190	450	1190	450	600	96
SUSPRO-2020	20.0	1910	1070	1270	460	955	410	955	410	480	96



### 切削条件参考表〔溝切削〕

被削材	一般鋼/合金鋼/鋳鉄		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:1Dc		ap:0.5Dc		ap:0.5Dc		ap:0.1Dc		ap:0.05Dc		
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)	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)
SUSPRO-0104	1.0	34390	415	19740	190	17500	140	17500	140	8900	25
SUSPRO-0204	2.0	17200	500	9870	230	8750	170	8750	170	4290	30
SUSPRO-0306	3.0	11450	590	6660	270	5830	200	5830	200	2880	35
SUSPRO-0406	4.0	8590	680	5040	320	4380	200	4380	200	2160	43
SUSPRO-0506	5.0	6870	750	4050	360	3500	240	3500	240	1720	48
SUSPRO-0606	6.0	5730	840	3330	400	3700	270	3700	270	1440	56
SUSPRO-0708	7.0	4910	820	2880	410	2500	270	2500	270	1230	50
SUSPRO-0808	8.0	4300	820	2520	410	2190	270	2190	270	1080	50
SUSPRO-0910	9.0	3820	820	2250	410	1940	270	1940	270	940	48
SUSPRO-1010	10.0	3430	850	1980	420	1750	280	1750	280	860	48
SUSPRO-1212	12.0	2860	760	1710	370	1460	250	1460	250	720	46
SUSPRO-1616	16.0	2150	720	1260	340	1095	220	1095	220	540	43
SUSPRO-2020	20.0	1710	680	990	320	875	215	875	215	430	41



〔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。