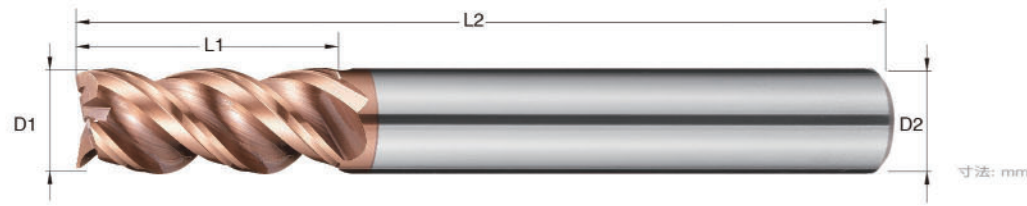


# ZPRO

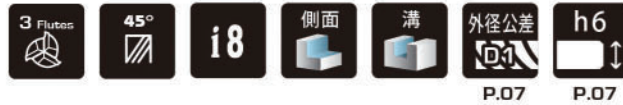
## 超硬3枚刃エンドミル45°ネジレ



・製品特長

特殊コーティング\*採用で幅広い被削材に対応し汎用性の優れたエンドミル  
切粉排出性に優れた特殊形状でZ加工・溝加工・ポケット加工に最適です

・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)	刃長 (L1)	全長 (L2)	シャンク径 (D2)	定価
ZPRO-0206	2.0	6	50	6	¥2,920
ZPRO-0256	2.5	6	50	6	¥2,920
ZPRO-0306	3.0	8	50	6	¥2,920
ZPRO-0356	3.5	8	50	6	¥2,920
ZPRO-0406	4.0	11	50	6	¥2,920
ZPRO-0456	4.5	11	50	6	¥2,920
ZPRO-0506	5.0	13	50	6	¥2,920
ZPRO-0606	6.0	16	50	6	¥2,920
ZPRO-0808	8.0	21	65	8	¥5,100
ZPRO-1010	10.0	25	80	10	¥6,980
ZPRO-1212	12.0	30	80	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〔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		切込み
		SS/S45C/SCM/FC		SKD11/SKD61等		SUS304/SUS316L等		
切り込み基準		ap:1.0Dc ae:0.5Dc		ap:1.0Dc ae:0.3Dc		ap:1.0Dc ae:0.2Dc		
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)	
ZPRO-0206	2	19100	860	12740	380	9550	430	
ZPRO-0256	2.5	15280	915	10200	300	7640	460	
ZPRO-0306	3.0	12740	955	8490	765	6370	570	
ZPRO-0356	3.5	10920	980	7280	655	5460	570	
ZPRO-0406	4.0	9550	1140	6370	760	4780	570	
ZPRO-0456	4.5	8490	1020	5660	760	4250	640	
ZPRO-0506	5.0	7640	1030	5090	680	3800	680	
ZPRO-0606	6.0	6370	1140	4250	640	3200	670	
ZPRO-0808	8.0	4780	1140	3180	480	2390	570	
ZPRO-1010	10.0	3820	1140	2550	460	1910	510	
ZPRO-1212	12.0	3180	950	2120	440	1590	470	

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		切込み
		SS/S45C/SCM/FC		SKD11/SKD61等		SUS304/SUS316L等		
切り込み基準		ap:1.0Dc		ap:0.5Dc		ap:0.3Dc		
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)	
ZPRO-0206	2	19100	510	12740	300	9550	345	
ZPRO-0256	2.5	15280	640	10200	240	7640	370	
ZPRO-0306	3.0	12740	660	8490	530	6370	450	
ZPRO-0356	3.5	10920	680	7280	460	5460	450	
ZPRO-0406	4.0	9550	800	6370	530	4780	450	
ZPRO-0456	4.5	8490	710	5660	530	4250	510	
ZPRO-0506	5.0	7640	720	5090	470	3800	540	
ZPRO-0606	6.0	6370	800	4250	510	3200	530	
ZPRO-0808	8.0	4780	800	3180	380	2390	450	
ZPRO-1010	10.0	3820	800	2550	370	1910	400	
ZPRO-1212	12.0	3180	670	2120	350	1590	380	

〔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。